

Izdaja upravni odbor
Železarne RavneUreja uredniški odbor
Alojz Breznikar, Jože Dela-
lut, Ivo Kohlenbrand, Mar-
jan Kolar, inž. Stane Le-
nasil, inž. Vlado Rac, Jože
Sater, Tone Vehovar, inž.
Jože ZunecOdgovorni urednik:
Marjan Kolar
Tel. int. 304Tisk: CP Mariborski tisk
Maribor

Ali nas je reforma naučila delati bolje

Da bi naše bralce seznanili s težavami v naših osnovnih obratih, z ukrepi, kako težave prebroditi, in z rezultati dela, ki naj bi nam čimprej prinesli boljši jutri, smo prosili nekatere vodje obratov, da nam odgovorijo na nekaj aktualnih vprašanj. Za sodelovanje se jim lepo zahvaljujemo.

Uredništvo

V naši železarni vedno bolj čutimo vpliv gospodarske reforme. Ta vpliv se predvsem odraža v pomanjkanju ugodnih naročil, kar iz meseca v mesec vse bolj čutimo tudi v naših žepih. Znano pa je, da pridobivanje naročil pomeni hitro, kvalitetno in poceni proizvodnjo. Kot vodjo proizvodnega obrata vas zato prosimo, da nam konkretno za vaš obrat odgovorite, kaj vse ste v času, odkar traja reforma, bistvenega ukrenili, da bi prebrodili nastalo krizo, s katerimi proizvodnimi, tehnološkimi in organizacijskimi problemi se največ ukvarjate in kaj po vašem mnenju sam obrat še lahko prispeva k rentabilnejšemu poslovanju?

Inž. Rado Jelerčič: Smatram, da se reševanje poreformne situacije ne more zaokrožiti na kampanjo za prebroditev nastale krize, kajti prepričan sem, da bo kriza stalna, da pa se bomo tudi mi bolj uspešno borili, ker bomo boljše delali kot sedaj.

Našel bom samo nekaj okvirnih izboljšav v topilnici.

— S pomočjo kvantometra, ki obratuje že eno leto, smo dosegli boljše zadetje analiz in znatno manjše trošenje analiznih mej ter znatno večjo stabilnost kvalitete jekla, izmeček zaradi zgrešene analize pa je skoraj odpadel. Tu dolgujemo glavno zahvalo kemičnemu laboratoriju.

— Teamsko delo je doseglo precej, vendar še ne ustvarja zaželenih uspehov, ker se ukvarja z izpopolnjevanjem tehnologije. Do izraza bo prišlo šele takrat, ko bo team, sestavljen npr. iz strokovnjakov topilnice in kovačnice ali topilnice in livarne, že imel

pravilno postavljeno tehnologijo in garantirano izvajanje, tako da bo njegova naloga samo določanje (izbiranje) pravilne, že znane tehnologije od začetnega naročila do uporabe končnih produktov. Poleg tega bi izvajal še morebitne nujne tehnološke spremembe v že postavljeni tehnologiji.

— Spremenjena tehnologija izdelave kovaških blokov v peči, posebno pa v litju, je dala zelo dobre rezultate, saj je topilniški izmeček v kovačnici močno padel.

(Nadaljevanje na 3. strani)

Z zasedanja delavskega sveta

Na zasedanju meseca septembra je delavski svet razpravljal:

— o obsegu planiranja poslovnega obsega proizvodnje za leto 1968,

— o predlogu dopolnitev pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih,

— o predlogu dopolnitve statuta naše železarne,

— o predlogu dopolnitev pravilnika o delitvi osebnih dohodkov in premijskega pravilnika,

— o predlogu sprememb, ki naj bi se opravile na osnovnih sredstvih naše železarne.

Pri prvi točki dnevnega reda je bil delavski svet seznanjen, da mora naša železarna še pred sprejetjem plana proizvodnje Združenju jugoslovanskih železarn dostaviti predviden obseg proizvodnje za naslednje leto. Tak predlog

moramo dostaviti tudi letos. Zaradi situacije, v kateri se nahajamo, pa so naša predvidevanja za naslednje leto težavna. Predlog je zato bolj sestavljen iz predpostavke, koliko bi v železarni glede na razpoložljive kapacitete v naslednjem letu lahko znašal obseg proizvodnje, kot pa možnosti našega morebitnega plasmaja izdelkov, ki je odvisen od potreb tržišča. Naša predvidevanja na podlagi razpoložljivih kapacitet so potrebna zaradi tega, da si zagotovimo za našo proizvodnjo potrebne surovine, na drugi strani pa, da se na podlagi podatkov o zmogljivosti podjetij črne metalurgije poskuša uskladiti osnovno politiko uvoza izdelkov črne metalurgije. Naša predvidevanja obsega proizvodnje za naslednje leto so zato približno

(Nadaljevanje na 7. strani)



Rafuda viva

IZ VSEBINE

Sklepi upravnega odbora — Misliti z lastno glavo ni zaželeno — Naši izdelki na zagrebškem velesejmu — Kako urediti notranji transport — Organizacijski brevir — O pisavi števil — Za varnost na cestah — Električarji v gosteh pri Madžarih — Strokovna posvetovanja in raziskave — Kulturna kronika — Sportne vesti

Analiza osebnih dohodkov za AVGUST 1967

Delovna enota	Izplačani OD	OD po enotah in ceniku del	Dodatek za stalnost	Ostalo	OD po uspehu DE	Povprečni OD	
						avgust 1966	avgust 1967
Topilnica	245.233,80	183.980,01	13.773,07	11.023,49	36.457,23	944,30	973,15
Livarna	378.668,09	305.130,19	22.121,67	15.978,51	35.437,72	905,41	834,07
Valjarna	265.405,14	203.718,97	13.711,18	6.654,07	41.320,92	900,32	893,62
Kovačnica	207.844,28	148.279,64	12.341,08	9.408,88	37.814,68	916,30	936,24
Termična obdelava	53.466,98	39.240,47	2.599,78	1.997,45	9.629,28	905,69	906,22
Mehanska obdelava	537.250,66	390.381,01	27.985,26	27.797,61	91.086,78	860,87	916,81
Vzmetarna	55.310,72	41.517,51	4.207,20	1.714,61	7.871,40	860,97	864,23
Jeklovlek	31.131,75	24.213,66	1.371,03	1.527,23	4.019,83	750,01	798,25
Energetski obrat	92.452,71	69.933,91	4.477,71	4.693,09	13.348,00	864,80	848,19
Strojni remont	170.174,55	134.932,79	8.584,77	6.285,88	20.371,11	907,98	872,69
Elektro remont	102.509,60	80.907,95	4.987,01	4.373,10	12.241,54	904,08	854,25
Gradbeni remont	53.162,32	47.726,72	3.313,43	2.122,17	—	815,97	886,04
Promet	90.739,21	73.796,08	5.038,19	1.697,67	10.207,27	880,51	848,03
OTKR	180.820,67	143.776,80	9.873,50	11.120,12	16.050,25	884,95	856,97
Uprava	321.118,23	248.909,05	19.840,25	19.017,95	33.350,98	880,06	842,83
CELO PODJETJE	2.785.288,71	2.136.444,76	154.225,13	125.411,83	369.206,99	889,82	882,54
IBD skupina	26.826,21	—	—	—	—	—	597,40

Popravek: V Informativnem fužinarju št. 9 je treba v tabeli OD za julij 1967 pod zadnjo rubriko »Povprečni OD« zamenjati meseca, tako da pride najprej julij 1966 (višji osebni dohodki) in nato julij 1967 (nižji osebni dohodki).

AMD RAVNE OBVEŠČA

Vlečna služba

V okviru organizacije Avto-moto zveze Slovenije je skoraj po vsej Sloveniji organizirana vlečna služba za prevoz poškodovanih osebnih avtomobilov. Vlečna služba AMZS deluje v organizaciji AMD Ljubljana, Maribor, Murska Sobota, Celje, Kranj, Trzič, Postojna, Koper, Nova Gorica, Kočevje in Trebnje.

Tarife za prevoz so enotne, in sicer:

	N din
delovne ure: prva ura	30
vsaka naslednja	12
prevoženi kilometer	2,20

Člani organizacije AMZS imajo s predloženim kuponom »Pomoč — informacije« 20% popust na ure.

VABILO

Komunalni zavod za zaposlovanje Velenje vabi vse diplomante srednjih šol, ki so ostali brez zaposlitve, stanujejo pa na območju zavoda, da se prijavijo na pristojnem uradu zavoda zaradi posredovanja pri zaposlitvi. Kandidati naj prinesejo s seboj delovno knjižico.

Uradne ure so na Ravnah v stavbi občine vsak ponedeljek.

Komunalni zavod za zaposlovanje
Velenje

AKTUALNE TUJKE

aktualen — dejanski, resničen, sodoben, trenutno zanimiv, času primeren, važen, pereč, živ, nujen
kondicija — pogoj, telesno in duševno stanje (od katerega je odvisna športna zmogljivost)
liberalizacija — sprostitev, izročitev v prosti promet

reklamacija — terjatev, pritožba, ponovna zahteva

rapiden — deroč, nagel, hiter, sunkovit
sanacija — ozdravitev, rešitev, ureditev, popravilo

stagnacija — zastoj, mrtvilo

strukturalen — tičoč se strukture (sestave)

striktno — (se držati česa) natanko, trdo, po črti

prosperiteta — uspevanje, razcvet, blaginja, ugodno stanje

preventiva — preprečevalni pripomočki, varovalno sredstvo

USTANOVITEV KLUBA OZN

V tem sestavku želimo opozoriti kolektiv, najprej pa mladino, na željo republiškega centra klubov OZN iz Ljubljane, da bi se ustanovil tudi v našem kolektivu takšen klub.

Vsi, ki se zanimajo za mednarodno problematiko in delo kluba OZN, bi lahko preko poslani literature spoznali statut organizacije klubov OZN ter ustanovno listino OZN.

Klub, ki bi ga ustanovili, bi kasneje lahko preučeval še posebej delo in cilje ILO, mednarodne organizacije za delo, ki je ena od specializiranih agencij OZN. Vsa nadaljnja tematika kluba bi bila vodena načrtno z materialom in predavatelji iz Ljubljane.

Zato pozivamo vse zainteresirane, da se prijavijo pri predsedniku TK ZMS tov. Milanu Prazniku na upravi (telefon 252).

NOVE KNJIGE V STROKOVNI KNJIŽNICI

- 4368 Stahlfibel 1964.
4369 Priručnik o ispitivanju i tehnološkimi uvjetima pripreme pogonske vode 1961.
4370 Smallman R. E. Ashbee, Modern Metallography 1966.
4371 Vučković Časlav, Mašinski materijali I. 1966.
4372 Neue Stähle 1966.
4373 Hansen Werner, Heizöl Handbuch für Industriefeuerungen 1959.
4374 Andolšek D., M. Furlan, Poslovna korespondenca 1967.

4375 Dantzig B. G., Linear Programming and Extensions 1963.

4376 Dozinell M. Charles, Modern Methods of Analysis of Copper and its Alloys 1963.

4377 Ramdohr Bruhns, Kristallographie 1965.

4378 Müller M., Französischer Sprachführer für Werkstatt und Betrieb 1949.

4380 Westhoff Gert, Grundlagen und Praxis der Temperaturmessung und Temperaturregelung 1965.

4381 Einfluss der Oberflächenbeschaffenheit auf die Dauerfestigkeit von Stahlguss 1965.

4382 Horvat Ivo, Drvno industrijski priručnik 1967.

4383 Samuelson Olof, Ion Exchange Separations in Analytical Chemistry 1963.

4384 Bau und Ausrüstung von Laboratorien der Hütten-Industrie 1965.

4385 Plastična svojstva i otpornost protiv deformacije pojedinih vrsta čelika (I). 1967.

4386 Ettinger J., More through quality 1965.

4387 Donskoj A. V., Uluščenje karakteristik visokočastotnih elektrotermičskih ustanovok 1966.

4388 Glossary of Terms used in Quality Control 1965.

4379 Recent Advances With Oxygen in Iron and Steel Making 1964.

4389 Abresch K., Die coulometrische Analyse 1961.

4390 Oehler Gerhard, Biegen unter Pressen, Abkantpressen Abkantmaschinen, Walzenrundbiegemaschinen, Profilwalzmaschinen 1963.

4391 Laboratorijski priručnik 1967.

4392 Physical constants of some commercial steels at elevated Temperatures 1953.

4393 Šali Borut, Psihologija 1967.

4394 Fizikalne vaje I. in II. 1966.

Ali nas je reforma naučila delati bolje

(Nadaljevanje s 1. strani)

— Ves strokovni kader je dobil dodatne naloge doseči čim cenejšo izdelavo takih kvalitet jekla, ki se v vseh jeklarnah delajo s težavo in z višjimi stroški, npr. jeklo za kroglične ležaje OCR 4 ekstra special, jeklo za kose, jeklo za vijake s posebnimi zahtevami itd.

— Ukrepi za štednjo z materiali se stalno izvajajo. Uspeh je odvisen v prvi vrsti



Inž. Rado Jelerčič, obratovodja topilnice

od predelavcev, topilcev in mojstrov, ki imajo stalno možnost prepričevanja in vzgajanja v duhu štednje in ekonomike svoje podrejene in tako znatno prispevajo k znižanju stroškov. Dosežen je napredek v vzdržnosti peči, porabi ognjestalnega materiala, porabi rude, apna itd.

— Vodstveni kader se preveč angažira pri prepričevanju in kontroli, namesto da bi se posvetil izdelavi čim boljše in cenejšega jekla ter ugotavljal možnosti novih tehnoloških prijemov, organizacije dela, rekonstrukcij, modernizacije obrata. Marsikateri izdani nalog se mora tudi večkrat kontrolirati, ali je izvršen pravočasno. To pa je izguba dragocenega časa, vendar je tudi naš mojster pogosto prisiljen obrniti se na vodstveni kader za pomoč, kajti njegova beseda pogosto naleti na gluha ušesa uslužnostnih dejavnosti.

Naš obrat lahko najbolj učinkovito pripeva k rentabilnosti podjetja tako, da skušamo čim prej doseči inozemske normative porabe materialov, produktivnosti in stroškov.

Jože Potočnik: Posledice gospodarske reforme smo v našem podjetju začutili sorazmerno pozno. Posebej to velja za naš obrat, ker je mehanična delavnica pač na koncu proizvodnega postopka. Zato doslej še niso bili potrebni večji posegi v proizvodnjo, pri tem mislim na redukcijo delovne sile, večje spremembe proizvodnega programa in podobno. V splošnem smo izgubili naročila za manj zahtevne proizvode. Drugi vzrok, da nimamo dovolj naročil, je prekomernih zalogah naših izdelkov pri potrošnikih, tretji vzrok pa močan pritisk za plasma izdelkov iz uvoza, ki ga spremljajo večkrat nizke cene, kar da slutiti, da takim ponudbam botrujejo drugi vzroki, ne pa ekonomska računica.

Ker na našete in še druge vzroke znižanja naročil skoraj nimamo vpliva, poskušamo zaposliti naših sodelavcev in padanje

dohodka reševati z osvajanjem novih proizvodov in finalnejšo obdelavo izdelkov individualne proizvodnje (kladiva, mazalke, lafete, stroji za brušenje krožnih žag in nožev itd.). V oddelku industrijskih nožev smo z novo opremo občutno povečali produktivnost, s tem pa na žalost ni rešen problem delovne sile, temveč nasprotno, ker isto delo sedaj opravi manjše število ljudi. Pri individualni proizvodnji se pri vseh naročilih potegujemo za končno obdelavo. S tem sicer ne bomo dosegli tonažnega plana, ustvarjamo pa dohodek in možnost zaposlovanja. Ker sprejemamo vedno več zahtevnih naročil, moramo izboljšati tudi kvalifikacijsko strukturo direktnih proizvajalcev in tudi tistih, ki pripravljajo in vodijo proizvodnjo. Po eni strani rešujemo ta problem, s tem da sprejemamo samo kvalificiran in strokovni ka-



Jože Potočnik, obratovodja mehanične

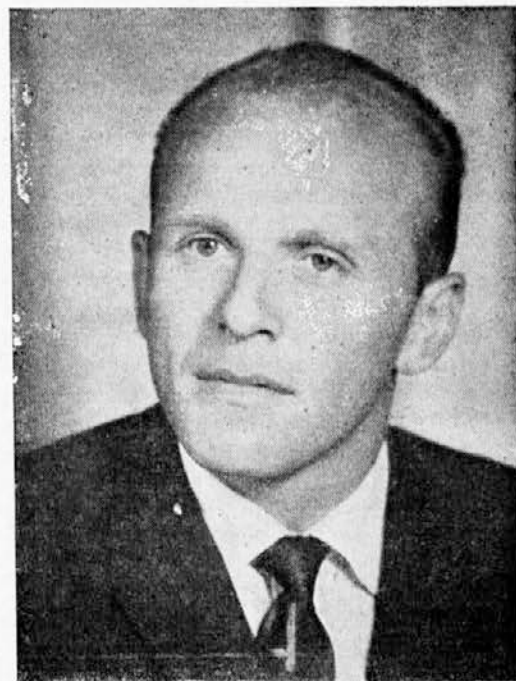
der, po drugi strani pa bo nujno potrebno poskrbeti za nadaljnje izobraževanje že zaposlenih sodelavcev (šola za visoko kvalifikacijo, razni tečajji, praksa v drugih podjetjih itd.)

Zaradi vedno ostrejših dobavnih rokov in pomanjkanja obratnih sredstev smo se že prisiljeni ukvarjati z iskanjem novih organizacijskih oblik (načrtovanje poteka proizvodnje za dalj časa naprej, določanje optimalne zasedbe kapacitet itd.), malo verjetno pa je tudi, da bo naš obrat še naprej posloval brez terminske službe. Ker pa tu nimamo izkušenj, bi nam bila zelo dobrodošla pomoč zunanjih strokovnjakov. Smatram, da bo morala uprava podjetja po tej plati bolj učinkovito ukrepati kot doslej.

Prav gotovo imamo še veliko »notranje rezerve« pri izkoriščanju delovnega časa. Posebno se trudimo, da bi zajamčili 8-urno prisotnost delavca na delovnem mestu, še bolj važna pa je intenzivnost dela, prizadevnost, odgovornost za kvaliteto, trud za izpopolnjevanje znanja, pravilna uporaba delovnih sredstev in podobno. Ustrenejši

način nagrajevanja bi tu lahko veliko pomagal.

Inž. Jože Žunec: Delno je odgovor že v samem vprašanju. Ugodna naročila dajo seveda neprimerno boljši rezultat kot pa neugodna in še slabše plačana. Valjarna se je v letošnjem letu borila z zelo velikimi težavami, kar se tiče dobrih naročil. Domačih naročnikov ni, v izvozu pa dobimo tisto, kar zunaj ne delajo radi. Zaostreni pogoji plasmaja naših izdelkov terjajo neprimerno večje napore vseh sodelavcev,



Inž. Jože Žunec, obratovodja valjarne

zahtevajo izboljšano in cenejšo tehnologijo, poseben poudarek pa je treba dati tehnološki in delovni disciplini. Mnogokrat se je težko zelo hitro prilagoditi zahtevam tržišča, toda to je potrebno v vsakem primeru, ker je to edina pot do uspeha in dobrega poslovanja.

Ce upoštevamo še, da valjarna še ni popolnoma zgrajena, da je potrebno poleg redne proizvodnje še osvajanje na novi lahki progi in pri tem seveda naj ne bi padla proizvodnja ter osebni dohodki, mora biti vsakomur jasno, da organizacija proizvodnje v takih pogojih ni niti najmanj lahka.

Posebna pozornost se posveča kvaliteti izdelkov. Ni še dolgo tega, ko problemov razogljčenja, brezhibne površine valjanega jekla, izredno točnih toleranc itd. skorajda nismo poznali. Danes pa lahko trdimo, da smo v veliki meri te probleme, ki nastopajo tudi v železarnah izven naših meja, uspešno rešili, ne sicer še dokončno, potrebna bo še večja tehnološka disciplina in doslednost vseh sodelavcev, vendar v toliki meri, da že brez bojazni izvažamo več kot tretjino izdelkov.

V času reforme se je v valjarni delalo predvsem na izboljšanju tehnologije, tehnološke in delovne discipline ter večji produktivnosti in cenejši proizvodnji. Morda se bo kdo spotaknil ob takšnem naštevanju. Toda naj navedem samo nekaj primerov. Še dve leti nazaj je bilo I. ogrodje, ki je pravzaprav predogrodje za srednjo progo, ozko grlo. Sedaj se na tem ogrodju naredi dovolj gredic že samo v dveh izmenah. Uspešno osvojeno valjanje brzoreznega je-

kla — še letos spomladi smo računali na valjanje tega jekla v Judenburgu, večja produktivnost v čistilnici (zaradi kvalitetnih pogojev in plasmata je potrebno skoraj stodontno čiščenje vseh gredic, pred nedavnim samo polovice), hitrejša odprema iz adjustaže, kar je seveda pogojeno z boljšim redom, disciplino, ter kvalitetnejšim valjanjem jeklom in drugo.

Povečanje produktivnosti je vsekakor pokazatelj, ki bo največ prinesel k rentabilnejšemu poslovanju, seveda ob kvalitetno odpremljenem materialu, manjšem izmečku in boljšem izkoristku — to naj bo naš smoter za naprej.

Kaj konkretno v dani situaciji pričakujete od komercialnega sektorja pri reševanju problematike pomanjkanja naročil in kaj konkretno predlagate za še uspešnejše poslovanje tega sektorja?

Inž. Rado Jelerčič: Komerciala ima težko in zahtevno nalogo in mora urediti vse, da pridobiva naročila takega značaja, da se bo dvigala količina visoko vrednega jekla do take mere, da bi vse naše peči normalno s polno kapaciteto obratovale. Živimo lahko samo od visoko vrednega jekla in s čim večjimi količinami končnih proizvodov. Polprodukti nosijo znatno manjši del zasluga kot končni izdelki, zato se mora poleg komercialne tudi investicijska politika gibati v smer finalizacije naših visoko vrednih proizvodov.

Komercialo je reforma najbolj prizadela, saj zanjo verjetno ni bila dovolj pripravljena in ima odločno malo ljudi. Verjetno je tehničnega osebja v komerciali premalo in smatram za pravilno, da se to pojača. Notranje in zunanje tržišče se mora temeljito obvladati in na vsako priložnost hitro in vljudno reagirati. Ljudje iz prodaje bi morali več potovati in imeti nekoliko več pooblastil za sklepanje pogodb. Nizka prodajna cena še ne pomeni izgube, izguba je znatno večja, če agregati stojijo, ker fiksni stroški tečejo naprej.

Jože Potočnik: Tu bi se najprej dotaknil vprašanja oblikovanja cen naših izdelkov. Običajno si kompetence odločanja o cenah zadrži najvišje vodstvo podjetja, pri nas pa to ni primer in smatram, da smo zaradi tega večkrat ob večji dohodek, še večkrat pa iz tega vzroka izgubljamo naročila. Prodajno ceno je potrebno oblikovati po raz-

merah na trgu, pri nas pa se v glavnem določa na ta način, da se večkrat slabo izračunana lastna cena poveča za določeno vrednost. To trditev potrjuje dejstvo, da po navadi dobimo naročila, kjer nam kupec da limito cene, v nasprotnih primerih se pa vedno redkeje zgodi, da se naša cena ujema z drugimi ponudniki.

Ne bi si upal trditi, da smo s poslovno sposobnostjo naše komerciale lahko izredno zadovoljni. Mogoče se je preveč in predolgo gojila miselnost, da se dobra roba sama hvali in sama prodaja. Dejstvo je, da se na zunanem tržišču pa tudi doma proizvajalci pri plasmaju svojih izdelkov poslužujejo raznih metod, ki pri nas niso v praksi. Prodaja za določen čas pod lastno ceno kot sredstvo v boju s konkurenco, pridobivanje strank z vljudnostnimi obiski, dajanjem brezplačnih vzorčnih izdelkov, trošenje sredstev za dosego osebnih poznanstev, industrijsko vohunstvo itd. je tuje naši miselnosti. Če pa bomo ostali vnaprej zelo zaprti sami vase, bomo sicer lahko poglabljali nazore o poslovanju, bomo pa najbrž morali zategovati pasove.

Za prodajo izdelkov serijske proizvodnje zagovarjam ustanovitev lastne trgovine. Sredstva, ki smo jih prisiljeni dajati trgovcem, niso mala, zaloge izdelkov moramo držati doma ali jih dajati na konsignacijo, tudi s podatki za analizo tržišča smo s te strani slabo preskrbljeni. Kot važno prednost pa si predstavljam tudi možnost zaposlitve ljudi pri donosnem poslu.

Inž. Jože Žunec: Konkurenca na zunanem tržišču je velika, to pa seveda neugodno vpliva na plasma naših izdelkov, predvsem zaradi nižjih cen, ki jih realiziramo na zunanem tržišču, če hočemo plasirati svoje izdelke. Prevelik izvoz se negativno odraža v uspehu poslovanja in ne nazadnje v naših žepih. Zato pričakujemo od komercialnega sektorja mnogo, morda več, kot lahko stori v dani situaciji. Eno pa je le, kar nas v obratu moti: ali res ni več kupcev našega jekla doma? Morda smo preveč togi! Pa ne samo oni v prodaji, tudi mi v obratu. Skupno bo treba nastopiti pa s kupcem trgovati korektno. Bolj bo potrebno prikazati možnosti proizvodnje železarne plemenitega jekla, resneje pristopiti h kupcu in mu v okviru možnosti ugoditi, nikakor pa ne vztrajati za vsako ceno

pri svojem ter doma sedeti praznih rok brez naročil in dela.

Kaj naj predlagam za zboljšanje poslovanja komercialnega sektorja? Večjo vztrajnost pri iskanju naročil doma in boljše poznavanje domačega tržišča. Pa saj to tudi sami vedo! Pa še v obratu kvalitetno proizvodnjo in predvsem točno in pravočasno izpolnjevanje pogodbenih obveznosti.

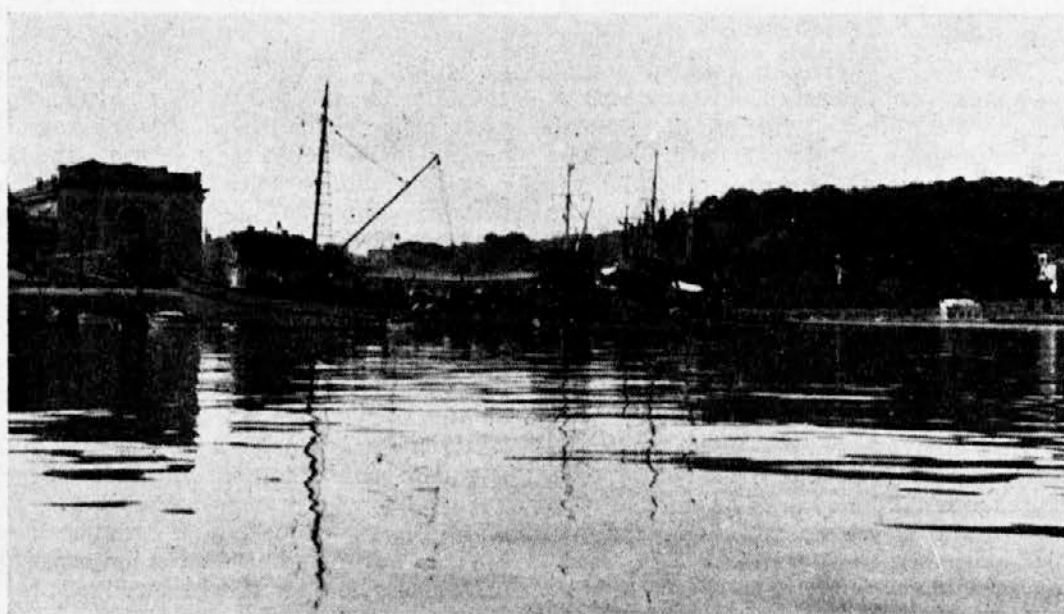
Ker smo v naši železarni z upravo, komercialo, obratno tehnično kontrolo, proizvodnimi in vzdrževalnimi obrati zaokrožena celota, pravzaprav odvisni drug od drugega, vendar pa le vsak obrat predstavlja svojo ekonomsko enoto, bi vas prosili za odgovor, kako si iz praktičnih izkušenj predstavljate najboljšo delitev in organizacijo dela ter merjenje in obračun uspeha v naši železarni?

Inž. Rado Jelerčič: Obrat nima zmeraj zaslug za to, da ima ali nima naročila. Za to je mnogo vplivnih faktorjev. Ker se pojavljajo tendence delitve in merjenja po obratih, smatram, da mora vodstvo podjetja obdržati sedanji princip. Razumeti je treba, da si v neki ekonomski enoti, kjer je trenutno kriza, ta enota ne more privoščiti odpuščanja ljudi za mesec ali dva, zato je prav, da se proste ljudi zaposli v tistih enotah, kjer je dela dovolj. Istočasno je nujno tem enotam pomagati, da se čim prej usposobijo za redno delo z večjim angažiranjem raznih služb, iskanjem naročil itd. Tistim pa, ki se trkajo na prsi in zahtevajo ločeno merjenje uspeha, priporočam strpnost, kajti ne vedo, kaj bo kriza prinesla jutri ali pojutrišnjem.

Zdrav razum veleva, da morajo OTKR, vzdrževanje, uprava, kapitalna in drugi iti vzporedno s proizvodnimi obrati in nikakor ne sme priti do nemogočih razlik, sicer bo to privedlo do negotovanja, indolence in anarhije.

Jože Potočnik: Nisem zagovornik razdelitve podjetja na ekonomske enote s samostojnim poslovanjem, ker po znanih ekonomskih merilih noben obrat za to nima pogojev, in smatram, da bi kakršna koli reorganizacija ekonomskih enot prinesla malo koristi, lahko pa povzročila veliko škodo. Čimprej pa bi morali uvesti učinkovite metode za hitro ugotavljanje ekonomskih rezultatov posameznih faz proizvodnje. Na podlagi tega bi se naj dalo vodstvenemu kadru več kompetenc. Vodja proizvodne enote naj bo svojemu nadrejenemu in samoupravnim organom predvsem odgovoren za ekonomski uspeh. Da ga bo lahko dosegel, naj ima pri nagrajevanju, politiki zaposlovanja, določanju organizacijskih oblik itd. bolj proste roke. Mislim, da je skoraj komično, da mora npr. vodja sklopa pisati prošnjo na upravni odbor za odobritev par nadur za podrejenega uslužbenca, da pa lahko večji del obrata dalj časa dela z izgubo, pa za to ni potrebna nobena prošnja za odobritev nerentabilnega dela.

Inž. Jože Žunec: Našteli ste vse službe in vsi skupaj tvorimo zaokroženo celoto, pa kljub temu se ponekod še poraja misel, da bi lahko ta ali oni obrat boljše posloval sam. Nisem zagovornik takšne ideje in zdi se mi, da ni niti napredna niti ne vodi do rentabilnejše proizvodnje. Merjenje in obračun uspeha v posameznih obratih in med obrati je šele v povojih. Do reforme nas



Zmeraj nas vabi na morje

nič ni sililo v to, da bi realno prikazali obračun uspeha dela ali poslovanja posameznih obratov oziroma ekonomskih enot. Dokler to ne bo uvedeno za vse obrate enako in enotno, mislim, da bo sedanji režim delitve še najboljši.

Kakšno pomoč pričakujete od družbeno političnih in samoupravnih organov pri reševanju nastale krize?

Inž. Rado Jelerčič: Od družbeno političnih forumov pričakujem, da izvedejo ali vsaj merodajnim predlagajo delno zaščito jugoslovanske metalurgije pred uvozom metalurških izdelkov iz tujine ter da preprečijo, da bi velike trgovske hiše uvažale za naš denar jeklo iz uvoza in nam z našim denarjem delale konkurenco.

Dalje želim podporo od sindikata, ZK, in delavskega samoupravljanja pri enotni in stalni akciji za štednjo, izvajanje tehnologije in izboljšanje ekonomike med vsemi proizvajalci topilnice in drugih obratov. Prepričan sem, da uspeh ne bo izostal, da bosta izginila malodušje in indolenca ter razne poškodbe strojev zaradi malomarnosti. Tu je treba začeti delati takoj. Vsak proizvajalec mora vedeti, da gre sedaj za res in zato ne sme biti odlašanja. Nasploh pa menim, da je premalo zaupanja v tehnično vodstveni kader, ki ima premalo pooblastil. Že delovodja bi moral imeti več možnosti ukrepanja samostojno, npr. v disciplinskih zadevah, ne pa vse prek disciplinske komisije.

Jože Potočnik: S prenosom določenih kompetenc od vodstvenega kadra na razne komisije in pravilnike je zbledela tudi osebna odgovornost teh ljudi. Danes je v več primerih bolj važno, da je določena stvar v skladu s pravilnikom, kot pa koristno rešena v konkretnem primeru. Namesto da bi problem reševali, se sklicujemo na pravilnike, govorimo o zvezanih rokah

in trošimo čas za to, da iščemo možnosti za spremembe ali primerna tolmačenja pravilnikov, za iskanje najboljše rešitve problema pa zmanjka časa. Tudi če bi premagali nezaupanje do vodstvenega kadra in mu dali večje kompetence, je vprašanje, če bi jih ta hotel in mogel izkoristiti. Če bi moral delovodja svojemu delavcu reči, da zaradi neučinkovitosti ne bo mogel ostati na delovnem mestu, raje vidi, da to delo opravi komisija. Če nekdo neupravičeno zahteva višje osebne dohodke, mu radi rečemo, da je edino pravilnik ovira. Tako stanje dopušča otresanje osebne odgovornosti in povzroča nezainteresiranost. Mislim, da se vodstveni kader zaveda teh slabosti, obstaja pa neki strah, da bi politični in samoupravni organi kakršne koli ukrepe za spremembo takega stanja ocenili kot uvažanje »subjektivnih« faktorjev ali kršenje osvojenih principov delovnih odnosov. Pri reševanju teh in prej omenjenih problemov je nepogrešljiva pomoč političnih in samoupravnih organov.

Inž. Jože Žunec: Pričakujem, kar je realno možno: pomoč pri utrjevanju delovne discipline in osebne odgovornosti vsakega posameznika. Sam sem sodeloval in še sodelujem v družbeno političnih in samoupravnih organih, vendar sem žal mnogokrat zasledil zelo negativne težnje posameznikov, ki so poskušali preko teh organov pridobiti kaj tudi zase brez dela in truda. To je skrajno negativno in nevarno. Še bolj brezupno pa je, če hočejo postati ti organi strokovno telo v obratu oziroma v delovni organizaciji. Ne bi govoril, kaj je namen samoupravnih organov, to je vsakomur poznano, hotel sem reči samo, kaj naj bi ne bili.

Na kraju bi želel še nekaj: manj občasnih ukrepov uprave, več pa stalne medsebojne povezave uprave in proizvodnih obratov.

jemalcev. S predlagano spremembo ločenega delovnega časa bi bili zasigurani stalni stiki z domačimi in inozemskimi partnerji, dana pa tudi možnost za racionalnejše izkoriščanje delovnega časa.

Predlog je bil predvsem pri neposredno prizadetih in delno tudi pri ostalem številu zaposlenih sprejet zelo neugodno. To posebno še iz vzroka, ker so se med zaposlenimi vztrajno širile govorice, da naj bi predlagani ločeni delovni čas veljal za vse tiste zaposlene, ki delajo samo na eni izmeni, oziroma da kolikor tak delovni čas za to skupino zaposlenih zaenkrat ne bo takoj veljal, da je to v tej smeri prvi korak, in da bo nadaljnji ukrep spremembe delovnega časa sledil v kratkem času.

Predlog za spremembo sedanjega ločenega delovnega časa na že uvedenih delovnih mestih je bil predmet obravnave na seji upravnega odbora 21. tm. Ne glede na neugoden odmev in kritiko, ki ga je bil predlog deležen med člani delovne skupnosti, je upravni odbor po vsestranski obravnavi prišel do zaključka, da bi predlagana sprememba ločenega delovnega časa pozitivno vplivala na delo in poslovanje podjetja, da pa za njegovo uvedbo zaenkrat še niso podani potrebni pogoji. Ne da bi upoštevali višino življenjskega standarda, ki je nujno pogojen za tako delo, bi pred uvedbo predlaganega ločenega delovnega časa morali predvsem prilagoditi:

— delovni čas ostalih uradov in ustanov, trgovin in obratnih delavnic; urediti vprašanje prehrane in prevoza zaposlenih na delo in z dela in rešiti vprašanje varstva predšolskih in šolskih otrok. Prezreti ne bi smeli tudi dejstva, da bi tak delovni čas imel za posledico zmanjšanje družbene in politične aktivnosti prizadetih v organizacijah in društvih. Uvedba takega delovnega časa bi zahtevala spremembo že ustaljenega načina našega življenja in navad. To pa istočasno postavlja zahtevo po uvedbi prostih sobot po sistemu, ki ga imajo urejenega drugod, kjer je predlagani delovni čas uveden.

Uvedba predlaganega delovnega časa je zato po mnenju upravnega odbora povezana s predhodno ureditvijo nakazanih problemov. Ureditev teh pa ne spada v pristojnost naše železarne. Zaradi vsega navedenega je upravni odbor prišel do zaključka, da kljub določenim pozitivnim

Sprememba ločenega delovnega časa

Na seji strokovnega kolegija dne 16. septembra tega leta, ki so ji prisostvovali tudi nekateri vodje sklopov obratov, je bil v zvezi s splošnim prizadevanjem pri izboljšanju poslovanja naše železarne izoblikovan predlog za spremembo sedaj uvedene ločenega delovnega časa. Po predlogu naj bi se za delavce, ki so razporejeni na delovna mesta z že sedaj uvedenim delnim delovnim časom, določil nov ločeni delovni čas, in sicer tako, da bi ti delali:

— od ponedeljka do petka vsak dan od 08,00 do 14,00 ure in nato od 15,30 do 18,00 ure, ob sobotah pa od 08,00 do 12,40, s tem da bi bili eno soboto v mesecu prosti.

Predlog za tako spremembo ločenega delovnega časa je direktor podjetja posredoval organom upravljanja v razpravo in odločitev.

Predlog za spremembo delovnega časa je bil utemeljen s tem, da je prvotno vpeljani ločeni delovni čas imel racionalnejšo razdelitev, da pa pozneje vpeljane korekture niso varovale interesa podjetja. V sedanjem položaju se vodstveni kader zaveda, da je izhod iz krize, v kateri se nahajamo, odvisen predvsem od lastnega uspešnega dela, to pa je odvisno tudi od primerne

delovnega časa. Naša železarna je vse bolj vezana na inozemsko tržišče, zato je tudi potrebno, da se delovni čas administracije čim bolj uskladi z delovnimi navadami ne samo domačih, temveč tudi inozemskih od-



Pred startom proti domu želimo varno vožnjo

elementom, ki bi jih spremenjeni ločeni delovni čas imel za našo železarno, uvedba spremenjenega ločenega delovnega časa tudi za delovna mesta, na katerih je ločen delovni čas že uveden, ni sprejemljiva, in da naj ostane sedaj ustaljeni in veljavni delovni čas še naprej v veljavi.

S predlogom za spremembo ločenega delovnega časa je bil skupno z mnenjem in predlogom upravnega odbora seznanjen delavski svet na zasedanju 22. tm. Na delavskem svetu je bilo v razpravi v celoti potrjeno mnenje in stališče upravnega odbora do tega vprašanja. Navzoči pa so dodatno želeli pojasnilo, koliko so točne govornice, da naj bi se ločen deljen delovni čas v naši železarni vpeljal za vse tiste zaposlene, ki delajo samo v dopoldanski izmeni. Na postavljeno vprašanje so bile pojasnjene prednosti, ki jih za uspešnejše delo in poslovanje podjetja prinaša ločeni delovni čas ob istočasni ugotovitvi, da pa je pred

njegovo uvedbo predhodno rešiti probleme, ki jih je v svoji razpravi ugotovil in nakažal upravni odbor. Ker se je delavski svet v celoti pridružil mnenju in stališču upravnega odbora do spremembe ločenega delovnega časa, je zato po obravnavi odločil:

— odkloni se predlog za spremembo ločenega delovnega časa na že uvedenih delovnih mestih in ostane v veljavi že sedaj veljavni delovni čas.

Čeprav je bil predlog za spremembo ločenega delovnega časa odklonjen, je vprašanje njegove uvedbe v bližnji ali daljni prihodnosti ostalo še nadalje odprto. Ker je to vprašanje, ki neposredno zadeva precejšnje število zaposlenih, bi bilo verjetno prav, da o tem povedo svoje mnenje tudi ostali. S tem prispevkom smo zato poleg pojasnila o predlogu sprememb ločenega delovnega časa želeli o tem vprašanju odpreti širšo razpravo.

-et

časa. Nekaj pa so krivi tudi vozniki vozil, ker se nekateri premalo zanimajo za pomanjkljivosti, ki sem jih navedel.

Res je, da so včasih žerjavi zasedeni, vendar sem prepričan, da se lahko te pomanjkljivosti z večjim angažiranjem posameznikov odpravijo za 50 %.

Ozko grlo je v odpremnem skladišču. Tam se včasih nakopiči več kamionov, tako da kar čakajo drug na drugega. To pa je zopet krivda posameznih obratov, ker ne odpremljajo gotovega materiala po dnevnih etapah. Vedno pa se zgodi, da $\frac{3}{4}$ tega materiala odpremijo šele proti koncu meseca, to je od 25. do 30. v mesecu. Da bi to odpravili, bi se zopet morali obrati bolj potruditi, da bi odpremljali bolj tekoče in sproti in to že od začetka meseca. Nadalje bo treba skrbeti, da se odpremno skladišče razširi, saj je za sedanje razmere premajhno. Za to bodo morali poskrbeti merodajni v podjetju.

Iz vsega tega zaznamo, da je za premajhno izkoriščanje cestnih vozil krivo predvsem premajhno prizadevanje posameznih obratov ter posameznikov, ki so za to dodeljeni oziroma odgovorni.

Ivan Močnik

Kako urediti notranji transport

Res se sprašujemo, kako urediti notranji transport, da bi bolje izkoristili cestna vozila.

Pravilno je treba uporabiti cestna vozila, tako da so vedno popolno izkoriščena. To pomeni, da promet nikdar ne sme počivati in ne sme prevažati s praznimi vozili. To pomeni, da naša vozila večkrat vozijo brezplodno po tovarni. Včasih se zgodi, da posamezni obrati odpremljajo gotove izdelke v odpremno skladišče. V mnogih primerih se dogaja, da material ni bil pregledan od OTKR ali pa da bi moral iti na žarjenje in podobno. Tako ga v odpremnem skladišču razložijo, prepričani, da je material v redu pripravljen za prodajo. Naknadno pa se ugotovi, da kvalitete ne ustrezajo ali pa so kosi pod mero ali čez mero. Tako se dogaja, da se ta material prevažna iz obrata v obrat, ne da bi bilo konkretno označeno, v katerem obratu mora pravzaprav biti. Najbolj žalostno pa je to, da se tega materiala brani prav tisti obrat, ki je to nekvalitetno blago tudi odpremil. So tu-

di primeri, da za povratek takšnega blaga zahtevajo posebna vozila. Za to bi po vsej logiki morali uporabiti vozilo, ki je posameznim obratom dodeljeno, ne pa takó, kot se dogaja, namreč da se ta vozila prazna vračajo iz odpremnega skladišča v obrate. Enako se dogaja, če na primer iz nove valjarne vozijo že valjan material v jeklovlek. Ta obrat ima povratno blago za valjarno in zopet se zgodi, da se petnajsttonsko vozilo (tatra) vrača prazno v valjarno, za ta material pa jeklovlek zopet zahteva posebno vozilo.

Navedel sem nekaj primerov, na žalost pa je enakih primerov še več.

Drugo pereče vprašanje pa je nerodno in počasno nakladanje ter razkladanje vozil. To pomeni, da so naša cestna vozila komaj dobro polovico v rednem obratovanju. Večkrat se zgodi, da vozila čakajo tudi po več kot eno uro, preden se začnejo nakladati ali razkladati. Posamezni obrati bi se morali za to bolj angažirati. S tem bi odpravili nepotrebno čakanje in zapravljanje

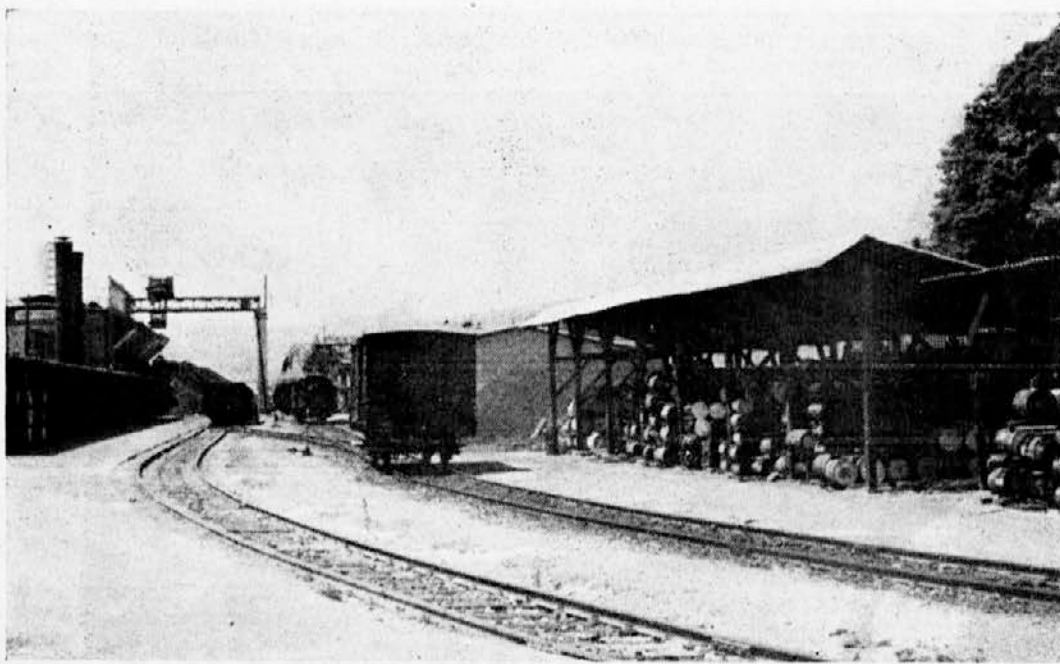
IZŠLA JE BROŠURA »VRTANJE IN MINIRANJE«

Naša železarna je skupaj s podjetjem za izdelavo razstreliv »Kamnik« v Kamniku izdala v slovenščini in srbohrvaščini brošuro VRTANJE IN MINIRANJE, ki vsebuje gradivo s posvetovanja o vrtalnih strojih, ki je bilo v začetku marca letos na Ravnah.

Objavljeni so referati inž. Jurija Ivanečiča »Miniranje v kamnolomih«, inž. Franca Semeta »Izkušnje pri izdelavi hodnikov z vzporednim zalomom v rudniku Mežica« in inž. Andra Bertapella »Razvoj pnevmatičnega vrtalnega orodja v zadnjih petnajstih letih«. Posebno živo je napisan izvleček iz razprave in posvetovanja, zelo prav pa, da so na koncu priobčeni tudi sklepi posvetovanja.

Soliden strokovni nivo člankov in čedna oprema kažeta, da brošura ni samo propagandni material za naša pnevmatična kladi, ampak tehten prispevek na tem področju znanosti. Iz tega pa tudi vidimo ne samo, da smo strokovno usposobljeni za izdajanje najrazličnejše tehnične literature, temveč morda še bolj, da bo najbrž v prihodnje treba bolj kot doslej skrbeti za take vrste propagando naših izdelkov, saj ima morda podjetje večjo korist, če strokovni članki domačih inženirjev pridejo do naših kupcev v takšni obliki kot v Koroškem ali Informativnem fužinarju.

K.



Vročina

Razlika

— Ali veš, kakšna razlika je med damo in ribo?

— ?

— Nobene. Obe se vlovita na nylon!

— Razlika je pa le.

— Kakšna?

— Riba se vlovi samo enkrat, dama pa večkrat!

Z zasedanja delavskega sveta

(Nadaljevanje s 1. strani)

v enakih količinah, kot znaša naš letošnji plan proizvodnje, čeprav tega zaradi pomanjkanja naročil tako pri skupni kakor tudi blagovni proizvodnji ne bomo dosegli. Malenkostno povišanje proizvodnje predvidevamo v valjarni in temu ustrezno tudi proizvodnjo surovega jekla v topilnici. Predlog, ki bo posredovan združenju, tako vsebuje samo okvirne številke obsega proizvodnje, medtem ko bo popolnejše izdelan plan proizvodnje predložen organom upravljanja še pred zaključkom letošnjega poslovnega leta. Za sedaj pa se zavemo, da bo težje kot plan proizvodnje (čeprav je tudi pri tem še vrsta nejasnosti in neznank) izdelati finančni plan in plan realizacije oziroma vse ostale sestavine našega poslovnega plana.

Pri predlogu dopolnitev pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih je bilo povedano, da je delavski svet pravilnik o medsebojnih delovnih razmerjih lansko leto sprejel, da pa so med tem izšle dopolnitve temeljnega zakona o delovnih razmerjih in je zato že veljavni pravilnik uskladiti s temi določbami. Dopolnitve so tako usklajene s samimi predpisi, natančneje pa so v novem predlogu urejena nekatera določila, ki se prvotno zaradi nejasnosti v samih predpisih niso mogla točneje opredeliti in določiti. V novem predlogu je iz pravilnika izločeno poglavje, ki urejuje vprašanje odgovornosti delavcev na delu v železarni Ravne, in je ta materija obdelana v posebnem pravilniku, ki je sicer sestavni del pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih. Sestavni del pravilnika so tudi priloge, v katerih so našeta delovna mesta, na katerih mora delavec pred razporeditvijo na delovno mesto poleg splošnih izpolnjevanj še posebne pogoje, delovna mesta, na katerih so za zaposlene predpisani periodični zdravniški pregledi, delovna mesta, na katera se ne smejo razporejati delavke, in delovna mesta, na katera se ne sme razporediti delavcev, ki še niso dopolnili 18. leta starosti. Sestavni del pravilnika bo tudi priloga delovnih mest, na katera se lahko razporeja delovne invalide. Zaradi obsežnosti in odgovornosti dela pri določanju takih delovnih mest seznam teh delovnih mest še ni izdelan, bo pa zato posredovan v razpravo in potrditve delavskemu svetu naknadno.

Spremembe, ki jih vsebuje dopolnjeni predlog pravilnika, na nekoliko drugačen način urejujejo način razporeditve na delo znotraj obrata ali med obrati, določajo nekoliko spremenjene postopke pri odrejanju dela preko polnega delovnega časa in način ter višino nadomestila OD v primeru, če pride v posameznem obratu ali delovnih mestih do prekinitve dela brez krivde delavcev zaradi okvare na delovnih sredstvih in podobno. Spremenjena je določba o odpiranju in zapiranju delovnih mest in zmanjšanju števila zaposlenih na delovnih mestih v primerih, ki jih je narekovala objektivna potreba izpopolnitve organizacije dela, delovnega procesa in delovnih postopkov. Pri letnih dopustih je dodano določilo, da se v dobo za ugotovitev višine letnega dopusta šteje tudi čas rednega študija na višjih in visokih šolah. Za uspešno zaključeno višjo šolo se dodatno prizna 2 leti in pol, za visoko šolo pa 5 let.

Na novo je v pravilnik vneseno določilo, ki urejuje primere neplačane odsotnosti z dela v primeru pomanjkanja dela in zaposlene ni mogoče razporediti na delo znotraj obrata ali v drugem obratu. V takem primeru se prizadetim z njihovim pristankom na utemeljen predlog vodstva obratov in pristojnih strokovnih služb lahko odredi neplačana odsotnost z dela, ki pa lahko v posameznem primeru traja največ 30 delovnih dni. Vse ostale dopolnitve se nanašajo samo na uskladitev zakonskih določil in v sam pravilnik ter njegove posamezne določbe ne vnašajo nekih bistvenih sprememb.

Za predlog dopolnitev statuta je bilo rečeno, da je vzporedno z dopolnitvami pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih treba dopolniti tudi tiste določbe statuta, ki v celoti niso več usklajene z zakonskimi predpisi ali so njihove določbe v nasprotju z novimi določbami pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih. Pri statutu mogoče kaže opozoriti na uskladitev predpisa, od kdaj prične teči rok za razpis

delovnih mest, na katera se delavci imenujejo za dobo štirih let.

Pri spremembah statuta je bil delavski svet seznanjen tudi s predlogom za spremembo ločenega delovnega časa na delovnih mestih, na katerih je ločen delovni čas že uveden. Sprememba ločenega delovnega časa naj bi veljala od 1. oktobra letos, utemeljena pa je bila z ugotovitvijo, da je prvotno vpeljani delovni čas imel racionalnejšo razdelitev, da pa pozneje vpeljane korekture niso dovolj varovale interesa podjetja. Z novo uvedenim ločenim delovnim časom bi bili zasigurani stalni stiki z domačimi in inozemskimi partnerji, dana pa bi bila tudi možnost za racionalnejše izkoriščanje delovnega časa, kar bi vsekakor imelo pozitivne rezultate pri našem splošnem prizadevanju za zboljšanje poslovanja naše železarne.

Pri ostalih točkah dnevnega reda se je delavski svet seznanilo s predlogi za dopolnitve pravilnika o delitvi OD, premijskega pravilnika in s spremembo, ki naj bi se opravila na osnovnih sredstvih naše železarne.

V razpravi je bilo tako na predlagane dopolnitve pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih kakor tudi statuta postavljeno več vprašanj in dodatnih predlogov. Navzoči so menili, da ni povsem prav, da pri obravnavanju dela preko polnega delovnega časa ločeno obravnavamo delo preko polnega delovnega časa po nalogu in ločeno za primere, če je v železarni prišlo do elementarne nesreče. Izraženo je bilo tudi mnenje, da bi morali primere, če delavec zbolijo za boleznijo, ki je nastala kot posledica njegovega dela pri reševanju imetja železarne, obravnavati kot delovno nezgodo, in ne kot ostale vrste bolezni. Predlagano je bilo, da je za zaposlene, ki delajo v neprekinjenem tehnološkem procesu, v času rednega letnega dopusta določiti evidentiranje prostega dneva. Prav tako je za ostale zaposlene v času rednega letnega dopusta določiti evidentiranje prostih sobote, če prizadetemu ta sovpada s časom rednega letnega dopusta. Po mnenju nekaterih bi morali v naših normativnih aktih rešiti vprašanje upravičenosti regresa v primerih, če zaposleni med dopustom zbolijo in nato po ozdravitvi nadaljuje z uporabo letnega dopusta. Nekaj dopolnilnih predlogov in mnenj je bilo izrečenih tudi na seznam delovnih mest, na katera se ne sme razporejati delavke.

Na predlog za spremembo že uvedenega ločenega delovnega časa so navzoči želeli odgovor na vprašanje, ki se pojavlja v železarni, da je sedanji predlog samo prvi ukrep, in da naj bi v naslednjem obdobju sledila uvedba

ločenega delovnega časa za vse tiste zaposlene, ki delajo samo v dopoldanski izmeni.

Na postavljena vprašanja in predloge je bilo pojasnjeno, da je treba ločiti delo preko polnega delovnega časa, ki je odredeno z odločbo, od morebitne potrebe in sodelovanja ob elementarnih nezgodah pri reševanju imovine podjetja. Ureditev vprašanja tretiranja bolezni kakor tudi prekinitve uporabe rednega letnega dopusta za čas bolezni ne sega na področje pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih, temveč v ostale normativne akte, ki to tematiko obravnavajo. Dopolniti pa bo besedilo 77. in 83. člena ter točneje določiti pripadajočo višino OD za delo na dan državnih praznikov in evidentiranje prostega dneva oziroma proste sobote v času uporabe rednega letnega dopusta. Za spremembo ločenega delovnega časa pa je bilo povedano, da se predlog nanaša sedaj samo na delovna mesta, na katerih je ločeni delovni čas že uveden, in da o uvedbi ločenega delovnega časa za zaposlene, ki delajo samo v dopoldanski izmeni, zaenkrat še ni bilo govora. Verjetno pa bo o tem, če bodo enkrat izpolnjeni ostali za to potrebni pogoji, tudi potrebno razmišljati, posebno še, ker ima ločeni delovni čas le določene pozitivne elemente, ki vplivajo na boljše izkoriščanje delovnega časa in zaradi tega tudi na boljše in uspešnejše poslovanje podjetja.

Po končani razpravi o predloženem dnevnem redu so bili sprejeti naslednji sklepi:

— Delavski svet je vzel na znanje osnovne smernice planiranja poslovnega obsega naše proizvodnje za leto 1968.

— Potrdi se pravilnik o medsebojnih delovnih razmerjih železarne Ravne. Poleg prvotno predloženih sprememb se v pravilnik vnesejo še naslednje dopolnitve:

— za sedanjim 2. odstavkom 76. člena se doda nov 3. in 4. odstavek, ki se glasita:

»Delavcem, ki so zaposleni v sistemu neprekinjenega tehnološkega procesa, se pri skupni uporabi najmanj 10 delovnih dni rednega letnega dopusta v čas rednega letnega dopusta šteje tudi pripadajoči prosti dan.

Zaposlenim, ki uporabijo skupno najmanj 10 dni rednega letnega dopusta in jim ta sovpada s pripadajočo prosto soboto, se prosta sobota šteje v čas rednega letnega dopusta.«

— v 1. odstavku 83. člena je pri obratih in delovnih mestih, kjer je uveden neprekinjeni tehnološki postopek, dodati še energetske obrate in dežurne pri žarilnih pečeh;

— v istem členu je dopolniti besedilo 3. odstavka, ki se glasi:

»Delavci, ki morajo zaradi vzdrževanja strojev in strojnih naprav po nalogu vodje obrata delati tudi na dan državnih praznikov ali re-



Gramoznica

publiškega praznika, imajo poleg OD, obračunanega za dan državnega praznika, pravico še do OD za opravljeno delo, povečanega za 50 %.

Delavci, zaposleni v četrti izmeni, ki morajo zaradi neprekinjenega proizvodnega procesa delati tudi na dan državnega ali republiškega praznika, imajo poleg OD, obračunanega za dan državnega praznika, pravico še do OD za opravljeno delo.

V prilogi št. 3 je pri delovnih mestih, na katera se ne sme razporejati delavke, v obratu topilnica dodati pripravo vložka.

Zaradi kasnitve pri sprejemanju pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih je bil potrjen predlog, da se določi, da pripada materi samohranilki ter vojnim in mirnodobskim ter delovnim invalidom na leto 2 dni dodatnega letnega dopusta, se uporablja od 1. januarja 1968 dalje.

Potrdijo se predlagane dopolnitve statuta naše železarne.

Predlog za spremembo ločenega delovnega časa na že uvedenih delovnih mestih se od-

kloni, ker po mnenju DSP za njegov prehod zaenkrat niso dani potrebni pogoji.

Delavski svet meni, da so zaposleni upravičeni do regresa za redni letni dopust v primeru, da prizadeti med letnim dopustom zbolijo in ga nadaljuje po zdravljenju. Ker to vprašanje ne posega na področje pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih, je bilo zato odločeno, da je s sprejetim določilom dopolniti pravilnik, ki določa višino in pogoje uporabe regresa za letni dopust. Za primere, če delavec zbolijo za posledicami, ki jih je morebiti dobil pri reševanju imetja podjetja ob raznih elementarnih nezgodah, pa je delavski svet prišel do zaključka, da načina rešitve takih primerov ni mogoče predpisati in določiti v normativnih aktih, temveč da naj o vsakem primeru, če bo nastal, odloča upravni odbor.

Potrdijo se predlagane dopolnitve pravilnika o delitvi osebnih dohodkov in premisskega pravilnika.

Potrdijo se predlagane spremembe na osnovnih sredstvih naše železarne.

-et

Naši izdelki na zagrebškem velesejmu

Letošnji jesenski zagrebški velesejem, 73. po vrsti, je obiskalo 1.500.000 obiskovalcev. Na njem je razstavljalo 6500 podjetij iz več kot 50 držav vseh kontinentov. Razstavljenih je bilo nad 180.000 raznih eksponatov.

Gornji podatki povedo, kolikšen obseg in pomen je pridobil zagrebški velesejem, ki je daleč največji v Jugoslaviji in edini splošnega značaja, na katerem lahko obiskovalec vidi prav vse proizvode. Ni gospodarske panoge, ki ne bi bila v večjem ali manjšem obsegu predstavljena na velesejmu.

Bistvenih razlik med letošnjim in prejšnjimi sejmi ni bilo. Velika pridobitev je povečanje sejemskega prostora z dvema novima paviljonoma — SZ in ZDA.

Naša železarna je razstavljala svoje eksponate na dveh razstavnih prostorih, in to v okviru Združenja jugoslovanskih železarn in v okviru trgovskega podjetja »Rudar« iz Zagreba. Na posameznih razstaviščih smo imeli razstavljene naslednje proizvode:

a) na skupnem prostoru UJŽ smo razstavljali sidro tipa »Hall«, listnate in spiralne vzmeti, diske za poljedelske brane, segmente za rafinator in defibrator, furnirske nože, nož za kombajn, nož za grafično industrijo, orodje za proizvodnjo iver plošč, pnevmatična globinska kladiva, razne kroge in svedre, kladivo RK-17 in RK-28, valjane profile ter vlečeno, luščeno in brušeno jeklo.

b) V zaprtem delu razstavnega prostora

»Rudarja« iz Zagreba smo na 10 m² površine razstavljali kompletno pnevmatično orodje iz našega proizvodnega programa, na 36 m² odprtega prostora smo prikazovali praktično delo naših pnevmatičnih strojev in orodja.

Veliko kritike je bilo izrečeno na zunanji videz in funkcionalnost prostora UJŽ. Razstavišče je bilo namreč izdelano zelo nekvalitetno in površno. Krivda za to leži predvsem na projektantu oziroma izvajalcu »Exportprojektu« iz Ljubljane. Zdi se, da je to podjetje brezobzirno težilo k čim večjemu obsegu poslovanja, kar se je negativno odrazilo na kvaliteto, računajoč, da s takim načinom dela dosežejo boljši učinek. Tako je npr. bila cela konstrukcija srednjega dela razstavišča izdelana v zadnjem trenutku in so se po barvanju poznali stični robovi, ker stranice desk niso bile poskoblane in zglačene. Zlasti grafikon, ki naj bi pritegnil posebno pozornost obiskovalcev, je bil izdelan zelo površno in docela nerazumljivo. Zahtevani so bili mali napisi za eksponate, šele v zadnjem trenutku pa so prispeli napisi, ki jih je bilo potrebno zaradi velikosti položiti na tla, ker bi sicer čisto prekrili eksponate. Samo naša železarna je imela res lično izdelane napise k izdelkom.

Dogovorjeno je bilo, da bo na razstavišču sicer skupni, vendar nekoliko večji prostor za poslovne razgovore s tremi klubskimi garniturami. Ko so predstavniki železarn prišli na razstavišče, so se morali vsi skupaj s poslovnimi gosti vred tiščati okrog ene klubske mize. Okrog 500 podjetjem smo poslali vabila, naj nas njihovi predstavniki obiščejo na velesejmu. Naši predstavniki so morali povabiti poslovne partnerje nekam v kot in poslovne razgovore opraviti stoje, če so se hoteli nemoteno pogovarjati o poslovnih zadevah.

Navajeni smo, da nas zunaj razstavne hale opozorilni napisi informirajo, kateri proizvajalci razstavlajo v določenem paviljonu. Pred paviljonom, v katerem so razstavljale železarne, takega napisa ni bilo.

Vsega seveda ni kriv samo »Exportprojekt«. Tudi nekatere železarne so pokazale malomaren odnos do sejma, s tem da so poslale eksponate, ki po svojem estetskem videzu ne sodijo na sejem ali pa dogovorjenih eksponatov sploh niso poslale. Res primerno pripravljene eksponate sta razen nas imeli še železarni Sisak in Jesenice.

Zaradi pomanjkanja določenih eksponatov (ruda, toplo valjani izdelki) ni bilo mogoče dosledno prikazati proizvodnega procesa. Poznavalec črne metalurgije je lahko kaj hitro opazil, da na razstavišču UJŽ prevladujejo proizvodi, ki ne spadajo v to industrijsko vejo (ulitki, odkovki, vzmeti, mehansko obdelani izdelki in drugo).

Na prihodnjih sejmi, kjer železarne nastopajo združeno, to je na zagrebškem, beograjskem in nekaterih inozemskih sejmi, bi se kazalo bolj opreti na lastne moči ter angažirati arhitekta iz katere od železarn. Gotovo bi dosegli boljše rezultate in izdelava bi bila cenejša. Eksponate je bolje pripraviti na enem mestu po enotnem konceptu. Podobno je tudi z napisi in drugim potrebnim materialom.

Bolj solidno je bila urejena naša razstava pnevmatičnih strojev in orodja, ki je bila delno v zaprtem prostoru »Rudarja« iz



Demonstracija našega pnevmatičnega orodja na zagrebškem velesejmu

Zagreba, demonstracije pa so bile pred vhomod v halo. Zanimanje za naše pnevmatično orodje je bilo precej višje kot lani. Na sejmi, torej tudi na zagrebškem, ne sklepamo prodajnih pogodb, ker je potreben določen čas za tehnično in komercialno obdelavo naročil.

Sejem ima določen propagandni učinek, ker se na njem lahko predstavimo razmeroma širokemu sloju publike, predstavnikom sedanjih in potencialnih kupcev pa lahko nudimo obilo komercialno tehničnih informacij, ki so prvi pogoj za sklepanje poslov. Naši predstavniki so svojo prisotnost na velesejmu izkoristili tudi tako, da so obiskovali številne domače in inozemske poslovne partnerje, kar je veliko ceneje in hitreje (res da tudi manj učinkovito), kot so običajni obiski na sedežih podjetij.

V času od 3. do 11. oktobra smo s samostojno razstavo sodelovali na 8. mednarodnem sejmu tobaka in strojev v Skopju. Na tem specializiranem sejmu smo razstavljali naša orodja — nože za rezanje in paranje cigaret ter nože za rezanje kartona, med njimi tudi novo osvojen noža za tobačna stroja »škoda« in »sasib«. Najeli smo minimalni razstavljeni prostor površine vsega 9 m². Stroški za ta sejem so minimalni, stik z neposrednimi potrošniki pa nam zagotavlja pričakovani učinek. Tudi v prihodnje bomo sodelovali na specializiranih sejmi (tobačni, lesni, sejem rudarske opreme), ker sodimo, da se nam ob dobri pripravi vloženi trud in stroški primerno obrestujejo tako v komercialnem kot v finančnem pogledu.

Duro Haramija

ZA VARNOST NA CESTAH

HITROST

Temeljni zakon o varnosti prometa na javnih cestah sicer določa maksimalne dovoljene hitrosti, s tem da voznik hitrost vožnje prilagodi:

1. lastnostim in stanju ceste,
2. vidljivosti,
3. vremenskim razmeram,
4. stanju vozila in tovora,
5. gostoti prometa,
6. drugim razmeram (sposobnosti voznika), tako da vozilo lahko pravočasno ustavi pred vsako oviro, ki jo je v danih razmerah mogoče pričakovati (predviden dogodek).

Kadar se vozniki pogovarjajo o hitrosti, vselej govore o prevoženih kilometrih na uro (km/h), npr. vozil je 80 km/h, zaradi česar tudi marsikateri nima prave predstave o hitrosti. Kilometer je predolga dolžinska, ura pa predolga časovna enota, da bi si lahko obe točno predstavljali. Bolj dojemljivo bi vsekakor bilo, če bi namesto 40 km/h govorili o 11,11 metrov na sekundo ali namesto 80 km/h o 22,22 m/sek ali namesto 120 km/h o 33,33 m/sek. Ne glede na to si pa vsak voznik sam ustvari svojo oceno o hitrosti. Ta ocena pa ni vselej odvisna samo od večine, ki jo je v vožnji nekdo pridobil, tudi ne toliko od izkušenj, ki jih v vožnji z motornim vozilom ima, pa čeprav so te izkušnje še tako grenko pridobljene. Mnogo bolj kot vse to vpliva na ustvaritev ocene voznikov lastni jaz, njegov značaj, njegova miselnost in njegov odnos do drugih. Če se v tem jazu v pretirani meri ne kaže egoizem, če se podreja nujnostim skupnega utripa na cesti, če zna svoje lastnosti, ki vplivajo na oceno hitrosti, brzdati in če zna naposled voziti razumno, brez tveganja, bo njegova ocena primerna razmeram, v katerih vozi, torej bo vozil brez nevarnosti zase, za potnike in za druge.

POT USTAVLJANJA

Pot, ki jo prevozi voznik od trenutka, ko zazna neko nevarnost na cesti, do tedaj, ko se vozilo ustavi, je pot ustavljanja.

Pot ustavljanja se deli v reakcijsko pot in zavorno pot.

Reakcijska pot je pot, ki jo voznik prevozi od trenutka, ko zazna nevarnost na cesti, pa do tedaj, ko se odloči za določeni, po njegovem mnenju najprimernejši ukrep (zaviranje, zavijanje itd.). Zavorna pot je pot, ki jo prevozi vozilo od trenutka, ko je voznik uporabil zavore, pa do trenutka, ko se vozilo ustavi.

Dolžina poti ustavljanja je torej vsota dolžine poti, ki jo voznik prevozi v času reagiranja in zaviranja. Dolžina te poti je odvisna predvsem od reakcijskega časa, hitrosti vozila, stanja ceste, zavor, pnevmatik in drugih činitelev.

Reakcijska pot je odvisna predvsem od zbravnosti voznika ter od njegove večine hitrega in

Pot ustavljanja = pot, prevožena v reakcijskem času + zavorna pot.

Zavorno pot izračunamo po obrazcu:

$$S = \frac{V^2}{2g \cdot f} \text{ pri čemer je}$$

V = hitrost vozila v m/sek
g = prosti pad (9,81 m/sek)
f = torni faktor

Torni faktor je za ceste z različno površinsko ureditvijo različen.

Na primer:

suha, makadamska cesta 0,3—0,9
suha, asfaltna cesta 0,55
mokra, asfaltna cesta 0,2—0,5
poledenela cesta 0,1—0,2

Pot, prevožena v reakcijskem času, dobimo po obrazcu:

$$L = (V : 3,6) \cdot t$$

V = hitrost vozila v km/h
t = reakcijski čas

Na primer: koliko znaša pot ustavljanja osebnega avtomobila pri hitrosti 80 km/h in povprečnem reakcijskem času 0,8 sek, če znaša torni faktor 0,8? (Idealni pogoji — suha cesta.)

$$S = \frac{V^2}{2g \cdot f} = \frac{22,22^2}{2 \cdot 9,81 \cdot 0,8} = 31,48 \text{ m}$$

$$L = (V : 3,6) \cdot t = (80 : 3,6) \cdot 0,8 = 17,78 \text{ m}$$

$$31,48 \text{ m} + 17,78 \text{ m} = 49,26 \text{ m} \approx 50 \text{ m}$$

Pot ustavljanja istega avtomobila pri hitrosti 80 km/h, toda pri reakcijskem času 1 sek ter tornim faktorjem 0,4 (slabši pogoji — predvsem mokra cesta) pa znaša:

$$S = \frac{V^2}{2g \cdot f} = \frac{22,22^2}{2 \cdot 9,81 \cdot 0,4} = 62,96 \text{ m}$$

$$L = (V : 3,6) \cdot t = (80 : 3,6) \cdot 1 = 22,22 \text{ m}$$

$$62,96 \text{ m} + 22,22 \text{ m} = 85,18 \text{ m} \approx 85 \text{ m}$$

Razlika je občutna! Vozniki, ker so v jeseni vedno slabši pogoji (deževje, megla itd.), da o zimi sploh ne govorimo, pozabite na maksimalne hitrosti, ki jih zmore avto.

Ne vztrajajte za vsako ceno, da morate do minute točno pripeljati na neki cilj; še zlasti ne, če ne odpeljete zdoma prej, kakor ste bili vajeni tedaj, ko so bile ceste suhe.

G.

HUMOR

Razgovor

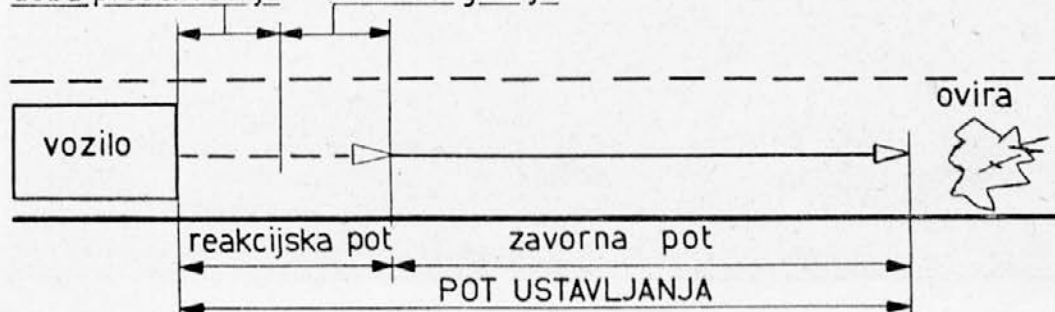
»Pomisli, dragi, pravkar sem brala, da so Angleži poslali nekaj misionarjev k ljudom dožrcem.«

»Kaže, da je tam doli spet lakota.«

Nejeverni gospodar

Humoristični pisatelj Jonathan Swift je bil po naravi zelo nagle jeze. Nekoč je poslal postrežnico v spodnjo sobo po očala. Čez dobro uro se je ženska vrnila z zavezano glavo in tarnala, da je padla po stopnicah. »Kaj — se je razhudil Swift — in jaz naj verjamem, da je to trajalo celo uro?!«

doba presenečenja doba reagiranja



SKLEPI UPRAVNEGA ODBORA

Seje upravnega odbora meseca septembra so bile največ namenjene pripravi materiala za zasedanje delavskega sveta in razpravi o stroških strokovnega izobraževanja v letošnjem letu. Za stroške strokovnega izobraževanja je bilo povedano, da v železarni za te potrebe odvajamo 2,5% od bruto OD. Iz sredstev, ki jih tako formiramo, jih 1,5% zadržimo za naše potrebe, 1% pa po sklepu delavskega sveta odvajamo v družbeni sklad za šolstvo pri skupščini občine Ravne na Koroškem. Po predvidevanjih bomo letos zbrali za potrebe strokovnega izobraževanja 1.158.305,83 N din. Za naše potrebe nam ostane na razpolago 694.983,49 N din, družbenemu skladu za šolstvo pa naj bi odvedli 463.322,33 N din. Skupni stroški za potrebe strokovnega izobraževanja bodo po predlogu znašali 944.295,68 N din. Od tega znašajo izdatki:

— za praktični in teoretični pouk na MIS, dveletni šoli za priučevanje, šolnina na TSS in poklicnih šolah za odrasle ter stroški tečajev in seminarjev 411.312,68 N din;

— šolnina na PTT centru v Ljubljani, na šolskem centru TAM, šolnina za izredne slušatelje ter laboratorijske vaje 19.388,00 N din;

— za štipendije na MIS, dveletni šoli za priučevanje, ostalih poklicnih šolah, na srednjih in višjih šolah ter fakultetah, kredite na račun štipendije v prvem letniku, brezobrestni kredit, do katerega so naši štipendisti na srednjih, višjih in visokih šolah upravičeni, pa bomo potrebovali 513.599,00 N din.

Ze bežna primerjava razpoložljivih sredstev in naših potreb za strokovno izobraževanje kaže, da nam bo letos za te namene primanjkovalo sredstev v znesku 249.312,18 N din, ki ga bomo morali pokriti iz drugih virov. O načinu, kako bi pokrili nastalo razliko sredstev, je bilo več predlogov, med temi tudi predlog, da družbenemu skladu za šolstvo ne bi odvedli sredstev v višini 1%, temveč bi naš prispevek zmanjšali za 0,5%. S sredstvi, ki bi jih na ta način pridobili, bi nastalo razliko stroškov v glavnem lahko pokrili.

V razpravi je bilo ugotovljeno, da smo tudi lani za nekaj nad 35 milijonov S din prekoračili izdvojen sredstva za strokovno izobraževanje, zato smo morali razliko pokriti iz sklada skupne porabe. Da se nam to letos ponovno ne bi zgodilo, bi morali poskušati najti način, da naše potrebe uskladimo z razpoložljivimi finančnimi sredstvi, ali pa najti način, da razliko pokrijemo iz drugih virov. Predlog, da bi družbenemu skladu za šolstvo znižali prispevek za 0,5%, po mnenju nekaterih ne bi bil v celoti sprejemljiv. Gre namreč za to, da bi

tudi ostale delovne organizacije, če naša železarna svojih obveznosti do sklada ne bi izpolnila, postavile podobne pogoje, s čimer bi lahko ogrozili obstoj sklada. Prav zato moramo rešitev iskati v drugih možnostih. Po mnenju upravnega odbora bi bil problem najbolj zadovoljivo rešljiv na ta način, da družbenemu skladu za šolstvo še nadalje nakazujemo naš prispevek v nezmanjšanem znesku, od sklada pa zahtevamo, da izobraževalnemu centru pokrije razliko manjkajočih sredstev. Taka zahteva bi bila sprejemljiva tem bolj že zaradi tega, ker izobraževalni center ne opravlja uslug samo za našo železarno, temveč opravlja izobraževanje tudi za potrebe ostalih delovnih organizacij na področju tukajšnje občine. Pri obravnavi tega predloga bi morali upoštevati še dejstvo, da je naša železarna iz sredstev, namenjenih za strokovno izobraževanje, doslej poleg potreb znotraj podjetja pokrivala še stroške izobraževalnega centra.

Po obravnavi problema, ki se pojavlja, in nakazani možnosti njegove rešitve, je upravni odbor sklenil:

— družbenemu skladu za šolstvo letos še nadalje odvajamo 1% sredstev, ki jih formiramo za strokovno izobraževanje, z zahtevo, da sklad našemu izobraževalnemu centru iz nakazanih in zbranih sredstev pokrije razliko za potrebe našega strokovnega izobraževanja v znesku 249.312,18 N din.

Pri pripravi materiala in predlogu za zasedanje DSP se je upravni odbor največ zadržal na določenih posameznih dopolnitvah tako pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih kakor tudi pri uskladitvi statuta. Vsi njegovi predlogi ter mnenja pa so bila DS na zadnjem zasedanju že posredovana in je ta do njih zavzel svoja mnenja in stališča.

Poleg tega je upravni odbor na sejah razpravljal še o ostalih tekočih poslovnih zadevah podjetja in obravnaval vloge, ki so prispele na njegov naslov. Iz tega dela razprave pa so bili sprejeti naslednji sklepi:

Na predlog tehničnega sektorja je bila Maksu Urnavtu in Andreju Plohu odobrena 14-dnevna strokovna izpopolnitev v železarni Ždar — Češkoslovaška. Ker bosta imela za časa bivanja na Češkem na razpolago brezplačno hrano in stanovanje, pripadajo obema dnevnicam v celotnem znesku samo za čas potovanja do Ždara in za povratek v domovino, medtem ko se jima dnevnic za čas bivanja na Češkem zmanjšajo za 50%.

Na predlog komercialnega sektorja se je tov. Marjanu Blažiču odobrilo 3-dnevno službeno potovanje v Bolgarijo.

Na predlog uprave podjetja je bilo direktorju Gregorju Klančniku in inž. Ivanu Zupanu odobreno 12-dnevno službeno potovanje na Češkoslovaško in v Zahodno Nemčijo. Potovanje bo opravljeno z osebnim avtomobilom železarne.

Na predlog uprave podjetja je bilo inž. Franju Mahorčiču odobreno 4-dnevno službeno potovanje v Bolgarijo.

Na predlog tehničnega sektorja je bilo tov. Antonu Potočniku odobreno 5-dnevno službeno potovanje v Bolgarijo.

Na predlog tehničnega sektorja je bila tov. Ferdu Jevšku in Francu Šegovcu odobrena 14-dnevna strokovna praksa v podjetju »Malcus« na Švedskem. Naša železarna obema plača samo prevozne stroške in za potovanje potrebne dnevnic, medtem ko jima ostale stroške bivanja na Švedskem plača podjetje, pri katerem bosta strokovno prakso opravila.

Na predlog uprave podjetja se je šoferju osebnega avtomobila Avgustu Krivogradu odobrilo 4-dnevno potovanje na Češkoslovaško in v Avstrijo.

Na predlog uprave podjetja se je direktorju Gregorju Klančniku odobrilo 7-dnevno službeno potovanje v Italijo, kamor odpotuje kot član delegacije Združenja jugoslovanskih železarn na ogled nekaterih italijanskih podjetij.

Na predlog komisije za kadre in delovna razmerja je bilo odobreno, da se v šolskem letu 1967/68 odobrijo štipendije:

— Dragu Koboldu za šolanje na TSS oddelku v Mariboru,

— Stanku Ovniču za študij na fakulteti za elektrotehniko — jaki tok.

Obema se prvo leto študija odobri samo kredit v višini štipendije, ki pa se jima, če bosta izpolnila pogoje za vpis v naslednji letnik oziroma razred, spremeni v štipendijo.

Ugodno je bila rešena prošnja Antona Rusa in Štefana Hojnika ter je obema od 1. oktobra letos dalje za čas šolanja na delovodski šoli oddelku v Slovenj Gradcu odobreno kritje polovice stroškov šolnine in prevoznih stroškov za dneve, ko morata obiskovati predavanja.

Dijakom ESS v Slovenj Gradcu, ki so morali v okviru učnega programa v prvi polovici meseca septembra opraviti v železarni obvezno šolsko prakso, se je za opravljeno delo odobrila nagrada v višini, določeni v našem pravilniku o delitvi OD. Pri obračunu je upoštevati čas njihovega dela v podjetju.

Pritožbi v železarni zaposlene Marije Havle zoper odločbo o odpovedi delovnega razmerja je bilo ugodeno pod pogojem, da kadrovski oddelek najde možnost njene razporeditve na drugo delo. Če take možnosti ne bo, ostane odločba o odpovedi delovnega razmerja v veljavi.

Upravni odbor se je ponovno povrnil k obravnavi nekaterih predlogov komisije za kadre in delovna razmerja, ki so bili začasno odloženi. Ob ponovni obravnavi pa je bilo odloženo:

— odkloni se predlog, da je v šolskem letu 1967/68 za ekonomsko fakulteto izvršiti dodaten razpis štipendij, kakor tudi predlog, da je za študij na to fakulteto poslati v železarni zaposlene iz delovnega razmerja.

— Zaradi pomanjkanja finančnih sredstev za potrebe strokovnega izobraževanja naj se tudi na tehnični srednji šoli za prvi razred ne podeljujejo štipendije. Iz tega vzroka sta bili tudi odklonjeni prošnji Marjana Arnolda in Miroslava Gornika za dodelitev štipendije na TSS elektro oddelku za šibki tok.

Upravni odbor ugotavlja, da je raznih vlog in predlogov za nudenje ugodnosti za čas izrednega študija v naši železarni zadnji čas čedalje več. Izdatki za te namene precej obremenjujejo naša sredstva, namenjena za strokovno izobraževanje. Poleg tega je v železarni zadnje čase čutil težnjo, da naj bi se ponovno osnovala šola za VK delavce. Šola naj bi zaposlenim dala možnost, da se strokovno usposobijo predvsem v poklicih kovinske stroke. Zaradi sredstev, ki bi bila potrebna, so o času njene organizacije bila mnenja precej deljena. Nekateri so menili, da bi lahko šola za VK delavce za naše lastne potrebe organiziral železarni, ko bi prenehala delovati na Ravnah



Zerjav

Misliti z lastno glavo ni zaželeno

Zakaj je pri Amerikancih produktivnost večja?

TSS, drugi pa so bili mnenja, da je tak čas predolg, in da bi moral upravni odbor o tej zadevi posebej razpravljati. V zvezi z nakazanimi problemi in dejstvom, da imamo sredstva za strokovno izobraževanje precej omejena, je bilo sklenjeno:

— Vse vloge za nudenje ugodnosti za čas izrednega študija je pred obravnavo po za to pristojnih organih posredovati v mnenje vodstvom obratov, v katerih so prosilci zaposleni. Zaradi objektivnejše presoje pri dajanju mnenj in priporočil za nudenje ugodnosti za čas izrednega študija pa je seznaniti vodstva obratov o finančnem stanju in predvidevanju za ustanovitev šole za VK delavce.

— Z namenom, da bi razprava o predlogu organizirane šole za VK delavce na eni izmed naslednjih sej bila mogoča, mora kadroviski oddelek v sodelovanju z izobraževalnim centrom pripraviti predlog, iz katerega mora biti razvidno število že doslej prijavljenih kandidatov za šolo, naše potrebe po tem kadru ter predvideni stroški šolanja.

Na predlog oddelka za organizacijo in študij dela se je z veljavnostjo od 1. avgusta 1967 dalje potrdil pravilnik za oceno del za zaposlene v oddelku za socialno zavarovanje.

Prošnja Ivana Veršnika, da bi mu železarna naknadno priznala odškodnino za razlaščno zemljišče, na katerem je sedaj postavljena mehanska obdelovalnica, je bila ob ugotovitvi, da je zadeva že zastarana in pravno ni več rešljiva, in ker drugih možnosti, da bi mu odškodnino naknadno priznali, nimamo, odklonjena.

Odklonjeni sta bili tudi prošnji Ivana Fužirja in Antona Encija, da bi se jima še letos dodelil dolgoročni kredit, ki bi ga potrebovala za gradnjo lastne stanovanjske hiše. Prošnji sta bili odklonjeni, ker smo v podjetju vsa sredstva, ki smo jih letos namenili za dolgoročne kredite, članom delovne skupnosti, ki grade lastna stanovanja, že v celoti razdelili.

Odobreno je bilo, da za inž. Alojza Štoka in Ivana Ciringerja, ki sta se vključila v gradnjo stanovanjske hiše v Dobji vasi, pri plačilu komunalnih storitev in prenosa zemljišča veljajo isti pogoji, ki so določeni za člane naše delovne skupnosti, da pa si morata financiranje in kreditiranje gradnje urediti s podjetjem, pri katerem sta zaposlena.

Za člane DRMIT naše železarne je bil na stroške podjetja odobren ogled zagrebškega velesojma. Razen stroškov avtobusa so podjetje bremenili tudi stroški polovice dnevnice po udeležencu.

Zaradi pomanjkanja finančnih sredstev je bila odklonjena ponudba zdravstvenega doma Ravne, da bi letos v železarni zaposlene cepili proti tetanusu.

Za uspešno uvajanje v delo ravnalcev industrijskih nožev ter diskov krožnih žag je bila tov. Karlu Gostenčniku na predlog obratovodstva mehanske obdelovalnice odobrena enkratna nagrada v znesku 200 N din.

Potrjena je bila ugotovitev vodstva elektroremonta, da imajo za potrebe vzdrževanja strojev in strojnih naprav v naši železarni preveč zaposlenih in odobreno, da je odvečno število zaposlenih prerazporediti na druga dela oziroma če te možnosti ni, izvesti postopek, ki je določen v naših normativnih aktih.

Pri obravnavi poslovne problematike je upravni odbor obravnaval in potrdil ukrepe, ki so bili storjeni za izboljšanje delovne discipline. Razprava se je vršila tudi o potrebi večjih osebnih stikov z našimi naročniki. Bilo je izraženo mnenje, da naj bi osebne stike, razen zaposlenih v prodajnem oddelku, po možnosti v večji meri z našimi naročniki vzdrževali tudi zaposleni, ki neposredno delajo na posameznih referatih in delovnih zadolžitvah.

Razen že navedenega je moral upravni odbor reševati še razne prošnje in vloge za izredno plačane in neplačane dopuste in prošnje za posredovanje v raznih osebnih zadevah. O odločitvi upravnega odbora so bile obveščene za to pristojne službe kakor tudi osebno sami prosilci.

-et

Da ne bo pomote, takoj povejmo: ta članek je izšel julija letos v Süddeutsche Zeitung št. 162, str. 21, avtor je Robert Gerwin. Ne nameravamo se torej meriti z Američani, vseeno pa menimo, da je osnovna misel članka — spodbuda sodelavcev k miselnemu sodelovanju za boljše delo v podjetju — zadosti zanimiva in aktualna tudi za nas in zato objavljamo prevod.

Uredništvo

V nekem zahodnonemškem podjetju, ki zaposluje 1500 ljudi, je že nekaj let stal malo rabljen valjarniški stroj. Tega so nekoč kupili, da bi lahko v lastni režiji izdelovali neke določene dele in tako dosegli potrebno visoko kvaliteto. Kasneje pa so tudi nekateri dobavitelji lahko zadovoljili zahteve po kvaliteti teh delov in tako ni bilo več potrebe, da bi te dele izdelovali sami. Ta malo rabljeni stroj je zavzemal veliko prostora in njegova amortizacija je bila draga zadeva. Zakaj ga pa ne bi prodali?

Mož, ki je tako mislil, je bil delavec, ki se sicer ni mnogo razumel na gospodarjenje v podjetju, vendar pa je imel lastno pamet. Ohrabren z gesli, ki so nekaj vsakdanjega skoraj v vsakem obratu, namreč da je treba predlagati razne izboljšave, je nadrejenim povedal svoje misli. Toda vodilni gospodje so reagirali nasprotujoče in razdraženo: Kaj se pa ta možakar na to razume! Tako bi predlog padel brez sledu v vodo, če ne bi seji prisostvoval tudi mlad fizik, ki mu je šef poveril posebne naloge. Tu je videl primer za svoje eksaktno primerjanje stroškov. Hotel je priti stvari do dna in je od nekega dobavitelja zahteval ponudbo. Prišel je do naslednjega zaključka: Leta 1966 so znašali stroški za delovno uro pri uporabi lastnega valjarniškega

stroja 45 mark, če pa bi delo oddali, bi stala delovna ura le 18 mark.

Se več kot ta rezultat pa povedo razmere, v katerih je do tega rezultata prišel. Ko je fizik poskušal v lastnem obratu najti inženirja, ki bi mu napravil obračun stroškov za ta valjarniški stroj, je naletel na molk in pasivni odpor. Nihče ni hotel položiti odprtih kart na mizo in s tem morda povzročiti slabo voljo pri nadrejenih. Širile so se celo govori, da so v podjetju nekoč že nekoga odpustili, ker je poskušal nekaj podobnega. Končno je moral poseči v zadevo sam direktor podjetja, ki je ukazal nekemu obratnemu inženirju, da mora izdelati želeno primerjalno kalkulacijo. Pri vsem tem pa to podjetje slovi po tem, da je glede predlogov za izboljšave v obratih visoko nad zahodnonemškim povprečjem.

Primerjava z Ameriko

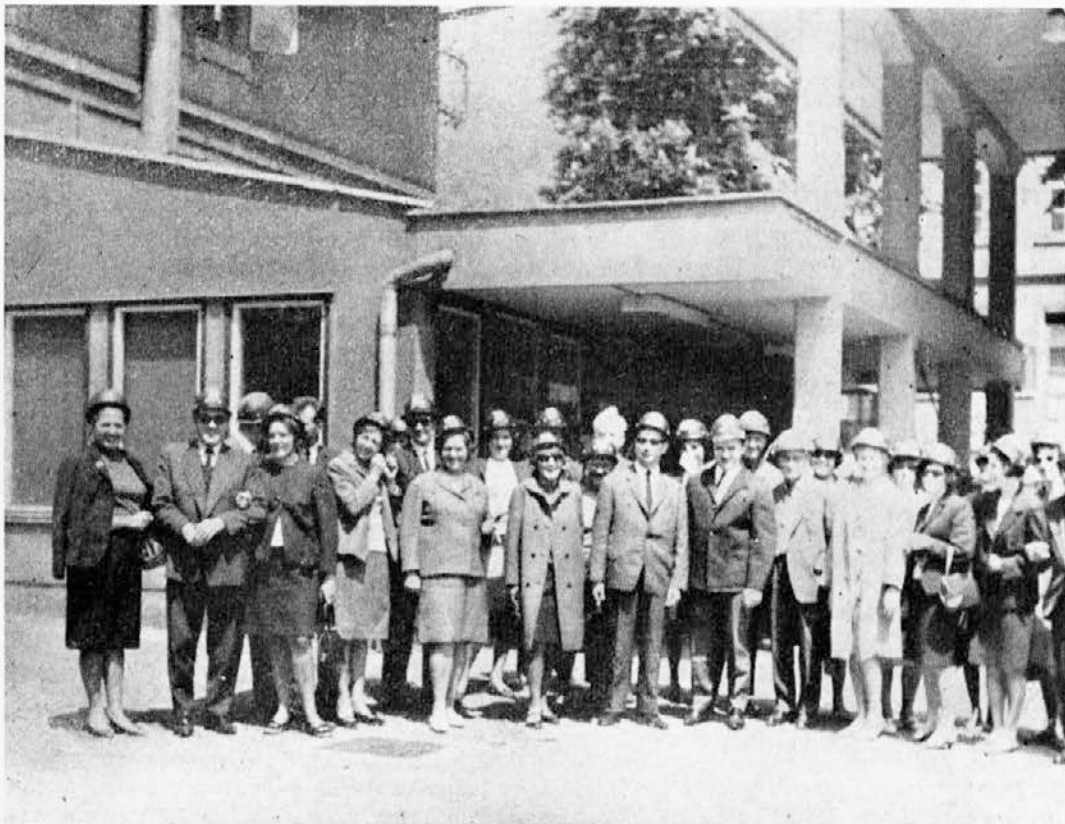
Ta zgodba sodi v krog problemov, zaradi katerih v določenih podjetjih že nekaj časa bijejo plat zvona. Pri tem gre za naslednje vprašanje: **Zakaj je produktivnost tako nizka** tako v posameznih podjetjih kot tudi v celotni industriji Zvezne republike Nemčije? Če primerjamo produktivnost z evropskimi firmami in deželami, jo morda še kar dobro odrežemo, toda v primerjavi s produktivnostjo v ZDA capljamo daleč zadaj. Povprečna produktivnost omenjenega podjetja ne doseže niti polovice produktivnosti v enakih podjetjih v ZDA. V majhno tolažbo vodstvu tega podjetja je lahko le dejstvo, da leži povprečna produktivnost celotne industrije v ZRN še za eno petino pod nivojem produktivnosti v tem podjetju.

Primerjava produktivnosti za to zahodnonemško podjetje, o katerem govorimo, je na svetovnem trgu zelo jasna. Podjetje namreč dobavlja naprave za raziskovalne



Razpotje

Pred poroko moški rad drži ženski dežnik, da je dež ne zmoči, po poroki, da dež ne zmoči njenega klobuka.



Naši kemiki na ekskurziji v jeseniški železarni

Foto: F. Kamnik

inštitute in prav pri tem je mednarodna konkurenca zelo ostra. Toda čeprav morajo ameriške firme plačevati najmanj še enkrat višje osebne dohodke, lahko dobavljajo naprave po skoraj enaki ceni. Za evropski trg morajo celo še dodatno plačevati prevoz, carino in zavarovanje, kar znaša povprečno 13 odstotkov tržne cene. Kljub temu pa so tudi tu konkurenčne.

Brez »dvojnega dna«

Kdor vse to sliši, takoj začne iskati bistvene vzroke za tako razliko v produktivnosti. Toda fizik in njegov direktor sta že večkrat osvetlila ta problem z vseh strani in pri tem nista naletela na nobeno »dvojno dno«. V podrobnostih sta prišla do naslednjih zaključkov:

— Produkti ameriških firm so po kvaliteti enaki in stanejo v tolerančnem območju 10 odstotkov prav toliko kot nemški produkti; pri tem je upoštevan uradni kurz 1 dolar = 4 marke. Osebni dohodki pa so v ZDA, ob upoštevanju navedenega kurza, najmanj dvakratni.

— Ameriške firme tega proizvodnega področja v povprečju sploh niso večje, ampak prej manjše kot sorodne nemške firme. Tudi ne proizvajajo v večjih serijah, ampak prej v manjših.

— Stopnja avtomatizacije v ameriških firmah tudi ni višja kot v nemških. V tovarnah na drugi strani velike luže stojijo v bistvu enaki proizvodni stroji kot tu. Tudi prostorske razmere so podobne.

Kljub temu je leta 1966 doseglo v tej branži tipično ameriško podjetje — v primerjavi s konkurenčnimi nemškimi podjetji je bistveno manjše — produktivnost 238 odstotkov, če označimo produktivnost nemške firme s 100 odstotki. Povečanje produktivnosti je leta 1966 znašalo v obeh podjetjih nekaj več kot 4 odstotke. Povprečna produktivnost celotne industrije v ZRN je leta 1966 dosegla po tej računski

osnovi le 81 odstotkov, torej je bila za 19 odstotkov pod produktivnostjo zgoraj omenjene firme.

Delavec ni kriv ...

Ko je direktor zahodnonemške firme s 1500 zaposlenimi pred dvema letoma prvič poslal vodilnega sodelavca v ZDA, da bi prišel tem vznemirjajočim razlikam v produktivnosti na sled, je kazalo najprej tako, kot da gre za vprašanje delovne morale in kot da v Ameriki trše delajo, ker je tam odpoved delovnega razmerja lažja. V resnici pa se lahko na podlagi za posamezna enaka dela določenih časov izračuna — vsaj za delavce v proizvodnji — da je v Nemčiji efekt posameznika vsaj za 25 odstotkov večji. Da bo popolnoma jasno: **Delavci v nemških podjetjih delajo v povprečju za četrtno več kot njihovi kolegi v ameriških konkurenčnih podjetjih.** V tem grmu torej ne tiči zajec.

Kazalo je, da je treba drugi bistveni vzrok za razliko v produktivnosti iskati v kontroli kvalitete. Izračunali so, da pride v nemškem podjetju en kontrolor na dva in in pol delavca, medtem ko pride v omenjeni ameriški firmi samo en kontrolor na deset delavcev. Ko so ta izračun bolj podrobno pregledali, se je pokazalo, da je obseg kontrol v podjetju tostran in onstran oceana procentualno skoraj isti.

Končno bi lahko mislili, da so ameriške firme manj obremenjene z **raziskovalnimi in razvojnimi nalogami** in da dá ameriška država v določenem smislu mnogo več naročil za raziskovalno in razvojno delo. Toda v resnici doseže v primerjalnem ameriškem podjetju izdatek za raziskave in razvoj preko 17 odstotkov bruto dohodka podjetja. Nemško podjetje daje v ta namen samo 10 odstotkov, vendar je to v primerjavi s povprečjem v tej branži še vedno veliko.

Če vsi ti argumenti odpadejo, potem morajo imeti razlike v produktivnosti med

ameriško in nemško industrijo vzroke, ki imajo svoje korenine zelo globoko in so splošne narave. Zgodba z valjarniškim strojem kaže v smer, v kateri naj iščemo. Kdor hoče pri nas v kakšnem večjem industrijskem podjetju napredovati, ne sme posebno izstopati. Nikar ne razvijati lastne iniciative, in nikar prevzeti več odgovornosti, kot je nujno potrebno! Potem ne more iti nič narobe in z leti boš lahko že prišel naprej. Kdor 20 ali 30 let pridno izpolnjuje »svoje dolžnosti«, tega bo vodstvo podjetja spoštovalo, hvalilo in honoriralo. Po nemirnih duhovih z novimi idejami pa nihče ne sprašuje.

Napačen vzgojni sistem

Morda bi lahko govorili tudi o pomanjkanju poguma in občutka odgovornosti. Ampak kaj lahko pri tem storimo? Brez dvoma je treba iskati glavne vzroke v našem vzgojnem sistemu. Če otroci doma ne morejo brez skrbi izreči svojega mnenja, če morajo biti v šoli predvsem le poslušni in če končno pri študiju v marsikaterem inštitutu doživijo še precej izrazito fevdalno gospostvo, kako naj potem postanejo ljudje z lastnim mišljenjem in lastnim mnenjem? Direktor podjetja s 1500 zaposlenimi in njegov fizik bi rada pridobila večji krog nemških podjetij, ki jih tarejo enaki problemi. Brez dvoma se bosta s svojimi prizadevanji znašla v družbi z mnogimi naprednimi ljudmi. Kaj pa sta doslej dosegla s svojimi prizadevanji? Poleg vsega sta se znašla v precepu. Na eni strani lahko svoje sodelavce prepričata le na konkretnem primeru, kako neproduktivno delajo, medtem ko na drugi strani ne sme nastati o podjetju v javnosti vtis, da dela z manjšo produktivnostjo kot molčeče konkurenčno podjetje.

Pisarna — slaba točka

Kljub vsemu pa omenjeni direktor doslej ni izgubil poguma in njegov fizik vidi tudi konkretne oporne točke, da bi vsaj v lastnem obratu prišli naprej: »Moramo poskusiti, da se s pomočjo merljivih kriterijev zmogljivosti dokopljemo do nadpovprečno dobrega kvalificiranega osebja,« je napisal. »Za proizvodnjo že imamo take kriterije v sistemu dela na akord, in kaže, da je tu zmogljivost za okrog eno četrtno večja kot v ZDA. Toda kakšne kriterije naj razvijemo za pisarno, za prodajo, za vodstvo podjetja in za zastopstvo? Na tem področju moramo sedaj začeti s poizkusi in zbirati izkušnje.«

Prevedel inž. Ivan Kop

Če stopiš komu na nogo, se oprostiš. Če mu pa stopiš za vrat, je to poslovna zadeva.

Za mnoge ljudi le zdravnik ve, da imajo srce.

Zdravniki žive od domišljavosti pacientov, pacienti umirajo od domišljavosti zdravnikov.

V zakonu najde mož toliko sreče, kolikor ima v glavi pameti.

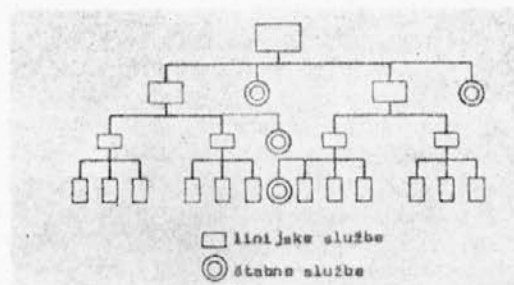
Janez Žnidar

ORGANIZACIJSKI BREVIR

O ŠTABNIH SLUŽBAH

Napredujoča delitev dela sili podjetja, da nameščajo vedno več in več specialistov. Obstajajo različne možnosti, kako te specialiste vključiti v linijsko organizacijo. Ena od teh je ustanavljanje štabnih služb.

Linijske instance sprejemajo praviloma ukaze od višjih predstojnikov in take dajo svojim sodelavcem. Štabne službe pa so svetovalci neke višje linijske instance. Te službe raziskujejo določene probleme (npr. vprašanje patentov, organizacijska vprašanja itd.), izdelujejo predloge in svetujejo linijskim instancam pri izvajanju ustreznih ukrepov. Štabne službe razmišljajo skupaj z linijskimi službami, vendar same ničesar ne ukrepajo. Dobivajo sicer naročila in navodila od svojih predstojnikov, same pa jih ne dajejo dalje.



Slika 1 — organizacija linijskih in štabnih služb

Če si štabne službe prisvojijo pristojnosti in pričene same ukazovati, lahko nastanejo neljubje nepravilne, ki povzročajo, da se jasne razmejitve pristojnosti in odgovornosti izgubijo. Čiste štabne službe se morajo omejiti striktno na svetovanja.

V interesu linijskih instanc je, da tesno sodelujejo s štabnimi službami, jih tekoče seznanjajo s problemi, ki se pojavljajo, in se pri reševanju nalog prožno poslužujejo njihovih uslug. Specialno znanje štabnih služb in praktične izkušnje linijskih služb se obojestransko dopolnjujejo.

Zato si zapomnimo pravilo 9:

Štabne službe obdelujejo po naročilu linijskih služb določene probleme, izdelujejo predloge in svetujejo tistim, ki jim dajejo naročila. Same ne smejo ničesar urejati, imajo pa pravico do podpore pri raziskavah pri vseh linijskih službah.

Za predstojnike, katerim so podrejene štabne službe, se postavljajo naslednja vprašanja:

Sem organizacijsko pravilno namestil štabne službe? So štabni sodelavci točno seznanjeni s svojo funkcijo? Ali kontroliram, če si prisvajajo pristojnosti, ki jim ne gre? Jim dovolj olajšujem njihovo delo, s tem da navajam linijske instance na odprtost do štabnih služb?

Ljudje iz štabnih služb pa se morajo vprašati:

Se upiram poskusu, da sam posegam z ukazom, namesto da bi svetoval predstojniku in vsaki službi, ki je odgovorna za izvajanje ukrepov nižjim službam? Dajem včasih priložnost nižjim službam, da so nezaupljive do mene?

O PREČNIH FUNKCIJAH

V velikih podjetjih je potrebno namestiti posebne strokovnjake za naloge, ki se nanašajo na velik del podjetja ali celo na firmo. Primer za to je vodja personalnega (kadrovskega oddelka). On sicer ni »vodja vsega personala«, torej on ni predstojnik vseh zaposlenih v podjetju, njegove naloge pa se nanašajo na vse sodelavce podjetja.

Takšni strokovnjaki so lahko često nekoristno nameščeni kot čisti štabni sodelavci, torej brez pravice odločanja. Vodja personalnega oddelka mora npr. skrbeti za izvajanje enotne kadrovske politike v celotnem podjetju. Zato so mu priznane posebne pristojnosti, npr. presoja tistih, ki iščejo zaposlitev.

Ker pa je predstojniku linijskih služb zaupano tudi vodstvo kadrov, ki so mu dodeljeni, ne sme biti odločanje o personalnih vprašanjih prepuščeno samo vodji kadrovske službe. Zato so naloge in pristojnosti razdeljene:

— na vodjo kadrovske službe, ki npr. v okviru svojih skupnih nalog personalne službe napravi za prosto delovno mesto grob izbor kandidatov in nato najbolj primerne priporoči,

— na pristojnega predstojnika linijske službe, npr. obratovodja, ki je v okviru svojih obratovodskih nalog na svojem območju odgovoren za vodenje osebja in kateremu je priznana pristojnost, da dokončno odloča pri nameščanju mojstra.

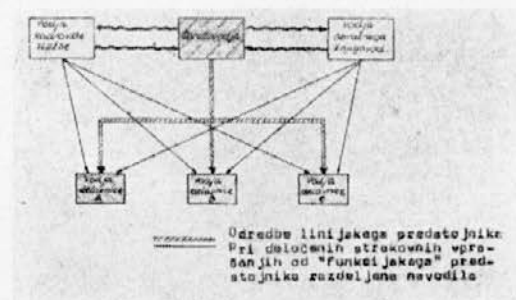
Kaj se — organizacijsko gledano — zgodi v takih primerih? Pristojnosti, ki se nanašajo na isto nalogo (npr. sprejem novince) bodo razdeljene na dve različni službi (npr. na vodjo personalne službe in pristojnega vodjo linijske službe).

Nobena od obeh instanc sama nima pravice odločanja, ker je bila priznana tudi drugi pravica soodločanja. Če bi linijska instance izdelala odredbo, ki bi segla v področje »funkcijskega« predstojnika, potem ima pri tem besedo tudi ta: obratno pa je treba dobiti privolitvev linijske instance, če zadeva neka odredba »funkcijsko« nadrejenega oddelka to instance. Če se v izjemnih primerih oba predstojnika ne moreta sporazumeti, potem je treba predložiti vprašanje višjemu predstojniku v rešitev.

Na enak način so lahko razčlenjene tudi naloge računskega oddelka, priprave dela, terminske službe, vzdrževalnih služb itd. in prenesene na posebne službe kot »prečne funkcije«.

Ta delitev pristojnosti pripelje k temu, da prejemajo nižje službe navodila razen od svojih linijskih predstojnikov tudi od drugih služb.

Da bi ta »funkcijska« organizacija funkcionirala, je neobhodno:



Slika 2



Breze

— da se deljive pristojnosti višjih služb točno opišejo in točno potegnemo meje med njimi,

— da predstojniki med seboj tesno sodelujejo, se redno posvetujejo in koordinirajo svoje odredbe.

Naloge in pristojnosti se lahko npr. tako ujemajo, da linijski predstojnik določi **kdo**, **kdaj**, **kaj** napravi in »funkcijski« predstojnik reče, **kako** se to napravi.

Vsekakor mora vladati med obema dobro sporazumevanje in obojestransko obzirnost.

Zato postavljamo kot pravilo 10:

Naloge, ki zadevajo celo podjetje ali več oddelkov, se lahko prenesejo na posebne službe, katerim je priznana sicer omejena, vendar določena pravica odločanja. To delitev nalog in pristojnosti omogoča jasna (pismena) ureditev in ozko sodelovanje udeleženih služb. Tekoča koordinacija pa bo zagotovljena z obojestranskim priznanjem pravice soodločanja.

Za predstojnika se postavljajo naslednja vprašanja:

Ali se točno držim dogovorjenih pristojnostnih razmejitev in razmejitev nalog? Ali pomagam v interesu celote k nujni delitvi pristojnosti s »funkcijskimi« službami? Ali lajšam tem službam njihovo delo s pravočasnim obveščanjem in posvetovanjem? Ali jih podpiram s pomočjo svojega odnosa do mojih sodelavcev?

(Nadaljevanje sledi)

Konec pridige

... po vasi so se pojavile razne vraže. Uho me srbi — nekaj lepega bom slišala, oko me srbi — nekaj lepega bom videla, nos me srbi — jezna bom, . . . t me srbi — štruklje bom jedla. Vse to ni nič res, babe, umijte se, packe, pa vas ne bo srbelo. Amen.

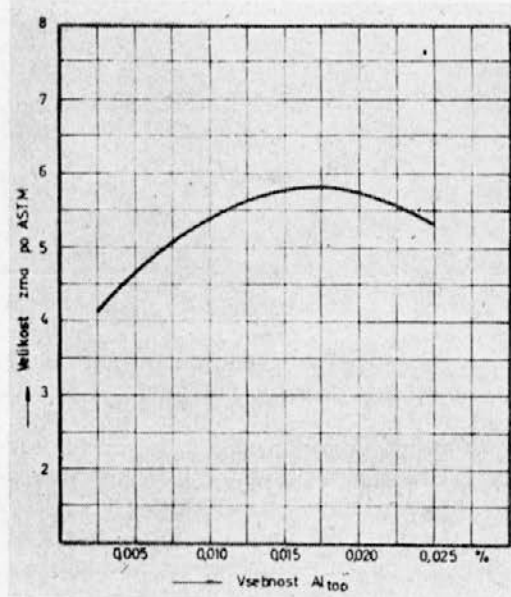
V Postojnski jami

— Janez, ta jama je pa res lepa. Bogve, koliko časa so jo vrtali?

STROKOVNA POSVETOVANJA IN RAZISKAVE

VPLIV VSEBNOSTI ALUMINIJA V JEKLU NA VELIKOST AVSTENITNEGA ZRNA PRI CEMENTACIJSKIH JEKLIH

V železarni poteka precej obširna raziskava vpliva vsebnosti aluminija na velikost avstenitnega zrna pri cementacijskih jeklih. Uveden je že postopek določanja vsebnosti v kislinah topnega aluminija v

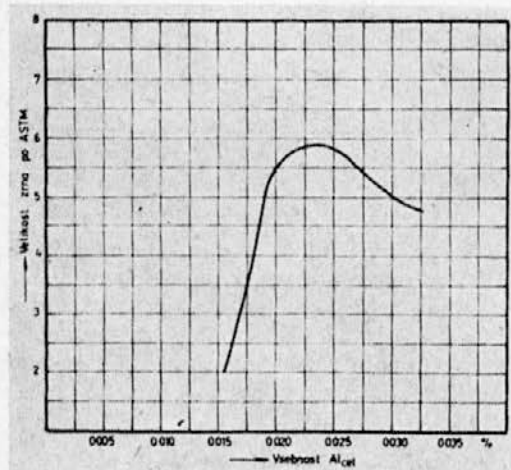


Slika 1 — vpliv vsebnosti topnega aluminija na velikost avstenitnega zrna

jeklu. Topni aluminij je namreč tišči del aluminija v jeklu, ki vpliva na velikost zrna. V članku je podan kratek izvleček dela naloge, ki je zaključen.

Občutljivost jekel za toplotno obdelavo je v veliki meri odvisna od velikosti zrna. Grobozrnata jekla prekalijo globoko, medtem ko fino zrnata jekla prekalijo v manjšo globino. Grobozrnata jekla moramo ogrevati za kaljenje v ozkem temperaturnem območju. Pri fino zrnatih jeklih dosežemo boljše žilavostne in plastične lastnosti, posebno v prečnem preseku.

Da bi dobili jeklo s finim avstenitnim zrnom, dodajamo jeklom elemente, ki zavirajo rast avstenitnega zrna. V praksi se največ uporablja aluminij. Titan, vanadij in cirkon se uporabljajo v posebnih primerih in samo za nekatere vrste jekel.

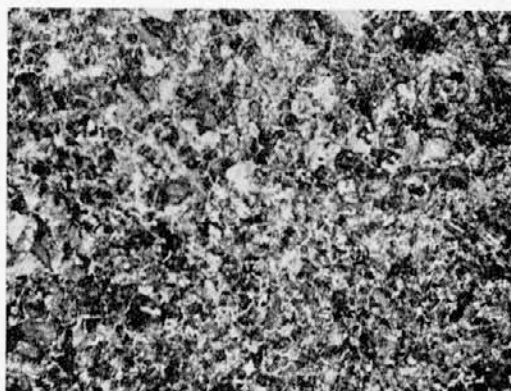


Slika 2 — vpliv vsebnosti celotnega aluminija na velikost avstenitnega zrna

V metalurgiji se že vrsto let raziskuje vpliv aluminija na velikost avstenitnega zrna. Raziskave, narejene v zadnjem času, kažejo na to, da samo tisti del aluminija v jeklu, ki je vezan z dušikom (aluminijev nitrid) vpliva na velikost zrna.

Ugoden vpliv aluminija se pokaže šele pri vsebnostih, ki precej presegajo 0,015%. Do vsebnosti 0,015—0,020% Al, se bo skoraj ves aluminij porabil za dezoksidacijo SiO₂. To se pravi, da bodo šele pri višjih vsebnostih dani pogoji za tvorbo aluminijevega nitrida. V jeklu običajno določamo celotni aluminij in topni aluminij. Topni aluminij (Al_{top}) karakterizira količino aluminijevega nitrida v jeklu. Pri jeklu, ki bo imelo zadostno količino topnega aluminija, lahko pričakujemo fino zrnato strukturo.

Za primerjavo velikosti zrna se uporablja skala ASTM, ki ima 8 stopenj. Zrna velikosti 1—4 po tej skali karakterizirajo grobozrnato jeklo, medtem ko imajo fino-



Slika 3 — jeklo Č 4320 (EC 80), vsebnost Al_{cel} 0,025%, vsebnost Al_{top} 0,017%, velikost zrna po ASTM 6, povečava 100×

zrnata jekla zrna velikosti 5—8 po skali ASTM.

V jeklu je potrebna neka minimalna vsebnost topnega aluminija, ki zagotovi fino zrnato. Ta vsebnost Al_{top} je okrog 0,015%. V tabeli 1 vidimo, kako z naraščajočo vsebnostjo topnega aluminija narašča odstotek šarž s finim zrnom.

Tabela 1

Jeklo Č 4320 (EC 80)

Vsebnost topnega Al v %	St. šarž	% šarž s finim zrnom (5—8) po ASTM
pod 0,005	5	20,00
0,005—0,010	25	88,00
0,010—0,014	22	90,50
0,015—0,030	29	97,00

Tudi analiza regresije, narejena pri istih šaržah, kaže, da dobimo najbolj fino zrnato pri vsebnosti topnega aluminija 0,015%—0,020% (sl. 1). Diagram na sliki 1 nam tudi kaže, da prevelike vsebnosti aluminija v jeklu niso ugodne, ker začne zrnato ponovno naraščati in dobimo neenakomerno zrnato.

Celotnega aluminija mora biti v jeklu torej toliko, da se omogoči nastanek zadostne količine aluminijevega nitrida, ki zagotovi fino zrnato v jeklu. Minimalna vsebnost celotnega aluminija, ki nam garantira fino avstenitno zrnato, je okrog 0,020% (slika 2).



Slika 4 — jeklo Č 4320 (EC 80), Al_{cel} 0,010%, Al_{top} 0,002%, velikost zrna po ASTM 3, povečava 100×

Sklepamo lahko torej, da bo imelo jeklo fino zrnato strukturo, če bo vsebovalo vsaj 0,020% celotnega aluminija in vsaj 0,015% topnega aluminija. Primer strukture takega jekla je podan na sliki 3.

Obratno pa bo imelo jeklo z nižjimi vsebnostmi aluminija grobo zrnato (slika 4).

Velikost avstenitnega zrna pa je pri zadostnih količinah dodanega aluminija odvisna od izkoristka tega aluminija. Izkoristek aluminija je namreč odvisen od načina, kako ga dodajamo jeklu. Izkoristki aluminija so vedno precej nizki in se visoki izkoristki gibljejo med 40—70%. Izgube aluminija nastanejo zaradi naslednjih vzrokov:

1. Aluminij zaradi majhne specifične teže splava na vrh in se izgubi v žilindri.

2. Če predhodna dezoksidacija s FeSi in FeMn ni skrbno izvršena, je potrebno dodati več aluminija za sekundarno dezoksidacijo.

3. Včasih produkti predhodne dezoksidacije nimajo dovolj časa, da bi se izločili iz jekla in se dvigajoči delci radi reducirajo z aluminijem.

4. Oksidacija curka med izpustom in vlivanjem lahko porabi nekaj aluminija za nadaljnjo dezoksidacijo.

5. Nekaj žilindre pri izpustu vedno teče z jeklom in aluminij rad reagira z njo.

Po izgubah aluminija lahko vidimo, da metoda dodatka in faza, v kateri je dodan, lahko mnogo vpliva na učinkovitost aluminija za regulacijo velikosti zrna. V praksi se aluminij dodaja z različnimi metodami in v različnih količinah. Največkrat se dodaja v ponovco. Dodajamo ga lahko tudi v peč in lijake. Aluminij se dodaja v ponovco na ta način, da se vrže v curek jekla, ki teče iz peči. Dodatki aluminija v curek dajo zadovoljivo velikost, vendar pa moramo paziti, da ne pride do mešanja aluminija z žilindro.

Aluminij pa ne vpliva samo na velikost avstenitnega zrna v jeklu, ampak nam povzroča včasih resne težave pri kovanju ingotov. Prevelike količine aluminija v cementacijskih jeklih (posebno tistih, ki vsebujejo nikelj) povzročajo nastanek prečnih razpok (slika 5). Razpoke nastajajo zaradi raztapljanja oziroma izločanja aluminijevega nitrida pri temperaturah kovanja. Aluminijev nitrid, ki se raztaplja ali izloča, oslabi meje med kristali in pride do porušitve vezi med zrnati.

Pri izdelavi cementacijskih jekel moramo torej paziti, da dodamo takšne količine aluminija, ki bodo zagotovile fino zrnato, obenem pa ne bodo škodovala predelavi je-



Slika 5 — prečna razpoka na kovaškem ingotu

kla. Z drugimi besedami povedano, v jeklu naj bo 0,015—0,020 % topnega aluminija in 0,020—0,030 % celotnega aluminija. Teh vsebnosti ne smemo preveč prekoračiti in tudi prenizke ne smejo biti.

Milan Pavič

RAZOGLJIČENJE DOBIVA ZNOSNEJŠE MERE

Po posvetovanju o razogljčenju jekla, ki je bilo 9. maja tega leta, je raziskovalni oddelk nadaljeval s tekočim zasledovanjem nekaterih orodnih in vzmetnih jekel. Na tem posvetovanju je bil tudi podan pregled razogljčenja v 1. kvartalu tega leta in bilo je dogovorjeno, da se podoben pregled naredi v začetku septembra.

Tako je 11. septembra tega leta bil na sestanku najbolj prizadetih podan pregled razogljčenja v mesecih april—avgust in primerjava z razogljčenjem v 1. kvartalu. V naslednjem je podana primerjava povprečnih vrednosti za najzanimivejša jekla za dobo januar—marec in april—avgust 1967.

Valjano jeklo	Povprečno razogljčenje v mm:	
	januar—marec	april—avgust
OCP 135	0,42	0,25
OCR 3		
OCR 3 ex	0,225	0,25
OW-jekla	0,28	0,25
KHS-olje	0,36	0,34
55 Si 7	0,28	0,30
65 Si 7		
2 Si		0,29
VCV 150	0,32	0,27

Že iz teh skopih podatkov se vidi, da je stanje precej boljše; v letu 1966 pa je bilo stanje še slabše. Gornja tabela kaže, da se pri jeklih OCR 3, OCR 3 ex, KHS in 55 Si 7 povprečno razogljčenje ni izboljšalo. Poudariti pa se mora, da je pri vseh valjanih jeklih občutno manjše trosenje in nihanje v razogljčenju, in s tem veliko manj jekla, ki je razogljčeno globlje, kot je dogovorjena meja za prodajo. To pomeni, da valjarski obrati razogljčenje že dobro obvladajo, omenjene ožje meje (manjše trosenje) pa so znak urejene proizvodnje in konstantni pogoji ogrevanja. Seveda je v novi valjarni možno doseči boljše pogoje kot v stari. Tako moramo računati s tem, da bo jeklo, ki se bo valjalo v stari valjarni, bolj razogljčeno kot v novi valjarni valjano jeklo. S pazljivim ogrevanjem je prav v stari valjarni možno veliko vplivati na zmanjšanje razogljčenja. Dokaz za to je

zboljšanje rezultatov za razogljčenje pri jeklih za pile (OCP 135 itd.), ki se skoraj vsa valjajo v stari valjarni. V novi valjarni na modernejših pečeh pa vpliv posameznika pri ogrevanju ni tako učinkovit.

Omenjeno izboljšanje je doseženo z držanjem primerno kratkih časov pri ogrevanju. Krajši časi niso možni, treba pa je zagotoviti, da se stalno drži te kratke čase. Določeno izboljšanje pričakujemo od rekonstrukcije ogrevalnih pečeh v novi valjarni s prehodom na ogrevanje z mazutom.

Nekaj možnosti v omejevanju razogljčenja valjanih profilov je tudi v smotrnem izkoriščanju žarilnih pečeh v novi valjarni. Precej podatkov iz nove valjarne kaže, da je orodna jekla boljše žariti v kontinuirni peči, kjer s škajo odpade del razogljčenega sloja, kot pa v novi elektropeči z obstoječim varovalnim plinom, ki ščiti orodna jekla pred škakanjem, ne pa tudi pred razogljčenjem. Tako bo ob zadostnih podatkih potrebno izdati predpis, pri kakšni atmosferi naj se jekla žarijo.

Inž. Franc Černe

O PISAVI ŠTEVIL

Matematika pozna samo decimalno vejico, ki loči cela števila od decimalk.

V trgovskih računih je v navadi, da pišejo za milijoni vejico, za tisoči pa piko. Torej bi število iz prvega primera napisali tako:

2,574.162,49

Takoj se pojavi vprašanje, kakšna ločila uporabiti, če gre za večja števila, npr. za milijarde ali bilijone. V takem primeru odpade vsak dvom, če uporabljamo le decimalno vejico. Zapisali bomo na primer:

428 763 549 738,71

Večkrat zasledimo v trgovskih računih naslednji način pisave:

3.289.—

To je primer nedosledne pisave in se mora pravilno pisati

3 298,0

Za decimalno vejico dodamo dve ali tri ničle, če imajo ostala decimalna števila dve ali tri decimalna mesta:

3 298,000

145,173 itd.

Z uporabo mehanografskih strojev v knjigovodstvih, fakturnih oddelkih in dru-

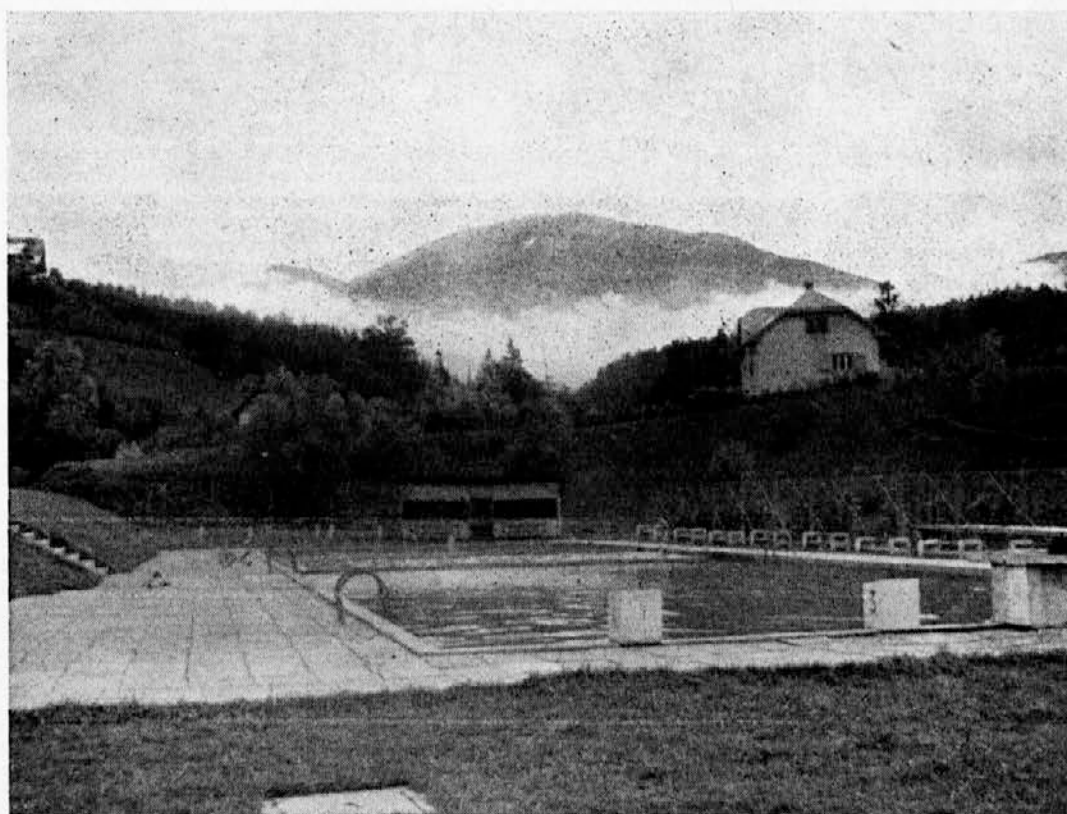
1. Pisanje števil

Navadno pišemo števila tako, da jih delimo v skupine po tri števila levo od decimalne vejice.

Prvi primer:

2 574 162,49

Torej med milijoni, tisoči in stoticami ne pišemo ne vejice ne pike, ampak pustimo 1 presledek, da lahko število hitreje preberemo.



Slovo od bazena

Foto: J. Sater



Suha roba

god odpadejo vsa ločila razen decimalne vejice, ker so povsem nepotrebna.

2. Skrajšano pisanje velikih števil

V tehniki je mnogo primerov, kjer bi morali napisati število z velikim številom mest, pri tem pa največkrat ni decimalk.

Drugi primer:

2 800 750 000 000,00

Kako bomo to napisali krajše? Kakor je znano, pomeni vsako mesto levo od decimalne vejice 10-krat večjo ali manjšo vrednost, odvisno od tega, kje začnemo.

Da se izognemo pisavi velikega števila ničel, uporabimo naslednji način pisave:

10 zapišemo	10^1
100 = 10 · 10	= 10^2
(pika pomeni krat)	
1000 = 10 · 10 · 10	= 10^3
10 000 = 10 · 10 · 10 · 10	= 10^4
100 000 = 10 · 10 · 10 · 10 · 10	= 10^5
1 000 000 = 10 · 10 · 10 · 10 · 10 · 10	= 10^6
itd.	
za 1 milijardo pišemo	10^9
za 1 bilijon pišemo	10^{12}

Število iz drugega primera bi torej lahko zapisali po tem načinu takole:

2 800 750 · 10^6 ali pa
2 800,75 · 10^9 ali še bolje:
2,800 75 · 10^{12}

Če se torej navadimo na ta način pisave, si zelo olajšamo pisanje velikih števil. Enak način lahko uporabimo tudi za pisanje zelo majhnih števil (manjših od 1), le da tam pišemo pred potenco znak —, npr. 10^{-6} , 10^{-2} itd.

Tako bi zapisali:

0,000 002 = $2 \cdot 10^{-6}$

3. Označevanje mer

V vsakdanjem življenju si z golimi številkami ne moremo pomagati. Vedno je treba dodati še enoto mere: meter, gram, liter, dan, volt, konjsko moč itd.

Tudi tukaj si večkrat pomagamo z dogovorjenimi okrajšavami. Tako pomeni:

kilo (k)	1 000	oz.	10^3 enot
mega (M)	1 000 000	oz.	10^6 enot
mili (m)	0,001	oz.	10^{-3} enot
mikro (μ)	0,000 001	oz.	10^{-6} enot

Dovoljene so še oznake:

hekto (h)	100	oziroma	10^2 enot
deka (dk)	10	oziroma	10^1 enot
deci (d)	0,1	oziroma	10^{-1} enot
centi (c)	0,01	oziroma	10^{-2} enot

Tako pišemo npr. za težo:

1 g	1 g
1 dkg	10^1 g
1 kg	10^3 g
1 t (1 000 kg)	10^6 g

za električne napetosti:

1 V	1 V
1 kV	10^3 V
1 MV	10^6 V
pa tudi	
1 mV	10^{-3} V

za dolžino:

1 m	1 m
1 dm	10^{-1} m
1 cm	10^{-2} m
1 mm	10^{-3} m
1 km	10^3 m

Iz vsega navedenega sledi, da je potrebno le malo dobre volje in sistema pri delu, da se izognemo nesporazumom in zmedi.

Pri dosledni uporabi decimalne vejice kot edinega ločila v številih in pri pravilni predstavi o merski enoti ne more priti do napak, ki sicer marsikdaj popolnoma spremane rezultate izračunov in analiz.

4. Kontrola rezultatov

Za kontrolo rezultatov je potrebno, da si izračunano število poskušamo v resnici

predstaviti. Če bi si npr. izračunali povprečno težo članov kake družine in dobili za rezultat 560 kg, bi bilo vsakomur jasno, da je to nemogoče in da je po sredi računski napaka. S številkami, ki nas vsak dan obdajajo, je to lahko. Težje pa je s takimi, ki nam osebno dosti ne pomenijo. Gotovo nas ne bo prizadelo, če govorim o kkal (kilokalorija) namesto o kcal. 10^6 , rezultat pa je milijonkrat manjši. V takih primerih si moramo narediti posredno predstavo o rezultatu.

Primer:

Ali je za pridobitev 1 milijona kkal dovolj 50 kg premoga?

Če vemo, da daje vsak kg premoga recimo 2 500 kkal, potrebujemo za 10^6 kkal toplotne energije

$$\frac{10^6 \text{ kkal}}{2\,500 \text{ kkal/kg}} = 400 \text{ kg}$$

in rezultat 50 kg ne more biti pravilen. Če bi hoteli iz 50 kg premoga pridobiti 10^6 kkal, bi moral imeti vsak kg premoga 20 000 kkal, kar pa ni mogoče (najboljši premog daje 7 500 kkal/kg).

Kontrola o možnosti dobljenih rezultatov nas torej potrdi v prepričanju, da je rezultat pravilen, in je zato nujno sestavni del vsakega računanja.

Dober primer za to trditev je mesečni bilten za avgust 1966. Na strani 15 lahko beremo, da smo porabili v tistem mesecu 9 552 240 t premoga, kar je več kakor $\frac{1}{3}$ celoletne jugoslovanske proizvodnje. Če pa si to število predstavimo v vagonih (nosilnost 15 t), dobimo vlak s 636 816 vagoni mesečno ali 21 227 vagoni dnevno!

Za dobro in točno poslovanje so vsekakor potrebne točne številke. Tudi naj-sodobnejši elektronski računalnik lahko »predela« le tisto, kar mu serviramo, in če so servirane številke napačne, ne more biti rezultat pravilen.

Inž. Franjo Geč

Elektrikarji v gosteh pri Madžarih

Marljivemu predsedniku elektrotehniškega društva inž. Ivanu Kopu se moramo zahvaliti, da smo tudi letos lahko priredili strokovno in poučno ekskurzijo. Letos je bil »planiran« obisk pri ELIN v Weizu, pri GANZ v Budimpešti in DUNAIVAZMŰ (velika železarna) v Dunaujvarosu, poleg tega pa ogled Budimpešte in Blatnega jezera.

24. avgusta smo startali pred domom železarjev in preko Packa in Gradca prispeli ob 10. uri v Weiz, kjer so nas že čakali predstavniki tovarne električnih strojev ELIN. Posebno smo se razveselili našega dobrega znanca inž. Hüttla, ki je bil že večkrat v naši železarni. Ogledali smo si celo tovarno, in to proizvodnjo velikih transformatorjev, generatorjev, parnih turbin in varilnih agregatov.

Prvič so mnogi med nami videli transformatorje velikosti nad 100 MVA, za 220 in celo 500 kV. Tako smo si ogledali v delu trifazni transformator s skupno težo 360 t za napetost 400 kV in moč 200 MVA. Videli smo enofazne transformatorje 500 kV, 400 MVA, ki jih zaradi prevelikih dimenzij sestavljajo v trifazno enoto šele na kraju postavitve, nadalje prvi trifazni transformator z aluminijastim kotlom in še druge. V produkciji transformatorjev ima Elin gotovo eno vodilnih mest, posebno kar se tiče kvalitete. Vsi sestavni deli so več kakor vzorno in do potankosti skrbno izdelani, ker je le tako zagotovljena kvaliteta in konkurenčnost. Slednja je posebno važna, če pomislimo, da gre 75 % produkcije v izvoz.

V delu so bili tudi mnogi veliki generatorji tako za vodne kakor za plinske turbine. Posebno mogočen vtis je naredil na nas stator generatorja s premerom 10,5 m, ki bo transportiran v treh delih. Pri izdelavi smo tudi tukaj opazili veliko preciznost in skrbnost.

Turbinski tekači z generatorskimi rotorji na isti osi predstavljajo višek natančnosti, saj vemo, da se bodo vrteli s 3000 vrtljaji na minuto. V popravilu je bil tudi generator 75 MVA iz znane elektrarne Kaprun v Visokih Turah, ki ga je popolnoma uničila strela.

V visokonapetostnem laboratoriju, kjer lahko dosežejo udarne napetosti do $3,6 \cdot 10^6$ V, smo si ogledali ureditev in merilne naprave. Laboratorij je zgrajen kakor Faradayeva kletka in je tudi akustično tako dobro izoliran, da lahko raziskujejo vzroke šumov v transformatorjih. V tem laboratoriju se vršijo vse meritve, ki jih zahtevajo predpisi ob prevzemu, pa tudi raziskave.

V vsej tovarni, pa naj bo to navijalnica, mehanska obdelovalnica, skladišče jeklenih profilov ali montažna hala, vlada čistoča in red. Povsod so označene poti za transport in nikomur ne pride na pamet, da bi tam kaj odložil ali celo odvrigel. Povsod smo opazili le malo delavcev in še ti so pridno delali; postajanja in sprehajanja iz oddelka v oddelku ni. Če vsak takoj pospravi za seboj, je potrebno le malo napora, da vlada povsod red! Videli smo delavce pri strojih z metlo v roki in ni jih bilo sram pometanja, čeprav so bili visoko kvali-

ficirani. Čistoča in red na delovnem mestu jim zagotavljata večjo varnost pri delu in tega so se vsi zavedali.

Po kosilu, ki nam ga je priredila tovarna, smo nadaljevali pot proti madžarski meji.

Pogled na dvojne mehanizirane zapornice premera vsaj 200 mm, visoko žično ograjo, stražne stolpe in 5 m širok zoran pas z minami nam je povzročil občutek tesnobe in marsikdo bi se bil najraje obrnil nazaj proti domu. Ko so nas obmejni organi v manj kot eni uri dvakrat prešteli in si nas dobro ogledali, smo smeli nadaljevati pot proti Budimpešti. Radovedno smo si ogledali za nas novo pokrajino, ljudi in naselja. Povsod smo naleteli na pridne delovne ljudi, ki se trudijo za boljše bodočnost. Nemška zasedba, boji za osvoboditev leta 1945 in težka leta pod Rakoszyjem so zapustila globoke rane na ljudeh in pokrajini. Zaradi velike suše so bila širna polja ožgana in zorane njive, ki so čakale na setev, puste in prazne.

Zahodno od Budimpešte še ni tiste značilne madžarske puste — ta se širi v vzhodnejših pokrajinah — vendar smo si bolj pusto pokrajino že težko predstavljali.

Zato smo bili toliko bolj prijetno presenečeni, ko smo okrog osme ure zvečer prispeli v Budimpešto. Mesto ob Donavi z dvema milijonoma prebivalcev s številnimi impozantnimi zgradbami, mostovi in širokimi cestami, sodobno urejenim prometom in simpatičnimi ljudmi se nam je prikupilo že prvi večer. Prijazni vodnik slovenskega rodu inž. Janoš Zohar se je zares potrudil, da bi nam nadomestil vse tisto, kar imamo doma, pa na potovanju pogrešamo.

Takoj smo se poskusili v madžarščini, v kateri nas je med potjo poučeval edini »Madžar« tovariš Vugrinec. Kljub dobri volji smo ga v vseh kočljivih situacijah morali klicati na pomoč, ker je bilo v tako kratkem času nemožne odkriti kakršenkoli sistem v tem jeziku.

Naslednji dan smo si v Budimpešti dopoldne ogledali tovarno električnih strojev GANZ, ki bo kmalu slavila stoletnico obstoja.

Šef oddelka za dokumentacijo inž. Kovenc, ki nas je pozdravil v imenu tovarne, nam je v kratkih črtah orisal pretekli in bodoči razvoj prve tovarne transformatorjev na svetu. Konstrukterja Derri in Blaty, s katerima je sodeloval tudi naš pokojni profesor dr. Milan Vidmar, sta izumila električni transformator in ga v tej tovarni tudi zgradila. Danes se je tovarna, ki je bila v drugi svetovni vojni 80% porušena, že spet postavila na noge in zaposluje že več kot 7000 ljudi. V svojem nagovoru je inž. Kovenc posebno podčrtal, da so vedno veseli jugoslovanskega obiska in da Madžari zelo cenijo maršala Tita in našo politiko v svetu in še posebej do madžarske manjšine v Jugoslaviji. To bomo bolje razumeli, če se spomnimo, da so Madžari l. 1896 proslavljali tisočletnico obstoja svoje države in da je madžarsko kraljestvo včasih segalo od Jadranskega morja do Transilvanije in Moravske. Sedanja Madžarska ne predstavlja niti ene četrtine tega ozemlja.

Ob resnično prijateljskem sprejemu pri GANZ smo pozabili na zapornice na madžarski meji in se počutili kakor doma. Z zanimanjem smo si ogledali skoraj vso tovarno, posebno pa tiste obrate, kjer izdelujejo transformatorje, motorje za električne lokomotive, visokonapetostna stikala in parne turbine.

Tovarna je še vedno v izgradnji in ponekod spominja na našo tovarno, ki se tudi rekonstruira. Pri GANZ so zelo na tesnem s prostorom, saj je tovarna sredi mesta. Zaradi tega so že več oddelkov preselili na deželo, medtem ko je uprava in centralno tehnično vodstvo v Budimpešti. Na koncu ogleda smo se prisrčno poslovili od prijaznega gostitelja.

Popoldne smo se odpeljali v 70 km oddaljeno mesto DUNAUJVAROS na ogled tople in hladne valjarne pločevine v novi železarni DUNAIVAZMŰ. Mesto in železarno so začeli graditi 1949. leta po ruskem projektu. Kraj je bil izbran tako, da leži direktno ob Donavi in na povsem ravnem zemljišču. Danes je izgradnja v glavnem končana. Poleg plavžev, livarne, lastne energetske centrale in tovarne šamota so v pogonu še topla in hladna valjarne, obrat za izdelavo hladno oblikovanih profilov, v pripravi pa obrat za izdelavo radiatorjev.

Mi smo si ogledali podrobno le obe valjarni. V topli valjarni smo videli valjanje slabov s



Udeleženci pred Milleniumom, v sredini inž. Zohar

težo 15 t do debeline 2—3 mm, nato pa nadaljevanje v hladni valjarni do debeline 0,2 mm z vmesnim žarjenjem v žlahtnem plinu. V hali, dolgi 600 m in široki 200 m, je postavljeno rusko ogrodje (duo) 1500 mm širine in 1000 mm premera valjev. Kljub temu da je tovarna nova in da je valjarna šele drugo leto v pogonu, je vsak objekt zgrajen do konca brez improvizacij. Le tako se vloženi kapital hitro obrača in je zagotovljena konkurenčnost na tržišču.

Danes ima tovarna 13.000 delavcev, vendar jih je ob progah valjarne videti le malo, ker je večina delovnih faz avtomatiziranih. Za konec smo naredili krožno vožnjo po tovarniškem prostoru, kjer je 92 km asfaltiranih cest in 30 km železniških tirov. S tem je bil poučni del ekskurzije končan in ostala dva dneva smo namenili ogledu Budimpešte ter obisku Blatnega jezera.

Ker je privatni hobi našega spremljevalca inž. Zoharja zgodovina (za dvakratnega inženirja res nenavadno), smo imeli priliko spoznati veliko zgodovinskih spomenikov in tudi madžarsko zgodovino. Ogledali smo si ostanke rimskega mesta Aquincuma z amfiteatrom, ki je za rimskim Colosejem največji, stare ulice z ohranjenimi temelji hiš, v muzeju pa izkopanine iz teh časov. Nato smo se odpeljali do najmarkantnejšega spomenika Budimpešte, do Milleniuma, ki je bil postavljen na prostranem trgu ob tisoči obletnici ustanovitve madžarske države (1896). V polkrogu, ki je v sredini prekinjen z mogočno skupino sedmih jezdecev, se vrsti 12 najzaslužnejših madžarskih kraljev in velmož, skupino 6 jezdecev, plemenskih poglavarjev, vodi vojvoda Arpad, ki je leta 896 pripeljal madžarsko ljudstvo v srednjo Evropo. Vsi so oblečeni v živalske kože in v bojni opremi. Med njimi se dviga nad 50 m visok steber z angelom na vrhu. Med madžarskimi kralji je prvi sv. Stefan, ki je z mečem prisilil svoje podanike, da so sprejeli krščansko vero. V dvignjeni levici drži križ, v desni pa meč. Za nas Slovence je zlasti zanimiv Matyas Korvin (kralj Matjaž), ki je bil med ljudstvom tako priljubljen, da je postal legendarna osebnost. Levo od Milleniuma še stoji Leninov spomenik, od Stalina pa je ostal samo podstavek. Mimogrede naj tukaj omenim, da se je Dunaujvaros imenoval prej Stalinvaros. Ta dva spomenika sta na velikem trgu, kjer so prvomajske parade, od lani vsako peto leto — zaradi štednje.

V mestnem gozdu stoji zgradba, ki je pravzaprav sestavljena iz 22 delov. Vsak del predstavlja znamenito zgradbo iz širnega madžarskega kraljestva in je tako revija mogočnih trdnjav, gradov, samostanov in cerkva. Seveda je od vsake teh zgradb upodobljen samo del. V enem delu te zgradbe je poljedelski muzej, kjer ni treba nikoli plačati vstopnine. Ogledali

smo si vse razstave tega muzeja, med njimi tudi vinogradniško. Za prijatelje lova pa je bila posebno zanimiva razstava divjih živali. Presenečeni smo bili nad vzorno ureditvijo prostorov in razstavljenih predmetov. Videli smo tudi prometni muzej, ki hrani stare dokumente, modele pa tudi originale prvih gnanih prevoznih sredstev železnice (parne in električne lokomotive), avtomobilov in letal (baloni, zrakoplovi, letala). V tem muzeju si človek lahko ogleda celo stoletje in več razvoja prometnih sredstev od Stephensonove lokomotive do lunika.

V živalskem vrtu, ki je zelo obsežen in bogat vseh vrst živali, smo videli mnoge nasmejane obraze sicer resnih domačinov, ki so opazovali igro živali. Tudi med nami so bili tovariši, ki se niso mogli nagledati nepredvidenega zabavnega obnašanja človeku najbolj sorodnih opic, in so zaradi tega zamudili odhod avtobusa in tudi kosilo.

V grajski četrti mesta Budima smo obiskali Matjaževo gotško cerkev, ki jo sedaj restavrirajo, ribiško trdnjavo, ki pa je novejšega datuma (v neoromanskem slogu) in mnoge stare hiše, kjer so še danes v vežah kameniti sedeži, kjer je nekoč čakala služinčad na povelja svojih gospodov.

Nismo pozabili zaviti tudi v »Arpadovo klet«, kjer smo se telesno in duševno okrepčali ob ciganski godbi. Naš vodnik nam je povedal, da imajo današnji ciganski primaši visoko glasbeno šolo, in prepričali smo se lahko, da naš primaš resnično virtuosno obvlada svoje gosli. Še bolje so se izkazali natakariji, ki so nas znali prepričati, da je visoka napitnina njihova domena.

Casa za ogled tolikih zanimivosti je bilo premalo, zato smo križarili po mestu z avtobusom, naš vrli inž. Zohar pa nam je neutrudno razlagal in povedal marsikaj iz bogate zgodovine velikega mesta. Ob spomeniku generala Bema, ki je vodil Madžare v boju proti Habsburžanom, smo se posebej zamislili, saj se je tam leta 1956 začela revolucija, ki je vrgla osovraženege Rakoszyja. Cena je bila več kot krvava. Preko 30.000 mrtvih v mestu, številne porušene zgradbe in beg skoraj 10% prebivalstva na zahod.

Te rane so tako globoke, da si jih Madžarsko ljudstvo le počasi celi.

Naslednji dan smo se odpeljali na Blatno jezero, ki nas je presenetilo s svojo lepoto. O kakem blatu ni sledu, povsod čista zelenkasta voda in srebrni pesek na plažah, ki se raztezajo vzdolž 70 km dolgega jezera.

Vreme nam je bilo naklonjeno in tako smo lahko tudi zaplavali v prijetni vodi, kar se nam je posebno prilagelo po tako dolgi rajži. Tu smo se poslovili od našega vodnika inž. Zoharja in pripravili še zadnje forinte. Pokra-

KULTURNA KRONIKA

Prav bo, da se na začetku kulturne sezone seznanimo s položajem slovenske knjige in njenega ustvarjalca pri nas v času reforme. O tej temi so razpravljali pisatelji na septembrskem srečanju v Štatenbergu in prišli do treznih, nesentimentalnih pogledov na stanje stvari, ki ni niti malo veselo.

Dolga leta po vojski je naša družba z denarjem omogočala izhajanje del domačih pesnikov in pisateljev, ker je pač redkokateri knjiga doživela tak uspeh, da bi jo tiskali v velikem številu in bi vse izvode tudi prodali ter bi torej izdaja take knjige za založbe pomenila finančni uspeh. Ker pa so knjige vendarle ustvarjalke narodove kulture, dokaz samosvojega duhovnega življenja nekega naroda, je torej družba založbam poravnala izgubo, ki so jo z njihovim izdajanjem imele.

Tako je bilo nekako do reforme. Takrat pa je ekonomski zakon prevladal tudi na knjižnem trgu. Dotacij je bilo vse manj ali celo nič več, založbe pa so morale (in morajo) gospodariti, kakor vejo in znajo, torej morajo izdajati knjige, ki jih ljudje radi kupujejo in ki torej nesejo denar.

Kakor smo nekoč zelo skrbno pazili na to, katere knjige smo prevajali in tiskali, ker smo vedeli, kako zelo knjiga vpliva na duhovno oblikovanje ljudi, in je torej idejna in ideološka vrednost del imela precej veljave, tako so zakoni ekonomike večino dobrih starih načel postavili na glavo.

jina je postajala vedno bolj zelena in gričevnata, ko smo se približali pri Redicsu madžarsko-jugoslovanski meji. Tokrat je šlo brez minskih polj in težkih zapornic in kmalu smo se znašli na naši strani. Zato pa se je tukaj zataknilo. Ni dosti manjkalo, pa bi plačali carino za svoje stare fotoaparate, ker je tam, kjer so bili vpisani, manjkal zveličavni žig. Končno smo s prijateljskim prepričevanjem uspeli odnesti celo kožo. Tako se je vse dobro končalo in vsi smo se zadovoljni in polni lepih doživetij vrnili domov.

Inž. Franjo Geč

Zdaj založniki tiskajo tisto, kar ljudje radi bero. In kaj radi bero? Ljubezenske romane, napete špionske in detektivske romane, cowbojske in indijanske romane, zgodbe groze in popularne klasike prejšnjega stoletja. V denar gredo kuharske knjige, Sveto pismo, pratike, sanjske knjige pa krasotne izdaje o umetnosti, ki jih sicer malokdo zares bere, ki pa so v novem stanovanju na novi knjižni polici imeniten okras.

Malo je slovenskih pisateljev, ki pišejo po tem »ljudskem« okusu — Bevk, Ingolič, Malenškova, Svetina in morda še kdo. Kaj pa vsi ostali, ki jih je s pesniki vred precej nad sto? Toda ker pri nas le peščica pisateljev živi samo od pisanja, vsi ostali pa so po službah, vprašajmo raje drugače — kaj je s tisto književnostjo, ki temu splošnemu okusu ne streže?

Ostane dolgotrajno čakanje, sreča, zveze, notranje dotacije posameznih založb, ki npr. z izdajo koledarjev ustvarijo toliko dobička, da lahko založijo tudi nekaj domačih, vnaprej deficitnih knjig. To pa ni nič kaj veselo, kakor tudi sicer pisateljavnje pri nas ni zelo spodbudna stvar. Pogledimo nekaj številke.

Prešernova nagrada za najboljšo slovensko knjigo leta znaša toliko, kolikor dobi popevkar za dva večera petja ali direktor trgovskega podjetja na mesec. Povprečen pisatelj naj bi potreboval mesec dni za to, da napiše solidno avtorsko polo proze (16 strani). Razmerje med honorarjem za avtorsko polo in povprečno slovensko mesečno plačo pa je 1:1,5, s tem da pisatelj tvega delo enega ali več let, če knjiga, ko je enkrat napisana, ne izide, kajti pisatelj v organih upravljanja založb nima nobene besede.

Štatenberško srečanje je sicer rodilo resolucijo, ki jo je Večer objavil 19. septembra, in v njej predvsem zahteva, naj se domača knjiga kot trajna kulturna vrednota ne enači z blagom za široko potrošnjo in naj se spet dotira, vendar ni nobenega razloga, zakaj bi naj ta resolucija doživela ugodnejši odmev od podobnih v preteklih letih, ki so ostale mrtva črka na papirju.

n. r.

RACIONALIZIRAJMO SESTANKE

1. Ne skličite sestanka, da se odloča o nečem, kar bi lahko (in bi morali) vi sami odločiti.

2. Ne sklicujte ljudi, če z nekaj telefonskimi pogovori med posamezniki lahko rešite nalogo.

3. Nikoli ne skličite tistih, ki niso bistvene važnosti oziroma pazite, da bodo vsi nujno potrebni prisotni.

4. Vztrajajte na točnosti. Če zamudite 2 minuti na sestanku z 20 ljudmi, ste izgubili 40 minut človeškega dela.

5. Držite se cilja, zaradi katerega ste sestanek sklicali, in bodite prepričani, da se ta cilj da ustvariti.

6. Sestavite dnevni red tako, da se vsaka točka razbije na najenostavnejši sklop. Če je dnevni red dolg in dobro sestavljen, čisto pomeni kratek sestanek.

7. Preden oddaste dnevni red, ga ponovno pregledajte, ali ne vsebuje kaj, kar bi se

lahko napačno tolmačilo. Na mnogih sestankih pride do nesoglasja, ker ne govorijo vsi o isti zadevi. Če je predmet za diskusijo popolnoma jasen, bodo oni, ki običajno delajo zmedo na sestankih, imeli za to manj možnosti.

8. Poskrbite, da prejmejo udeleženci dnevni red pravočasno, toda tudi ne pre zgodaj.

9. Omejite čas diskusije za vsak predmet. Diskusija in tudi delo se običajno raztegneta, da se izpolni razpoložljivi čas.

10. Poskrbite, da bo predsedujoči res postopal kot predsednik, tj. da iznese predmet, ki čaka rešitve, da se drži dnevnega reda, da omogoči vsakomur, da pove, kar ima, da ga prekine, če se oddaljuje od predmeta in da v kratkem rezimira, ko je vsak svoje povedal.

Če postopate tako, boste pripravili sestanke umov in ne skupine ljudi — osvobodili boste vodje, da se bodo lahko angažirali pri produktivnejšem delu, izboljšali boste delovno moralo, zdravje, produktivnost in dohodek.

(Tehnika — T 313 — prevod)

»NISTE MI POVEDALI«

Če pridete do takšne pripombe ali odgovora, obstajata običajno dva krivca: prvi, ki je to pripombo postavil, in drugi, zaradi katerega je bila postavljena.

Ni se treba čuditi, ako nepopoln nalog ni v redu izvršen. Morda je kazalo, da je vse jasno, toda naloga le ni bila zadosti raztolmačena.

Ta, ki je nalogo prevzel, bi tudi sam lahko vprašal za dopolnilne informacije. Podrejeni, ki je kaj pozabil ali netočno izvršil, se nikdar ne bi smel skrivati za izgovorom: »Niste mi povedali.«

Zahtevajte torej od podrejenih, da vas vedno vprašajo, ako bi nastopile težave zaradi česa, kar morda »niste rekli.«

Prav tako tudi vi sami ne oklevajte z vprašanji do nadrejenih, če vam naloga ni dovolj jasno povedana.

(Izbor 4/1965 — prevod)

V. H.

OBRATNE NEZGODE V SEPTEMBRU 1967

Mihael Svetina, čistilnica — ulitek mu je padel na palec leve noge.

Anton Zvikart, čistilnica — izvinil si je levo nogo v gležnju.

Gabrijel Gostenčnik, sklad. služba — pri razkladanju sodov z avtomobila si je poškodoval levo roko.

Jakob Kamnik, term. obdelava — stisnilo mu je prstane na desni roki.

Karel Kučej, IVD — s kladivom se je udaril po kazalcu leve roke.

Ferdo Korošec, strojni remont — pri zategovanju verige si je poškodoval prste na obeh rokah.

Valentin Kovačič, čistilnica — ingot mu je padel na desno nogo ter mu poškodoval prste in nart.

Vinko Košutnik, vzmetarna — pri prenašanju bremena z žerjavom mu je stisnilo prstane na levi roki.

Franc Kovač, čistilnica — ulitek mu je padel na nart leve noge.

Franc Krauser, strojni remont — na ostružku se je urezal na hrbet leve roke.

Štefan Potočnik, valjarna — pri rezanju valjanca se je opekel z varilnim aparatom po hrbtu desne roke.

Janez Cvelbar, valjarna — padel je na tekoči valjnici in si poškodoval hrbet.

Rudolf Grubelnik, valjarna — gredica mu je padla na prste leve noge.



Spomenik 1000-letnice madžarske države (v ospredju sedem jezdecov)

ŠPORTNE VESTI

Z NAŠIM ŠPORTOM JE NEKAJ NAROBE

Mesec september — začetek nove športne sezone za večino športov — se je za nogometaše in rokometnaše domačega Fužinarja pričel in končal zelo klavrno. Sploh lahko letošnji september ocenimo kot najbolj žalostni športni mesec daleč nazaj, saj nam je poleg samih neuspehov na nogometnem in rokometnem igrišču prinesel še prazna odbojcarska igrišča!

2 : 17

Prvo moštvo nogometnega kluba je v septembru odigralo 4 tekme in bilo tudi štirikrat poraženo. Dva dana in sedemnajst prejetih golov je res zelo slaba bilanca. Najhujše je bilo proti Nafti; naši so prejeli kar devet golov, a dali niso nobenega. Mladinsko moštvo je sicer premagalo mladince iz Mežice, a izgubilo zelo zgovorno proti Muri. Obe pionirski moštvi tudi bolj dobro poznata poraze kot zmage. Res je žalostno, mogoče tudi marsikomu nerazumljivo, če že ne neverjetno, da naši pionirji izgubijo s sovrstniki s Prevalj kar z 0:4 in proti Črni celo z 0:5. (Kje so tisti časi, ko se je ravska mladina enakovredno nosila s prvimi moštvi po dolini vse tja do Radelj!) Črnjani, kjer nogomet nima take tradicije kot na Ravnah, so pri pionirjih tako močni, da so naše drugo pionirsko moštvo premagali kar s 16:0!

Pri vsem tem pa lahko mirne duše zapišemo, da takih pogojev, tako šolanih trenerjev in toliko članov kluba, kot jih ima nogometni klub Fužinar na Ravnah, niti na Prevaljah niti v Črni še daleč nimajo in jih še dolgo ne bodo imeli. Če vemo tudi to, potem naštetih rezultati še bolj bolijo!

Kje so vzroki? S tem vprašanjem smo se obrnili na predsednika nogometnega kluba tov. Rožanca, ki je znan kot zelo dober športni delavec in ki je že dalj časa pri krmilu ravskega nogometa. Tudi on je mnenja, da ima Fužinar dobre pogoje dela, da ima šolane trenerje, (prvo moštvo trenira celo profesor), meni pa, da je prav pomanjkanje igralskega kadra prvi in poglavitni vzrok, da so letos rezultati tako slabi. Povedal nam je, da je kar deset igralcev prvega moštva odšlo drugam, nekaj celo v Pliberk igrat za šilinge, in tako so morali prvo moštvo pomladiti skoraj v celoti. Najboljši mladinci igrajo sedaj v prvem moštvu, najboljši pionirji pa v mladinskem moštvu, torej so vse ekipe močno pomlajene in še nevirane. Zato tudi taki rezultati. Tov. Rožanc je tudi mnenja, da vsa skrb v samem klubu nič dosti ne pomaga, če pa kvalitetnim igralcem ni mogoče več priskrbeti dela in zato odhajajo drugam (kot da drugod ne bi bilo reforme).

Veliko resnice je v besedah tov. Rožanca, vendar pa menimo, da bi se moralo vodstvo kluba z večjim angažiranjem upravnega odbora športnega društva Fužinar le temeljito pomeniti o teh neuspehih in vseh problemih.

Rokometnaši so dobili novo igrišče

Rokometnaši so končno dočakali asfaltno igrišče, na katero imajo sicer nekaj manjših pripomb, vendar se dajo napake še odpra-

viti. Pri tem klubu je pravzaprav stanje isto kot pri nogometaših, s to razliko, da pri rokometu nimajo pionirjev in mladincev, ampak tekmujejo samo s člani.

Rokometni klub je v septembru igral štiri tekme, s Kovinarjem, Petrovčami, Branikom in Mursko Soboto, in vsa štiri srečanja izgubil. Ko smo se o tem pogovarjali s predsednikom Janežičem in trenerjem Pudgarjem, sta bila oba mnenja, da so ti porazi posledica tega, ker je sedem starejših igralcev nehalo igrati. Mladi igralci še nimajo dovolj izkušenj, vendar vse kaže, da bo v prihodnje bolje. Pri klubu so spoznali, da brez pravega zaledja ne morejo uspešno tekrovati, zato so razpisali rokometne treninge za mladince in pionirje in prosijo vse telesno vzgojne učitelje, da jim pri propagandi in vpisu mladine pomagajo.

Odšel brez slovesa

Marsikdo je že najbrž opazil, da igralci odbojcarskega kluba Fužinar igrajo za druge klube (dva v Mežici, trije pa za Savo iz Črnuč). Takoj moramo povedati, da so ti igralci sporazumno z vodstvom odbojcarskega kluba Fužinar pravzaprav posojeni Mežici in Črnučam in da se bodo, takoj ko bo potrebno, zopet vrnil.

Kakor smo že v prejšnji številki napisali, je izstop naših odbojkarjev iz tekmovanja v prvi zvezni ligi povzročil nekaj nejasnosti okrog nastopa naše odbojcarske vrste v slovenski ligi. To vprašanje še do danes ni povsem rešeno, vendar so pri klubu mnenja, da bodo spomladi zanesljivo vključeni v tekmovanje slovenske lige, če že ne v drugo zvezno ligo, kolikor se bi ta medtem formirala. Želimo, da bi bilo res tako.

Tov. Presečnik, predsednik odbojcarskega kluba, nam je tudi povedal, da je reprezentant Urnavt odšel brez izpisnice in brez slovesa na Reko, kljub temu da je imel na Ravnah enake pogoje dela. Ta Urnavt odnos do matičnega kluba vodstvu nikakor ni všeč in smatrajo, da bi po vseh pravilih Urnavt moral prositi za izpisnico. Naj bo kakorkoli, Urnavta ni več in v naslednjih letih bo igral pač za druge jugoslovanske klube, trenutno za Kvarner iz Reke.

Pri odbojcarskem klubu so se domenili, da bo prvo moštvo — moštvo, ki je igralo v prvi zvezni ligi — začelo z rednimi treningi takoj po končanem prvenstvu v slovenski ligi. Tiste igralce, ki so na Ravnah, bo treniral tov. Petrovič, tiste, ki študirajo v Ljubljani, pa tov. Spanžel. Vsi ti igralci bi trenirali ločeno in igrali v najvišjem možnem razredu odbojcarskega tekmovanja.

Trener Filipančič pa bi prevzel mlajše igralce in z njimi skušal doseči čim višjo kvaliteto. Ti igralci naj bi zaenkrat sestavljali B moštvo, ki bi igralo v podzvezni ligi. In še ena novost iz odbojcarskega kluba: tov. Tušek bo prevzel trening ženske odbojcarske vrste.

Želimo, da bi se vsaj deloma uresničilo to, kar nam je povedal tov. Presečnik, ko je dejal, da bodo zastavili vse sile, da bi na Ravnah vzgojili še več Urnavtov.

Petračeva najboljša

Zadnjič smo napisali, da se namiznemu tenisu obetajo boljši časi in nismo se zmotili. Že prvi turnir za pokal Kranja je pokazal visoko formo naše igralko Krajgerjeve, ki se je v močni mednarodni konkurenci (premagala je dve avstrijski reprezentantki) prerinila do finala. Članska ekipa sicer ni igrala v konkurenci, vendar je z istim rezultatom kot Olimpija premagala močno poljsko moštvo. Jamšek kot posa-



Menjava rodov — slabši rezultati

meznik pa je tudi med člani naredil precej zmede.

Letošnje metalurške igre na Jesenicah so tudi pokazale, da imamo vsaj med železarnami najboljše namiznoteniško moštvo, saj so se Jamšek, Bavče, Pandev in Maklin vrnili z lepim pokalom.

Najbolj razveseljivi pa so seveda rezultati, ki so jih naši igralci dosegli na prvem mladinskem republiškem turnirju v Murški Soboti. Hanuševa je bila pri mladinkah četrta, Osojnik pri pionirjih tretji, Petračeva pa je v disciplini pionirk premagala vse svoje nasprotnice in osvojila prvo mesto. Vsem trem, pravzaprav vsem namiznoteniškim trenerjem in igralcem je potrebno čestitati.

Vendar moramo tudi tu pripomniti, da bo namiznoteniški klub, vsaj pri članskem moštvenem tekmovanju moral začeti čisto znova, ker je lani zapustil ligo, kljub temu da bi skoraj lahko rekli, da spada med pet najboljših moštev v Sloveniji.

Pogoji pa taki

Ravne so znane po tem, da ima železarna kar dosti posluha za športno dejavnost. Da pa ne bo kdo mislil, da se da preveč za šport, bi hoteli napisati še to.

Ko so bili naši namiznoteniški igralci v gosteh v železarni Vitkovic na Češkem, so videli in slišali sledeče.

V tej železarni imajo tri pokrita hokejska igrišča za treninge, kjer je vseh 12 mesecev led, tako da treningi lahko potekajo neprenehoma skozi vse leto. Za namizni tenis imajo svojo halo, kjer stalno stoji pet miz, najboljši namiznoteniški igralci pa delajo samo od 6. do 9. ure, potem pa gredo v sosedno halo trenirati namizni tenis. Trenerji so v rednem delovnem razmerju v železarni, itd. Ali je potem čudno, če so uspehi takih športnikov in ob takih pogojih veliko boljši kot pri nas? Ali se lahko merimo in enakovredno tekmujeemo z njimi?

-ate-

UPAJMO, DA SE BO TO ŠE PONOVILO

V nedeljo, 10. septembra 1967, sta strelski družini »Kovinar« iz Štor in »Knez Pepi« z Raven priredili prijateljsko srečanje, ki naj bi postalo tradicionalno.

Ravenčani smo se tega srečanja udeležili z večino starejšega članstva ne toliko zaradi maščevanja za vse dosedanje poraze, ampak ker nam srečanje s »kovinarji« iz Štor ostane vedno v lepem spominu. Sedaj pa smo se lahko še veselili naše zmage in to toliko bolj, ker nikdar nismo mislili na to, da bi bila možna zmaga nad tako organizirano in močno ekipo, kot jo imajo v Štorah že vsa povojna leta. Tega poraza tudi sami niso pričakovali in bi nas v močnejši postavi vsekakor premagali. Vendar rezultati naše deseterice kažejo, da smo morda zmožni premagati tudi takšno ekipo. Skupni rezultat je v razmerju 1596:1571 od 2000 možnih točk za ekipo.

Takoj na začetku tekmovanja je najboljši strellec SD »Kovinar« iz Štor tovariš Vili Dečman postavil rezultat 173 točk od 200 možnih. Dobro poznamo tega strelca in vedeli smo, da je njegov rezultat nedosegljiv. Nekolikokrat pa so sodniki pregledali rezultat 169 točk do tedaj malo znanega tek-

movalca z Raven tovariša Ivana Franca. To je bila za nas velika nagrada, ki je ustvarila prijetno razpoloženje. Presenečenja pa so se vrstila. Tovariš Jože Homan je dosegel 173 točk, imel več desetk od Dečmana in s tem osvojil prvo mesto. Čestitamo in upamo, da nas bo še presenečal!

Inž. Vlado Macur

ŠE ENKRAT — STRELJANJE

Strelci z Raven so zabeležili še en uspeh. V drugem delu ligaškega tekmovanja, ki je bilo 27. septembra v Slovenj Gradcu z malokalibrsko puško, so premagali strelce iz Slovenj Gradca z rezultatom 1024 proti 771 krogom. Najboljši rezultat je imel naš Evgen Korinšek, in sicer 216 krogov od 300 možnih. S to zmago so se naši strelci kvalificirali za republiško prvenstvo.

Uspeh bi bil še znatno večji, če bi imeli strelišče za malokalibrsko puško. Tako pa strelci vadijo po raznih gmajnah v nemogočih pogojih.

-ervi-

SEPTEMBRA SO NASTOPILO DELOVNO RAZMERJE

Karel Štruc — KV, Alojz Hrastnik — KV, Štefan Šteharnik — KV, Jože Orter — KV, Jože Čič — NK, Milan Došen — KV, Stanko Friškovec — KV, Zvonko Levar — KV, Leopold Ozimic — PK, Boško Pantič — KV, Ivan Rebol — KV, Florjan Hovnik — KV, Ivan Merkač-Hudopisk — KV, Drago Garb — KV, Anton Janet — PK, Teodor Mačič — KV, Zvonimir Dornik — NK, Jože Kurej — NK, Pavel Mavrel — NK, Franc Mešnjak — NK, Peter Ofič — NK, Alojz Čurč — NK, Rudolf Šuler — PK, Jože Obreza — PK, Jože Miklavc — KV, Rudolf Lesjak — KV, Alojz Fanedl — SS, Anica Černilec — SS, Berta Jeraj — SS, Franc Breg — KV, Martin Klemenc — KV, Milan Jakimovski — NK, Jože Rus — NK, Franc Krautberger — NK, Ivan Rek — NK, Ivan Slanič — NK.

ODŠLI SO IZ PODJETJA

Marjan Časl — KV, Herman Zlatac — PK, Marjan Jelen — KV, Jože Garmuš — KV, Ivan Podržavnik — NK, Janko Kušej — PK, Janez Grnjak — KV, Adolf Pepevnik — NK, Ivan Ovčar — NK, Miroslav Gerdej — KV, Valentin Krenker — KV, Stanko Mlakar — KV, Vinko Gostenčnik — KV, Branislav Hancman — NK, Emil Kamenik — KV, Vinko Pocajt — KV, Pavel Hartman — KV, Matevž Obretan — PK, Rudolf Gerdej — NK, Jože Merc — NK, Branko Šteharnik — KV, Teodor Dobrodel — KV, Oto Žerak — KV, Milan Ovnič — KV, Matevž Strojnik — KV, Ivan Torej — KV, Roman Kropivnik — KV, Luka Paradiž — NK, Ivan Rezar — PK, Spiridijon Fink — KV, Vladimir Novinšek — KV, Jože Jamšek — KV, Stanislav Kokal — KV, Bojan Hovnik — KV, Sebastijan Oblak — KV, Drago Rezar — KV, Franc Lesičnik — KV, Alojz Jeromel — NK, Vlado Samec — NK, Jože Knez — KV, Anton Nabernik — NK, Ivan Krof — KV, Jože Haule — NK, Jože Ras — NK, Filip Obretan — NK,

Adolf Zih — NK, Avgust Proprat — KV, Rajko Podojsteršek — PK, Marjan Germ — NK, Aleksander Obreza — KV, Marjan Abraham — NK, Milan Klemenc — KV, Henrik Satler — KV, Mirko Konečnik — PK, Stanko Friškovec — KV, Stanko Gorenšek — KV, Viktor Gros — PK, Jože Šuler — KV, Ivan Jurkovič — KV, Ivan Poberžnik — NK, Avgust Klinc — PK, Zdravko Ridl — NK, Valentin Brezovnik — KV, Drago Kerbev — SS, inž. Franc Bivšek — VSS, Borivoj Šuštaršič — SS, Jože Ravlen — SS, Stanko Ovnič — SS.

Za dobro voljo

Previdnost

— Ne razumem, zakaj me zavračate, ko prosim za roko vaše hčere. Sami vedno trdite, da imam neoporečen značaj.

— Saj prav zato. Moja žena bi vas vse življenje stavila meni za zgled, tega pa jaz ne bi prenesel!

Ob morju

Mož, ki je po nesreči padel v morje, obupan kriči: »Na pomoč, na pomoč, ne znam plavati!«

Na obali stoji drugi mož in reče: »Kaj pa vpijete, tovariš! Jaz tudi ne znam plavati, pa se vendar ne derem!«

Rekord bi rad presegel

Atlet šampion je ležal v bolnišnici z visoko vročino: »Koliko?« je vprašal zdravnika. »Štirideset in pol,« odgovori zdravnik. »Koliko je pa svetovni rekord?« se zanima šampion.

Kakor nanese

»Če imaš veliko in majhno jabolko in ju moraš deliti z bratom, katerega mu boš dal?«

»Tovariš učitelj, ali mislite mojega starejšega ali mlajšega brata?«



Svetla samota