



## Rešitev tržaškega vprašanja

Sporazum o rešitvi tržaškega vprašanja, ki so ga podpisali v Londonu 5. 10. 1954, je jugoslovansko ljudstvo, predvsem pa ljudstvo Primoreja sprejelo z zadovoljstvom. Jugoslavija in Italija sta z dosego sporazuma odstranili nesoglasja rešitve perečega problema, ki je leta in leta zastrupljal in zaostrel njune medsebojne odnose.

Kompromisna rešitev ozemeljske razmejitve, s katero so dobili Italijani pristanišče in Trst, je zelo težka žrtev za naše narode. Ker pa zaradi današnjega mednarodnega položaja ni mogoče uresničiti narodnih zahtev, je jugoslovansko ljudstvo v korist miru na tem delu Evrope kakor tudi v ostalem, popustilo. S svojimi kompromisnimi predlogi je

jugoslovanska vlada omogočila, da je bilo vprašanje tržaškega ozemlja rešeno s sporazumom, ki bistveno priznava jugoslovanske koristi na tem ozemlju. Zadovoljivo je bilo s tem rešeno vprašanje zaščite in pravic naših bratov, ki so še ostali izven meja Jugoslavije. Poudariti pa je, da ne bomo pozabili tistih ozemelj, ki so ostala izven mej nove Jugoslavije, kakor tudi to, da se je položaj vendarle izpremenil na boljše, in bo možno razna vprašanja razumno reševati med obema državama. Upamo, da bo prišel čas, ko bodo uresničene težnje tržaških Slovencev, ko si bodo lahko v okrilju svoje matične domovine svobodni ustvarjali boljše življenje.

Tovornik Franc

## Ob formiranju komun

Formiranje komun je dejansko velik korak naprej k demokratizaciji in samoupravljanju. Dosedanje razprave so pokazale, da smo o komunah še malo razpravljali. Ob nedavni razpravi obeh zborov OLO Celje, smo videli, da niti del ljudskih odbornikov ni seznanjen z razvojem, ki nas je dovedel do formiranja komun, bodočih samoupravnih teles.

Ta članek naj bo pripomoček k razpravi o komunah, katero bo organizirala sindikalna podružnica po podoborih.

Razvoj je svoj čas narekoval potrebo formiranja sedanjih občin, ki so bile ob prvih časih premaganja začetnih težav, nujno potrebne. To je bilo ob času opustitve administrativnega vođenja in upravljanja našega političnega in gospodarskega življenja, ko nam krajevni odbori niso bili več potrebni, čeprav so odigrali v tistem času važno vlogo.

V novih pogojih, katere smo ustvarili (utrditev decentralizacije v zveznem in republiškem merilu) pa tudi občine ne morejo izvrševati tiste naloge, ki jo nova situacija narekuje. Občine ne odigravajo tiste vloge, ki bi jo v skladu s splošno razvojno stopnjo samoupravljanja morale. S tem formiranjem LO smo sicer pristopili k demokratizaciji vsega našega javnega življenja, vendar še v pogojih ekonomsko neizoblikovanih upravnih enot. Kakor že omenjeno, gre ves razvoj v smeri krepitve družbenega samoupravljanja. Imamo že preizkušene oblike v delavskih svetih podjetij in združnih odborih. Ta samoupravna telesa nujno zahtevajo, da prejmejo

LO kot osnovni organi oblasti, isto vsebino, ki pa se bo odražala predvsem v družbenem samoupravljanju gospodarstva in vseh vej družbenega življenja, okrnjeno s pristojnostjo okrajnih ljudskih odborov, ki s tem dušijo samoiniciativo oz. intenzivnejši razvoj družbenega samoupravljanja v občinah. Razen tega občine še do danes niso prevzele vrste kompetenc, ki jim jih daje zakon o ljudskih odborih.

Občine ekonomsko niso dovolj močne, ali pa je njihova moč v pretežni meri rezultat širšega področja, s katerim upravno niso vezane in zaradi tega ne predstavljajo enote, ki bi združevale skupne interese določenega področja, ki pa v razvitejših predelih kljub administrativnim občinskim mejam, že živi skupno življenje.

V skladu z gornjim je dal okrajni odbor SZDL Celje predlog za formiranje komun, ki se zadnje dni pretresajo na množičnih sestankih. Oglejmo si samo predlog, ki obsega področje celjske komun s sedežem v Celju, ki bi obsegala naslednje občine: Celje, Štore, Škofja vas, Smartno, Vojnik, Frankolovo, Strmec in Dobrna. Brez dvoma je, da je to področje, ki se gospodarsko izpopolnjuje ter že danes živi skupno življenje, kljub občinskim mejam, ki ga administrativno še ločijo.

Samostojnost komun se ne bo odražala samo v nekaterih pisanih pravicah oz. dolžnostih, temveč v materialni osnovi, katere pa sedanje občine nimajo. Razvoj zahteva, da približamo izvrševanje tistih funkcij, ki zadevajo nepo-

sreden interes določenega področja, našim državljanom, in to neposrednim proizvajalcem. Te pristojnosti združujejo danes okrajni ljudski odbori, vendar že obstojajo vsi pogoji, da približal terenu, ki bo iste bolj življenjsko opravljal. Ker so te pristojnosti vezane na določena področja, ki jih združujejo skupni ožji interesi, zato istih ni mogoče prenašati na občine, ker te ne predstavljajo takšnih enot. Vsebinska dela bodočih komun bo v operativnem vodstvu napredka na vseh področjih in v sklajevanju in urejevanju odnosov prebivalstva tistega področja s proizvajalnimi enotami.

Ker bo predstavljala komuna neko politično enoto v vseh vejah družbenega življenja, je seveda nujno, da bo večja od sedanjih občin. Komune bi torej za svoje področje opravljale vse tiste funkcije, ki jih imata danes okraj in občina.

V izogib nevarnosti, da bi družbeno upravljanje na vasi trpelo, bo treba v oddaljenejših vaseh pustiti krajevne odbore, ki bi jih izvolili prebivalci sami. Ti odbori pa ne bi imeli svojega aparata, proučevali bi zgolj svoje probleme v skladu z interesi komun. Še bolj bo potrebno krepiti dosedanje oblike družbenega upravljanja (delavske svete, združne odbore, šolske svete ter razne komunalne odbore). Pri intenzivnem delu teh odborov je vsaka bojazen odveč, da bi bili kraji izven sedeža komun zapostavljeni.

Probleme, ki bi zadevali interese večih komun, bi reševala okrajna skupnost komun.

Pri formiranju komun je treba upoštevati trenutno stanje v naših občinah, nujnost hitrejšega razvoja zaostalih krajev, ter končno dejstvo, da ima naš združeni okrajčasni odbor z mandatom le do konca leta.



## za investicije

Teze pričujočega članka sem podal že na zadnji seji strokovnega kolegija. Ker se je z njimi strinjal ves kolegij, je prav, da se z njimi seznanj tudi kolektiv.

Cinkarna stoji pred novimi nalogami. Čeprav so naši oddelki še polno vpreženi v obstoječa investicijska dela, čeprav ima tehnično vodstvo že z obstoječimi nalogami polno skrb, zahteva neizprosni gospodarski tempo vendarle rešitev nešteti vprašanj. Tik pred dvanajsto uro smo, da že končno dobimo v roke generalni perspektivni načrt. Zdi se, da bi zajeli že prenekateri milijon, če bi že razpolagali s takim načrtom. Toda kar je, je. Upravni odbor je to zadevo uvidel in je direktor že imenoval strokovno komisijo v ta namen. S tem je Cinkarna že osvojila prvo investicijsko načelo: nove investicije se bodo odvijale v okviru generalnega plana, na podlagi detajlnih izdelanih projektov, predračunov, rentabilitetnega računa itd.

Da pa nam denar ne bo medtem uhajal izpod rok, je potrebno osvojiti še drugo načelo: investiranje na principu hitre amortizacije. Kaj naj to pomeni?

Poglejmo konkretne primere:

**Valjarna.** Za valjarno nimamo prave dispoziције, morda niti prave lokacije. Toda mi lahko v enem letu povečamo z adaptacijo reparacijskih postrojenj pritoke deviz v državo s področja močnih valut okoli 250.000 dolarjev, s področja slabših pa preko 400.000 dolarjev. Istočasno nam ta akcija omogoča ali dobiček, da se z investicijo amortizira skoraj v enem letu ali znižanje cene pločevine, da se konsolidira tržišče pločevine v Jugoslaviji. Ta kapaciteta bo lahko koriščana vsaj 2-3 leta. Če bo še naprej bomo videli, če ne bo, nič zato: postrojenje bo dalo v tem času dovolj denarja, da bo obstojala celo možnost graditi modernejšo valjarno ali kateri drugi objekt. In to bo izkazal generalni projekt izgradnje.

**Natrijev sulfid.** Njegova bodočnost je danes problematična. Vprašanje je njegova bodoča surovinska osnova. Iz Sabca bo dobavni vir enkrat usahnil, ker bo porabil Sabac sam surovino za svoj projektirani natrijev sulfid. V cinkovi proizvodnji njegove surovine sploh ni.

To že tudi govori, da je njegova bodočnost problematična. Obeta se neki novi vir, ki pa še ni zagotovljen. To je vpogled v bodočnost. Kaj pa sedanost? Letos smo se obvezali dobaviti jugoslovanskemu trgu 400 ton čistega natrijevega sulfida. Jugoslovanska industrija ga potrebuje 600 ton. Koliko smo pa producirali? Do sedaj pičlih 200 ton! Potrebna je mala investicija, da se popravi nemogoče stanje. Brez nje nam beži denar pred nosom. Letos smo izgubili okoli 7.000.000 din dobička, ker je proizvodnja prenizka. Zadnja seja strokovnega kolegija je odločila izvršiti malo investicijo, ker je na dlani, da jo bo dobiček amortiziral po principu hitre amortizacije.

**Litopon.** Primanjkuje ga. Najmanj enkrat več bi ga lahko prodali, delno doma, delno v tujino. Litopon je tipičen produkt ki se bo držal kot srajca kože cinkove metalurgije. Zanj bo gotovo predvidel generalni projekt moderno postrojenje. Toda po prvih informacijah bi moderno postrojenje stalo preko 200 milijonov din. Toliko denarja ni, in končno se tudi načrti za vskladitev z generalnim projektom ne dajo stresti čez noč iz rokava. Kaj storiti? Z obstoječo napravo doseči večjo proizvodnjo z manjšimi dodatnimi investicijami, ki bodo hitro amortizirane. Če so v dveh letih amortizirane, ni nobena nesreča, če jih bomo tudi primorani podreti. Medtem bomo na njih lepo zaslužili, jih odplačali in še prihranili denar za modernejša postrojenja. Strokovni kolegij je našel možnost uresničitve take zamisli: investicije, ki bodo zahtevale prekinitve obratovanja samo za 1 teden, bodo povečale kapaciteto za ca. 40 %.

Pri vseh teh akcijah obstoji še samo težko in nerešeno vprašanje: vskladitev obstoječih predpisov z načelom hitre amortizacije in varnost prenosa ustvarjenih dobičkov iz leta v leto. Te probleme bo treba temeljito teoretično obdelati in dokumentirati ter na podlagi dokumentov teorije začeti borbo za osvojitve teh gospodarskih načel po naših gospodarsko-oblastvenih organih. V ta namen pa bomo prispevali razprave v našo strokovno literaturo in intervenirali pri merodajnih organih.

Dipl. ek. Justin Felician

plečka odlučji od osnovne mase. Kvaliteta pločevine je slaba. Iz teh razlogov je najbolj odgovarjajoča temperatura litja cinkovih blokov med 430 in 440° C. Temperatura taline v naši peči približno odgovarja, vendar se dnevno zelo spreminja. V treh zaporednih dneh so znašale vrednosti za temperaturo 425° C, 445° C in 430° C. S sedanjo primitivno kontrolo temperature taline (pomakanje trakov iz cinkove pločevine v kopel) se lahko ugotovi le prenizko temperaturo, čim je za ocenitev previsoke temperature potrebna že precejšnja praksa. Potrebno bi bilo ponovno uvesti kontrolo temperature s termoelementom, za kar merilni instrument že obstoja iz preteklih dni.

Za kvalitetno vlit blok je važna tudi temperatura kalupa, v katerega se talino nalije. Dobra kvaliteta bloka zahteva čim bolj intenzivno strjevanje taline v kalupu od spodaj navzgor. Zato se kalupi od spodaj vodno hladijo. Iz prakse je ugotovljeno, da najbolj odgovarja temperatura kalupov 120° C. Temperatura pod to optimalno vrednostjo pospešuje tvorbo zaplečkov iz istih vzrokov, kot nizka livna temperatura. Previsoka temperatura kalupov pospešuje intenzivnost oksidacije površine in omejuje zahtevano ohlajevanje od spodaj navzgor. Temperature kalupov v našem obratu valjarne se pa zelo menjavajo v območju, ki so pod in nad to optimalno vrednostjo. Ob začetku litja so kalupi, ker se ne predgrejejo, popolnoma hladni. Pozneje njihova temperatura stalno narašča. Izvršena so bila tri poskusna merjenja temperature kalupov pri litju blokov za pločevino debeline 0,50 mm.

**1. poskus:** začetek litja po enourni pavzi. Temperatura kalupa pred prvim ulivom (\*gusom\*) je znašala 90° C, pred drugim 131° C, pred tretjim 132° C, pred četrtem 140° C in pred petim 145° C.

**2. poskus:** začetek litja po polurni pavzi. Temperatura kalupa pred prvim ulivom je znašala 120° C, pred drugim 124° C, pred tretjim 130° C.

**3. poskus:** začetek litja brez predhodne pavze. Temperatura kalupa pred prvim ulivom je znašala 140° C, pred drugim 147° C, pred tretjim 149° C, pred četrtem 168° C in pred petim 170° C.

(Opomba: za 1 uliv se smatra 20 ulitih blokov, to se pravi, enkratna celotna zmogljivost vrtljive livne mize.)

Iz teh poskusov je razvidno, da so na začetku litja kalupi premrzli in da se po nekaj ulivih ogrejejo do nedopustne višine. Obstojče vodno ohlajevanje kalupov postane na ta način po nekaj zaporednih ulivih nezadostno. Potrebno bi bilo v teh primerih intenzivnost ohlajevanja povečati.

Uliti blok takoj po končanem litju posnamejo nastalo oksidno kožico in eventualno na površini plavajočo žlindro. Ta faza dela ponovno zahteva višjo temperaturo taline (vsaj 440° C). S tem je tekočnost taline večja in imajo razni mehanski, plinski in zračni vključki boljše pogoje, da splavajo na površino, od koder jih posnamejo.

Na čim višjo temperaturo je neka kovina ogreta, tem mehkejša postane in se da bolje oblikovati. Pravimo, da se pri visoki temperaturi plastičnost (gnečljivost, raztečljivost) materiala poveča. Vendar je pri cinku stvar bolj zamotana. Plastičnost cinka z 1,1 % Pb (cink za valjanje) doseže maksimalno vrednost pri približno 150° C, medtem ko je pod to temperaturo in nad njo plastičnost znatno nižja. To se pravi, da je najbolj ugodna temperatura cinkovih blokov za valjanje v območju med 135° in 170° C. Bloki z nižjo in tudi višjo temperaturo bodo podvrženi pri valjanju znatnemu razpokanju. Pri kontroli temperature blokov, ki se izvaja pri nas na netehnični, toda dokaj zanesljiv način, se izvršijo iz nadaljnega procesa le premrzli bloki. Prevročje bloke pa vse valjamo. Isto velja za valjanje platin v paketih.

Pri tem je potrebno poznati dejstvo, da se blokom oziroma platinam zaradi nastajajoče deformacijske toplote med valjanjem temperatura še poveča. Izvršeni poskusi so pokazali naslednje rezultate:

## NEKAJ PRIPOMB

## k tehnološkemu procesu v valjarni

Tehnična kontrola tehnološkega procesa v naši valjarni je več ali manj pomanjkljiva. Vsa kontrola in tudi proces sam slonita le na dolgoletnih praktičnih izkustvih starih delavcev. Zato naj bi bil namen tega članka na kratko tehnično objasniti, kakšne so zahteve za vsako posamezno delovno fazo, da bosta produkt in izkoristek čim popolnejša.

Za valjanje komercialne pločevine se uporablja rafinirani cink z 1,1-1,20 % Pb. Rafinacija se vrši s pretaljevanjem surovega cinka iz topilnice v plamenski peči s kapaciteto ca. 30 ton. Peč je kurjena z generatorskim plinom. Temperatura v peči, to je temperatura plamena, se zelo spreminja. Iz izvršenih meritev se vidi, da se spreminja v območju med 500-670° C. Včasih je celo dosežena temperatura 700 in celo 712° C. Tako visoka temperatura v peči je nepravilna, ker pospeši tvorbo oksidne plastj (t. zv. »kraca«) na površini taline. To posebno zato, ker atmosfera v naši pretaljevalni peči ni popolnoma redukcijska, kot se zahteva. Zaradi prekomernega izkoriščevanja peči je namreč potrebno pogosto šaržiranje in so šaržirna vrata odprta približno četrtino delovnega časa. S tem je dana možnost tvorbe oksidacijske atmosfere v peči. Površinska plast žlindre in nastalih oksidov se na ta način debeli. Materialne izgube se povečajo.

Žlinderna plast nad talino predstavlja nekak toplotni izolator za prehod toplote do taline. Čim debelejša je, tem višja mora biti temperatura v peči, da bi bila dosežena željena temperatura taline. Preprečuje pa tudi v veliki meri oksidacijo površine taline. Zato bi bilo treba imeti v peči neko stalno, najbolj prikladno debelino te plasti, ki bi z ene strani v največji meri preprečevala preveč intenzivno oksidacijo in, ki bi z druge strani dovoljevala najboljši prehod toplote.

Temperatura taline v peči mora biti čim bližja temperaturi tališča cinka. Čim nižja je temperatura taline cinka, tem manj je v njem raztopljenega svinca, tem popolnejša je rafinacija. Nizka temperatura tudi preprečuje možnost oksidacije taline pri prelivanju v kalup in v kalupu samem. Z druge strani pa se priporoča, da temperatura litja tudi ni prenizka. Tanka plast »premrzle« taline se mora ob dotiku z dnom kalupa v trenutku strditi. To strjeno plast ostala talina zalije. Vmes je v večini primerov oksidna kožica, ki onemogoča brezhibno kvaliteto bloka. Dobimo pojav t. zv. zaplečkov. Pri valjanju takšnega bloka se na tem mestu pločevina zaradi vmesne oksidne kožice ne more zavari. Prvotno strnjena tanka plast se pri nadaljnjem valjanju še tanjša in možno je, da se pri končni pločevini ta izvaljana plast za-



Prvi poskus: valjanje blokov za pločevino 0,50 mm. Temperatura bloka pred valjanjem je znašala 135° C, po tretjem vtiku 151° C, po petem vtiku 178° C in po končanem valjanju 169° C.

Drugi poskus: valjanje blokov za pločevino 0,50 mm. Temperatura bloka pred valjanjem je znašala 162° C, po tretjem vtiku 192° C, po petem vtiku celo 213° C in po zadnjem vtiku 210° C.

Tudi pri paketnem valjanju platin, kakor so pokazali poskusi, zrastejo včasih temperature do 200° C in več. To pomeni, da obstaja možnost, da se med valjanjem samim dvigne temperatura valjanca do nedopustne višine in je dana možnost večjega razpokanja in trganja pločevine.

Notranja zgradba (tako imenovana struktura) vsake kovine je sestavljena iz nešteto majhnih kristalov. Vsaka kovina ima svojo lastno, posebno obliko strukture. Notranja

zgradba vlitiga bloka iz cinka je zelo grobo kristalinična. Pri prelomu bloka je mogoče že s prostim očesom videti velike podolgovate stebričaste kristale, ki segajo od dna bloka skoraj do vrha. Večja enkratna deformacija takšnega bloka bi dovedla do prekomernega razpokanja. Zato je potrebno v začetku valjati tako, da so prve začetne stopnje deformacije majhne, to se pravi, valjati moramo pričetki z majhnimi pritiski. Kasneje, ko se ta groba notranja zgradba bloka poruši in dobimo fino kristalinično strukturo, so lahko valjalni pritiski večji.

To so v glavnem osnovni teoretični tehnični podatki valjanja cinkove pločevine, ki naj bi jih vsak dober delavec v valjarni poznal. Teorije v praksi ne smemo zametavati. Treba jo je samo znati pravilno preценiti in vse njene zaključke in spoznanja skušati prenesti tudi v praktično delo.

Inž. Zalar Bogdan.

## Nekaj o doseganju boljših zaslužkov

Nekateri še vedno menijo, da so razgovori o plačilnem sistemu mlatenje prazne slame.

Drugi zopet trdijo, da se bodo zaslužki z dviganjem proizvodnje itak izboljšali. Zopet se najdejo taki, ki pravijo, da o tem nima smisla razpravljati, ker je stvar enostavna — dvignimo plače in stvar bo urejena.

To bi bilo zares zelo enostavno in preprosto, kdo pri nas ne bi tega storil?

Zdi se mi, da vsi taki preroki pri svojih nasvetih za izboljšanje zaslužkov pozabljajo, da je delovni človek važen činitelj v proizvodnji ter da je njegov zaslužek odvisen od uspeha v proizvodnji — in obratno, da so uspehi v proizvodnji v veliki meri odvisni od nagrajevanja.

Kako to mislim?

Vsak človek si neprestano prizadeva, da bi čim boljše zaslužil, to se pravi, da teži za tem, da bi dosegel take zaslužke, s katerimi bi čim boljše živel. To je prirodna stvar, ki jo nosimo v sebi vsi ljudje.

V tej težnji se nam nenehno poraja vprašanje, kako priti do boljših zaslužkov. Z boljšim delom, z večjo količino dela ali pa s prisvajanjem deleža, ki so ga ustvarili drugi? Okrog tega vprašanja se pri nas lomí os med ekonomsko preteklostjo, ki je bila osnovana na izkoriščanju človeka po človeku v najrazličnejših oblikah, in med bodočnostjo, ki bo priznavala deleže izključno po ustvarjenem delu. Jasno je, da te stvari ni mogoče urediti preko noči ali v nekaj mesecih. Ta stvar zahteva svoj čas, ker morajo dozoreti družbeno gospodarski pogoji za nagrajevanje po delu v samih materialnih osnovah, kakor tudi v spoznanju delovnega človeka.

Napačno bi bilo, če bi prezrli, da si ponekod posamezniki ali delovni kolektivi že prisvajajo ali pa si hočejo prisvajati večje deleže, kakor jim pripadajo po vrednosti njihovega dela, v primerjavi z vrednostjo dela drugih. Ti pojavi nastajajo zaradi monopol-

nega položaja nekaterih vej našega gospodarstva, ki kljub svoji zmogljivosti postavljajo na trg manj svojih proizvodov, kakor pa je povpraševanje za njimi. Seveda se dajo take stvari trenutno odpravljati na ta način, da družba zavestno odvzema take monopolne dobičke na načine, ki so v danih pogojih primerni. Še bolj siguren bo uspeh, če bo družba vplivala na razvoj gospodarskih panog, katerih proizvodi povzročajo na trgu največje povpraševanje. S konkurenčnimi cenami na trgu si nihče ne bo mogel prisvajati monopola.

Zdi se mi, da je glavna slabost zagovornikov mišljenja, po katerem je izboljšanje zaslužkov odvisno izključno od »objektivnih ekonomskih činiteljev«, ta, da so pozabili, da je tudi delovni človek v proizvodnji objektivni činitelj in to eden najvažnejših. Saj brez njegovega dela sploh ni proizvodnje. V interesu vsakega posameznega delavca v proizvodnji je, da si z lastnim delom, to se pravi z boljšim in koristnejšim delom zagotovi večji delež od dohodka družbene skupnosti. To je eden izmed temeljev, na katerih sloni napredek v gospodarstvu, to je temelj novih družbenih odnosov. To se pravi, da napredek v proizvodnji ni odvisen samo od tega, koliko imamo strojev in tovarn, temveč tudi od tega, kako vsak posameznik dela na svojem delovnem mestu in kako zna uporabljati zaupani mu stroj.

Vse to so stvari, ki se ne uredijo same po sebi, ker je vendar delovni človek neločljivi sestavni del materialne proizvodnje in ker je od njega, to se pravi od njegove gnotne zainteresiranosti v veliki meri odvisen razvoj proizvodnje. Zato pa je nagrajevanje po delu ne le stvar socialističnih odnosov med ljudmi, ki ne nastajajo sami po sebi, temveč eden izmed neogibnih pogojev za napredek proizvodnje, ki prinaša s seboj tudi izboljšanje življenjske ravni delovnih ljudi. Prav zaradi tega je nagrajevanje po delu tudi napredno in se mu ni mogoče izogniti, oziroma bi bilo to nazadnjaško.

Pokelšek Franc.

Na trinajsti seji upravnega odbora je bil sprejet sklep, da se dopusti plačajo po dosedanem načinu do konca tekočega leta. Obravnavana so bila organizacijska vprašanja v zvezi s proslavo ob otvoritvi nove naprave za žvepleno kislino. Evidenčni listki za odprodajo malenkostnih količin naših proizvodov se ne bodo več izdajali. Po odobritvi pomočnika glavnega direktorja tov. Robiča ali inž. Pipuša se bodo po plačilu materiala v sindikatu takoj izdale propustnice. Tarifni pravilnik se naj objavi kot posebna izdaja Cinkarnarja.

Na štirinajsti seji upravnega odbora so bila obravnavana vprašanja tekoče proizvodnje ter na 15. seji prvenstveno investicijska vprašanja.

Šestnajsta seja je bila v glavnem posvečena proizvodnim problemom ter so bili na tej seji potrjeni tudi sklepi tehnične seje.

Na šesti seji delavskega sveta je bilo pregledano in odobreno delo upravnega odbora. Stanovanjske hiše se oddajo upravi stanovanjske skupnosti s pridržkom, da podjetje tudi v bodoče odloča o stanovalcih v teh hišah. Kot član sveta stanovanjske skupnosti je bil izvoljen tovariš Grabar Franc. Da bi se mogli pripraviti tisti, ki so upravičeni do polaganja izpita za visokokvalificiranega delavca, je bilo sklenjeno, da podjetje v jeseni priredi tečaj pod vodstvom tov. inž. Marjanovića. — Stanovanjske zadeve bo obravnaval upravni odbor po predlogih sedemčlanske komisije.

Na 17. seji upravnega odbora je bil obravnavan poleg tekoče problematike tudi operativni plan za mesec september.

Na 18. seji upravnega odbora so bila obravnavana vprašanja proizvodnje v zvezi s potovanjem dipl. ek. Felicijana v Italijo in Francijo, ki je bilo zelo uspešno. Imenovana je bila komisija, ki naj izdelata perspektivni razvojni plan podjetja. Smo na poti, da kupimo licenco za izdelavo univerzalnega zaščitnega sredstva za rastline.

Na 19. seji upravnega odbora so bila obravnavana prvenstveno vprašanja higiensko-tehnične zaščite. Na tej seji je bil tudi sprejet sklep, da se dopolnijo pravila podjetja s predpisi o higiensko-tehnični zaščiti. Odobri se nabava novega osebnega avtomobila, ker je stari že precej iztrošen in ni uporaben za daljše vožnje.

Na 19. in 20. seji upravnega odbora so bila obravnavana proizvodna vprašanja ter je bil odobren operativni plan za mesec oktober. Sklenjeno je tudi bilo, da se pošljejo naši strokovnjaki v inozemstvo na prakso in so zadalženi obratovodje, da podajo konkretne predloge upravnemu odboru.

## Kulturno prosvetno delo v Cinkarni

Naš delovni kolektiv se že vsa povojna leta bori z gospodarskimi težavami, a kljub temu žanje vsako leto večje uspehe tako v pogledu proizvodnje, kakor tudi v stremljenju za izboljšanjem delovnih pogojev. Vendar pa to ne more biti naš edini cilj. Našemu delavcu je potrebno tudi kulturno izživljanje in izpopolnjevanje.

V ta namen je bil že spomladi tega leta, po občnem zboru sindikalne podružnice, ustanovljen kulturnoprosvetni odsek, ki je takoj pristopil k resnemu delu. Dramska skupina je postavila na oder dvojce del, in sicer enodejanko »Zaljubljeni Mihec«, burko, ki je za začetek kar dobro uspela, in pa celovečerni program ob delavskem prazniku 1. maju, ki ga je zaključil z enodejanko »Mati«. V zimskih in spomladanskih mesecih je odsek predvajal celovečerne filme na ozkem traku, v kolikor so mu to dopuščale prilike z ozirom na tehnično stran. Res je, da ni bilo storjeno posebno veliko delo, ne po obsegu in tudi ne po kvaliteti. Vendar pri presoji ne smemo prezreti dejstva, da je naš kulturnoprosvetni odsek še mlad in brez izkušenj. Prepričani smo, da bodo prihodnja dela že obsežnejša in kvalitetnejša.

## VAŽNEJŠI SKLEPI

### delavskega sveta in upravnega odbora v času od 21. VII. do 9. X. 1954

Na peti seji delavskega sveta je bil razrešen dolžnosti člana upravnega odbora tov. Jus Franc ter je bil izvoljen tov. Podergajs Franc. Potrjen je bil tarifni pravilnik. Ker delavski svet doslej še ni imel poslovnika, bi naj komisija v sestavi Urbančič, Potočnik in Ramsak pregledala osnutek poslovnika in ga nato predložila delavskemu svetu v pretres.

Na dvanajsti seji je upravni odbor sklepal o razdelitvi dohodka za prvo polletje. Glino

in šamot je v bodoče zavarovati. Ko bo novi stanovanjski blok gotov, bodo pričeli s prezidavanjem in ureditvijo stanovanj za družine v samskih barakah po izselitvi samcev. Sprejetih je bilo več sklepov za ureditev higiensko-tehnične zaščite. Vsi mojstri so zadalženi, da skrbijo za čiščenje dvorišča pred svojim obratom. Smeti in nesnago je odlagati na kupe, od koder jih bo odvažala čistilna partija. Staro železo je sproti odvajati »Odpadu«.



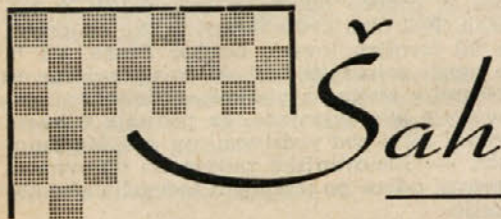
# OBISK BORLA

Ker je katastrofalna poplava prekinila naše delo, so nekateri črnogledi preroki naš odsek že pokopavali. Pred poplavo smo pričeli z vajami za celovečerno delo, ki smo ga imeli namen v juniju postaviti na oder. Tej neprostovoljni prekinitvi pa je sledil konec sezone, saj smo bili že sredi poletja.

S pričetkom nove sezone pa se ponovno pripravljamo na celovečerni program, ki ga bomo postavili na oder že ob začetku meseca novembra.

Prepričani smo, da bo naše delo v zimski sezoni plodno, o čemer se bo lahko kolektiv sam prepričal.

Ob tej priliki vabimo vse člane našega kolektiva, ki še niso vključeni v naš odsek, pa imajo veselje do kulturnoprosvetnega dela, da se vključijo.



## BRZOTURNIR

Na brzoturnirju za mesec september je sodelovalo 14 igralcev, ki so bili razdeljeni v dve skupini.

Izid v posameznih skupinah je bil naslednji:

Prva skupina: zmagal je inž. Stegenšek s 5 točkami, drugo do četrtega mesta delijo Lebič, Mihelič in Trojak, peti je Kodrnja Slavko, šesto in sedmo mesto delita inž. Marjanovič in Marjanovič ml.

Ze so za nami tovarniški dimniki celjskih tovarn. Z avtobusom hitimo mimo poplavljenih vasi, ki nam nudijo žalostno sliko, ki jo je povzročila deroča voda. Za hip se ustavimo ob spomeniku padlim žrtvam na Frankolovem in že smo mimo Konjic, Slovenske Bistrice, Pragerskega in Ptuja.

Na mogočni sivi skali tik nad Dravo se dviga visoko nad Ptujsko in Ormoško ravnino grad Borl.

Zgodovina starega mogočnega sega daleč nazaj v minula stoletja, kar nam govore debeli sivi zidovi, ki so bili trdnjava tedanjih lastnikov velikega imetja. Pogled z Borla je veličasten, saj sega daleč čez polja do Ormoža in tja do starega Ptuja, dokler se ti ne izgubi na obzorju.

Temni oblaki, ki so se pripodili nad slovensko zemljo v aprilu leta 1941, ko je začel gaziti »nemški škorenj« našo slovensko zemljo; takrat, ko je morala umolkneti naša lepa slovenska pesem, je tudi grad Borl doživel žalostne čase. Grad Borl se je preimenoval v Ankenstein.

Po svojih prvih junaških pohodih partizanskih čet in s pomočjo dobrih ljudi se je ljudski upor hitro širil med slovenski narod. Da bi okupator zatrl upor, se je posluževal

Druga skupina: prvo in drugo mesto delita inž. Pipuš in Šnajder s 5 in pol točkami, tretji je Koklič st., četrto do šestega mesta delijo Koklič ml., Jančič in Kodrnja Franjo, sedmi je Persolja.

V finale sta se iz vsake skupine uvrstila dva igralca in je bil izid naslednji:

Zmagal je inž. Pipuš s 3 točkami in s tem postal prvak tudi v mesecu septembru. Drugi je bil inž. Stegenšek z 2 točkama, tretji Lebič z 1 točko in četrti Šnajder brez točke.

znanih metod, da tako reši »gosposko ljudstvo« in »veliki Reich«. V Borlu je nastala prava zbirna baza ljudi, ki so se jih posluževali, kadar je primanjkovalo »številco« obglavljenec ali pa so jih pošiljali na mučeniško pot v Mauthausen, Dachau, Auschwitz in drugam. Ljudje so postali le še številke.

Večkrat pijani naduteži so se pozno v noč vračali v njihovo »kraljestvo noči«. Da bi pomirili svojo divjo kri, so streljali v najbližja okna celic, ne meneč se za posledice. Delo, ki so ga opravljali na vseh koncih, je bilo neplačano, niti niso prejeli vsaj priboljška k hrani. Kakor tropa pogrebcev se je počasi pomikala sestradana kolona jetnikov z vozom, na katerem se je majal trihel sod z vodo. Vse to delo pa je spremljala melodija lakote in škripanje oslabeledih kosti. To in še marsikatero dobroto so okusili tudi nekateri naši cinkarnarji, kot Adolf Urbančič, Andrej Jensenek, Simon Lešek, Stane Lenarčič, Ivan Brus, Viktor Tratnik. Tudi ti bi imeli marsikaj povedati. Toda človek se teh grenkih dni raje ne spominja več.

Po vojnem metezu, ki je pustil grozne posledice po vsem svetu, je »Ankenstein« dobil novo lice. Na obnovi porušenih domov se je tudi Borl preuredil v prijetno počitniško mesto. Umazane stene so zopet čiste in lepe, sobe — nekaj celice — so zopet lepo opremljene, glavno mitraljesko gnezdo na dvorišču pod glavno ali sprejemno dvorano je bilo preurejeno v okusno okrepčevalnico z lepo namestitvijo in prijetno dvorano. Le velika sprejemna dvorana je ostala takšna, kakor je bila. Poleg prijetnega svežega zraka, ki ga vdihavaš, ti postrežejo z dobro hrano, še bolj pa posladi vse skupaj dobro domače vino.

Toda vse je prehitel čas, tako tudi naš obisk na Borlu. V prisrčnem slovesu zapustiš mogočno skalo in odhitiš čez polja nazaj proti Ptujju, v ozadju pa se izgublja v večerni megli mogočni Borl, pod njim pa šumi Drava.

Ramšak Ivo.

Dipl. ekonom. Felicijan Justin:

## ZANIMIVOSTI

### iz zunanjetegovinskih potovanj

Kadar koli se vrnem iz tujine, mi tovariši naročajo, naj opišem svoje potovanje v Cinkarnarju. Vse, kar navadno pišem, je po mišljenju tovarišev preveč suhoparno in preobremenjeno s številkami in problemi. Opis inozemskih potovanj naj bi bil enkrat poljuden z zanimive strani potovanja, tako da bi se človek oddahnil, ko bi ga bral.

Kadar koli sem torej zunaj, delam beležke tudi o teh neposlovnih straneh potovanja, ker je bilo dejansko prijetno brati na primer poročilo tov. Vodlana o njegovi poti po Nemčiji in Angliji. Vsakokrat, ko je prišla nova številka Cinkarnarja, sem najteže čakal nadaljevanja njegovega prijetnega potovanja. Kakor pa sem imel najboljšo voljo, posnemati tov. Vodlana, tako se je po vsakokratnem potovanju zamisel izjalovila, ker je pač tako: takoj človek ne napiše, potem pa vtisi oblede in nimajo več tistega čara, kakor takrat, ko so doživeti.

Brskam torej po svojih zapiskih in se želim čitateljem Cinkarnarja oddolžiti po svoji najboljši volji.

Osebnostna beležka je polna pripomb, števil, imen in datumov. Vsa potovanja, ki diha iz drobnih zapiskov, predstavljajo pravzaprav eno celoto. S poslovne strani so skoraj vsa med seboj povezana. V teku leta je šlo za plasman cinkovega prahu, cinka in cinkove pločevine. Vse ostalo so bili manjši posli, ki so bili skoraj mimogrede opravljeni.

Cinkov prah me je vodil v Nemčijo, kjer smo uspeli zaključiti stalno dobavo v okviru celoletnega kontingenta. Naš odjemalec ima

v prijazni dolini reke Neckar srednje veliko kemično in špiritno tovarno. Odlikuje ga vestnost in solidnost, ki je v poslovnem svetu nemškega trga itak splošno priznana. Sam lastnik je preko 80 let star gospod, ki prihaja od časa do časa v svojo tovarno, tekoče posle pa vodi podjeten direktor srednje starosti. Cinkarna si je utrdila pri tej firmi svoj sloves. Kvaliteto cinkovega prahu cenijo tehniki kot najboljšo od razpoložljivih cinkovih prahov. Trdijo, da ima boljšo kvaliteto samo še poljski cinkov prah, ki pa ga v Nemčiji ni mogoče dobiti. Prav tako so zadovoljni z našim poslovanjem. Prijetno mi je delo, ko je šef njihovega nabavnega oddelka pohvalil našo ekspeditivnost in izrazil priznanje v pričo direktorja, da mu je s formalne strani odvijanja poslova najprijetneje korespondirati s Cinkarno.

Temu primerno sem bil seveda tudi jaz sprejet v tovarni. Po končanih razgovorih in sklenitvi pogodbe sem se kot gost direktorjeve družine odpeljal na večerjo k nekemu podjetnemu grofu, kjer sem bil priča intenzivnega kmetijskega obdelovanja z vso mogočo predelavo kmetijskih izdelkov. Vse to vrši grof v lastni režiji in vzdržuje tudi na zelo slikoviti točki krasno urejeno gostilno v tamkajšnjem kmečkem stilu.

Poleg stalnih dobav Nemčiji si je utrl naš cinkov prah stalno pot k velikim tovarnam tudi v Franciji. Ne morem sicer reči, da se je to zgodilo slučajno. Teren je bil skrbno pripravljen, toda politični dogodki v Franciji so prišli v tako fazo, da je bilo obojestransko

interesantno izkoristiti nastalo finančno situacijo ter smo naenkrat plasirali velike količine cinkovega prahu v Francijo po zelo povoljnih cenah. Ta prvi večji plasman pa je prepričljivo seznanil francoske producente z našo kvaliteto prahu. Naš prah je postal iskani in danes bi ga lahko plasirali v Francijo najmanj 4 do 5-krat toliko, kolikor ga zmoremo zaradi omejene produkcije.

Posli okoli tega problema so me vodili v Pariz in bližnjo pariško okolico. O Parizu si skoraj ne upam ničesar reči, ker je to veliko mesto in tako vsestransko zanimivo, da si ne more dovoliti sodbe o njem človek, ki je prebil v njem samo nekajkrat po nekaj dni. Za nas Cinkarnarje je med drugim zanimivo tudi to, da je Pariz pokrit okoli 80 % s cinkovo pločevino. Francozi imajo lastno produkcijo cinkove pločevine ter sem imel celo priliko seznaniti se z njihovo fino in učinkovito reklamo za prodajo cinkove pločevine. Od njih se bo morala Cinkarna v tem pogledu še marsikaj naučiti.

Izkušnje v trgovini s cinkovim prahom nas uče, da je prodaja cinkovega prahu zelo konjunkturnega značaja. Pride čas, ko ni nikdar dovolj prahu, nato pa nastopi doba, ko ga praktično ni mogoče skoraj nič prodati. Iz tega razloga je šla naša politika za tem, da razdrobimo našo prodajo na več stalnih odjemalcev in dežel. Če pride namreč kriza, bo še vedno mogoče prodati pri velikih odjemalcih majhne količine. Če pa smo navezani na ozek krog odjemalcev ter njim stalno dobavljamo velike količine, potem bomo seveda v času krize težje dosegli prodajo vsega izdelanega blaga. Taka politika sicer zahteva trenutno malo več dela, toda pot je sigurnejša in se v času krize rentira.

V našo prodajno mrežo smo torej vključili še Italijo, Švico in prav v zadnjih mesecih Avstrijo.

(Se nadaljuje.)