



Liboje, januar-februar 1964

LIBOJE

Keramične

GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

ČESTITKE OB 8. MARCU

Spet je pred nami mednarodni dan borbenih žena, praznik solidarnosti vseh žensk sveta v boju za boljše življenje človeštva.

Klara Zetkin je 1910. leta predlagala drugi ženski mednarodni konferenci, naj prirede socialistke vseh dežel vsako leto poseben ženski dan, posvečenega agitaciji za ženko volilno pravico in hkrati za žensko enakopravnost.

Nam Jugoslovankam se danes ni treba več bojevati za priznanje enakopravnosti in tudi ne za pravico do enakega plačila za enako delo, kot je to še v mnogih državah sveta. Vse to pri nas že imamo kot pridobitev naše osvobodilne vojne.

Tov. Tito je na prvi državni konferenci AFŽ Jugoslavije dejal: »Ženske so položile zrelostni izpit, da so sposobne ne samo gospodinjiti temveč tudi bojevati se s puško v roki, vladata in držati oblast v rokah...«

Tudi letos bomo za dan žena sprejemale čestitke, slišale obljube kaj vse se bo uredilo, ker smo se ženske množično vključile v delovna razmerja, par dni za tem pa se stvar pozabi. Vemo, da udeležba žensk v proizvodnji in družbenem življenju postaja ravnost, istočasno pa se pojavlja vrsta problemov, ki zahtevajo rešitve.

V Sloveniji je danes med aktivnim prebivalstvom 40 % žena, število zaposlenih žensk pa stalno narašča. Med temi ženskami je na desetisoče žensk, ki so matere in ki bi jim družba morala pomagati, da bi lahko uskladile svoje delo v proizvodnji in materinstvo.

Včasih slišimo, da naj bi imel mož tako plačo, da bi lahko sam vzdrževal družino, ali pa naj bi žena dobivala nagrado za svoje gospodinjstvo. Pri tem se spominjamo samo tistih nekaj žena, ki so imele nekaj tak gmoten položaj, da so lahko laže in brezskrbneje živele, ne spomnimo se pa tistih, ki so morale za vsakdanji kruh trdo delati. Takrat se ženske niso mogle zaposliti največ zaradi tega, ker so moški smatrali, da nismo sposobne za določene poklice in odgovornosti. Tudi danes lahko nekatere žene ostanejo doma, vemo pa da gmotni položaj moža ni za ženo trajno zago-

tovalo za njeno življenjsko obstojnost, življenjsko perspektivo ji zagotavlja delo in ob njem lahko razvija svojo sposobnost.

Mnenja sem, da ravno ženske moramo vplivati in se zavzemati, da bodo naše potrebe po razbremenitvi upoštevane saj ravno me najbolj čutimo bremena, ki nas teže. Od-

praviti moramo staro miselnost in nepravilno gledanje na vlogo ženske v družbi, ravnodušnost in pasivno prenašanje težav, češ, da se bo že kako samo od sebe uredilo in s svojim mnenjem oziroma predlogom uveljaviti svoje zahteve.

Naj živi 8. marec, dan borbenih žena. T. U.

Odvisnost osebnih dohodkov v letu 1964

Centralni delavski svet je na 20. rednem zasedanju obravnaval novi pravilnik o delitvi osebnih dohodkov in ga z nekaterimi popravki sprejel z veljavnostjo od 1. 1. 1964.

Pri sprejemanju pravilnika smo upoštevali, da naši osebni dohodki še niso zadovoljivi. Potrebno bo poiskati v podjetju še skrite rezerve in stremeti za tem, da bi se osebni dohodki še višali, vendar na račun dviga produktivnosti.

Da nam bo jasno na kakšni podlagi in izračunu je bil sestavljen novi pravilnik naj navedemo nekaj pokazateljev:

1. Povečanje osnovnih postavk:

V času od 1. 1. in do 31. 10. preteklega leta so znašali v plačani realizaciji:

— bruto osebni dohodki 203,338.881
— neto osebni dohodki 119,766.600

Ce pri tem upoštevamo, da so bili v tem obdobju obračunani in izplačani osebni dohodki za nočno in nadurno delo ter ekonomski učinek in nagrade za 15,1 % od skupnih osebnih dohodkov, ugotavljamo, da za isto dobo znašajo neto osebni dohodki po času in učinku din 101,681.844. Za te osebne dohodke je porabljeno 1,098.927 delovnih ur. Iz tega sledi, da so znašali povprečni neto osebni dohodki po času in učinku na 1 zaposlenega din 19.244.

Analitična komisija je ocenila 467 delovnih mest v EE keramiki, usluge in uprave v višini 147 milijonov 826.572 din, ocenjena delovna mesta v EE Opekarne, kjer bodo znašali povprečni neto osebni dohodki na 1 zaposlenega 24.900 din, s tem pa planirana vrednost točke 59 din. Izračun na podlagi vkalkuliranih delovnih ur izkazuje, da je

znašalo povprečno število zaposlenih v EE Opekarne Ložnica 74 oseb. Iz tega sledi, da bi po tej oceni znašali povprečni mesečni neto osebni prejemki na enega zaposlenega 26.176 din, kar je za 36 % več kot v preteklem letu.

2. Kvote osebnih dohodkov za leto 1964 +

Po oceni analitične komisije je za izpolnitev planskih nalog potrebno naslednje število delavcev po enotah:

— EE keramika	344 delavcev
— EE usluge	34 delavcev
— EE Opekarne	74 delavcev
— EE uprava	89 delavcev
— nepredvideno	9 delavcev

Skupaj 550 delavcev

Za izplačilo osebnih dohodkov po tem prikazu so potrebna naslednja sredstva:

— neto osebni dohodki	550 × 26.176 × 12 = 172,761.600
— redni prispevki	99,303.368
I. bruto	272,064.968
— 8 % dop. prispevki	21,765.197
— 1 % prisp. za Škopje	2,720.647

Masa oseb. doh. 296,550.812

3. Plan in primerjave poslovnih rezultatov:

Predvidoma bo za leto 1963 dosežena plačana realizacija v višini 730,000,000 din, ob povprečnem številu zaposlenih 527 delavcev, ali povprečno 1,385.000 din za 1 zaposlenega. Z ozirom na to, da so prodajne cene pretežnega dela naših proizvodov pod kontrolo Zveznega urada za cene, je celotni dohodek podjetja zaradi tega občutno okrnjen. Pred kratkim smo prejeli odo-

(Nadaljevanje na 2. strani)

Odvisnost osebnih dohodkov

(Nadaljevanje z 2. strani)

britev za povišanje prodajne cene za izdelke keramike, poleg tega pa upamo, da bomo v kratkem času dobili tudi pristanek za povišanje prodajnih cen opečnih izdelkov.

Primerjave dosežene realizacije v letu 1963 s planirano realizacijo za leto 1964, ne bo izkazovala pravilnega povečanja bruto produkta, če doseženo realizacijo v letu 1963 ne povečamo za povišanje prodajnih cen. Ob upoštevanju takega popravka bi znašala povprečna plačana realizacija na 1 zaposlenega milijon 489.000 din.

Za leto 1964 pa je planirani naslednji celotni dohodek:

	milj. din
— Keramika	700,3
— opečni izdelki	100
— fasadne plošče	59,4
	<hr/>
	859,7
— grafitni lonci	72
	<hr/>
Skupaj:	931,7

Ob povprečnem številu zaposlenih 550 delavcih ali povprečno na 1 zaposlenega 1.694.000 din, kar je za 13 % več kot v letu 1963.

Po planu naj bi proizvodnja grafitnih loncev stekla v pričetku II. polletja in bi znašal bruto produkt v višini 72 milijonov din, ta bruto produkt naj bi dosegel 12 članski delovni kolektiv ali povprečno 12 milijonov na zaposlenega, seveda ob upoštevanju 12 mesečne proizvodnje v 1 letu.

Iz tega sledi, da visoka produktivnost grafitnih loncev v največji meri vpliva na tako občuten porast produktivnosti v letu 1964 v primerjavi z letom 1963. Ob izločitvi proizvodnje grafitnih loncev pa znaša vrednost bruto produkta na 1 zaposlenega din 1.580.000 ali za 6 % več kot v letu 1963.

4. Plan čistega dohodka za 1964:

Po obračunu s stanjem za dan 31. 10. je podjetje doseglo naslednje rezultate:

	milj. din
— plačana realizacija	599,0
— čisti dohodek	218,4

Iz tega podatka je razvidno, da znaša čisti dohodek od plačane realizacije 36,4 %. Povsem realno planirana realizacija za leto 1964 naj

bi znašala 932.000.000 din. Res, da bo v tem letu podjetje na račun odobrenega povišanja cen doseglo za 55 do 62 milijonov višjo realizacijo. Verjetno to povečanje ne bo občutno vplivalo na čisti dohodek, ker se na drugi strani obetajo podražitve surovin in materiala.

V primeru, da bo v letu 1964 dosežen bruto produkt — realizacija le v planirani višini in da se gospodarjenje bistveno ne bo spremenilo, predvidevamo ostvaritev čiste ga dohodka v višini 339.248.000 din. V primeru pa, da bo bruto produkt presežen in da bo kolektiv kot celota stremel za izkoriščanjem skritih rezerv, lahko pričakujemo ugodnejše rezultate.

K. D.

Snažilke

Snažilke bi rade odgovor

Podjetje nam je nabavilo sesalec za prah, da nam bi s tem olajšalo delo pri čiščenju upravnih prostorov. Na žalost se je ta sesalec pokvaril že pred dvema letoma. Oddan je bil v popravilo našim delavnicam, vendar še do danes niso ugotovili napake. Iskale smo poja snilo, zakaj sesalec še ni popravljen, vendar določenega odgovora ni smo dobile.

Upamo, da nam to pot ne boste ostali dolžni odgovora in boste ukrenili vse, da bi se končno sesalec popravil in bi se s tem olajšalo delo snažilk.

Delo naj bo varno

Značilnost naše dobe je predvsem zelo hiter tempo tehničnega razvoja. Prepočasno prilagojevanje delavcev na sodobne načine dela se kaže v velikem številu nesreč pri delu. Te nesreče puščajo za seboj delno ali popolno invalidnost, razne telesne okvare, zmanjšujejo življenjsko energijo in delavčevo zadovoljstvo pri delu.

Socialistična družba je delavcu sicer snela z ramen bojazen pred poškodbo v precejšnji meri s tem, da delavec ne plačuje sam stroškov zdravljenja, temveč socialno zavarovanje in podjetje. Tega se razgledani delavci zavedajo v znatni meri, medtem ko se nekateri samo poslužujejo koristi, ki jim jih pri poškodbi nudi socialistična družba, upirajo pa se vsem preventivnim meram, ki bi zmanjšale število poškodb na najnižjo mejo. Meram, ki jih zahteva varnost pri delu se ne smemo odreči. Vsako neizpolnjevanje varnostnih predpisov pri delu v podjetju je treba disciplinsko kaznovati! Kazen sledi takrat, ko odpovejo vsi drugi načini varstvene vzgoje.

Pri ukrepih proti nezgodam je važno predvsem to, da sodeluje čim

več ljudi, ne samo uprava in delovodje, temveč vsi člani kolektiva, vsak na svojem delovnem mestu. Da se razumemo, če je na prehodu ostal predmet, ki lahko ogrozi mimo idočega, naj ga odstrani prvi, ki gre mimo in to vidi. Če neko orodje ni v redu, ni treba čakati, da to opazi vodja. Tisti, ki dela z njim mora nepravilnost sam prijaviti in naj ne dopusti, da nas na njo opozori nezgodar.

Pomislimo, kolikim nesrečam bi se izognili, če bi tako ravnali tudi pri nas. Marsikdo bi se izognil poškodbi, ne bi trpela proizvodnja in ne bi bilo izostankov z dela. Pokazali bi se ugodnejši ekonomski uspehi in s tem tudi višji osebni prejemki.

Naši obrati glede varnosti pri delu niso na zavirljivi višini. Nasreč je bilo precej in na preteklost ne moremo gledati z zadovoljstvom. Težki delovni pogoji in nesodoben ročen transport, ki se odvija po neurejenih prehodih, predstavlja stalno nevarnost poškodb.

Red in čistoča naših obratov bi mnogo prispevala k varnemu delu v transportu in ustvarila ugodnejše pogoje dela.

Pri vožnji s kolesom na delo ali z dela premalo pazimo. Nekaj resnih poškodb, ki so se zgodile na cesti, naj bi bile samo resen opomin vsem tistim, ki se vozijo na delo s kolesom.

Le z bolj zavestnim delom in s skrbjo za varno delo nas vseh, bomo v bodoče lahko dosegli se večje ekonomske uspehe.

Matek Franc

PRVI, KI SO POKLIČANI SODELOVATI PRI ČASOPISU, SO
PRESEDNIKI OBRATNIH DS, SEKRETARJI OSNOVNIH ORGANI-
ZACIJ ZK, PRESEDNIKI SINDIKALNIH PODRUŽNIC IN MLADIN-
SKIH ORGANIZACIJ. PRIČAKUJEMO ODZIV!

Kje zaostajajo osebni dohodki

Sprejeti pravilnik o delitvi osebnih dohodkov naj bi bil osnovno merilo za doseg družbenega plana podjetja v tekočem letu. Družbeni plan podjetja predvideva realizacijo in ostvareitev proizvodnje ca. 1 milijardo din, postavljen pa je na realnih možnostih kapacitet z obstoječim načinom dela in delitve stroškov. Ali naj nas takšen način dela zadovoljuje, da najnižji osebni dohodki ostanejo pri 18.200 din mesečnih prejemkov? Kako uresničiti dvig družbenega standarda, oz. doseči kot najnižji osebni dohodek 25.000 din mesečno in kako preiti na 42 urno delo v tednu? Da dvignemo družbeni standard na določeno stopnjo je potrebno zagotoviti še 150.000.000 din dohodka za osebne dohodke. Ali je ta številka dosegljiva? Poskušal bom analizirati nekaj pomembnih notranjih rezerv!

1. Izmeček v lanskem letu je bil 26 % skozi vse faze dela. Če ta izmeček preračunamo v finančni produkt pridemo do številke 157.000.000 din. Mednarodno merilo za izmeček je do 12 %. Zmanjšati izmečke za polovico, da se približamo mednarodnemu merilu pomeni 78 milijonov din čistega dohodka. Ali ni ta dohodek čisti osebni dohodek? Naša statistična služba v podjetju nas večkrat napoti z napačnimi ugotovitvami v nasprotno smer. Po detajlnih analizah pa smo ugotovili, da čez 50 % izmečkov nastane pri napačnem ravanju z blagom. Ta izmeček predstavljajo slabo oblikovani, razbiti, okrušeni, prežgani ali nezadostno žgani, neglazirani, umazani in drugi izdelki. Te izmečke — tehnološke izmečke bi lahko odpravili z večjo predanostjo in odgovornostjo pri delu.

2. Izpad strojev: Vzemimo primer strugarne za lansko leto. Dnevno je bilo 12 nezasedenih stružnic v dveh izmenah. Račun prikaže naslednje:

V polni zasedbi bi se lahko na 12 stružnicah proizvedlo 1.800.000 krožnikov v vrednosti finalnega produkta 144.000.000 din. Dohodek v tem znesku znaša 57.000.000 din. Po odbitku za družbene dajatve in za sklade nam ostane za osebne dohodke 40.000.000 din. Ali nam to ne govori dovolj jasno, da morajo biti vsi stroji popolnoma izkoriščeni? Izpad 1 ure dela na avtomatu za izdelavo krožnikov pa znašajo 40.000 din finalnega produkta.

3. Nedoseganje norm. 32 zaposlenih oseb mesečno ni doseglo norme z svojim delom (povprečno dosežena norma je 85 %). Zaradi njih bi se moralo zaposliti še nadaljnjih 5 ljudi, da bi določena norma bila izvršena. Kakšen je ta izpad proizvodnje nam povedo sledeči podat-

ki: V kolikor bi se te osebe zaposlile v strugarni na stružnicah, bi se proizvodnja povečala za 750.000 krožnikov na leto in vrednost finalnega produkta za 60.000.000 din. V tem znesku je 17.000.000 din čistega osebnega dohodka. Verjetno bo treba v naših pravilnikih spreminiti posamezne člene in jih prilagoditi ugotovitvam 2. in 3. točke.

4. Opravičeni in neopravičeni izostanki. V lanskem letu je bilo dnevno odsotnih opravičeno oz. neopravičeno v povprečju 2,5 zaposlenih. Spremenimo to v dohodek in pridemo do nadaljnjih 8.000.000 za osebne dohodke. Ali je potreben komentar? Ali naj imamo naprej toleranten odnos do takih?

5. Notranji transport. Po pravilniku imamo 59 delovnih mest z različnim transportnim delom. Osebni dohodki po najnižji kategoriji znašajo letno 15.000.000 din. Postavlja se vprašanje ali ni nujno reševati nadaljnjo mehanizacijo notranjega transporta?

Verjetno bo nekdo ugotavljal, da so te številke pretirano visoke ali zakaj je vsak izpad račun na finalni proizvodnji. Za pojasnitev tega, nekaj primerov:

a) Peči niso kapacitetno izkoriščene.

b) Izpad 1 vozička pri pečeh znaša v izgubi toplotne in električne energije osebni dohodek dveh zaposlenih na dan.

c) Da je odnos oblikovalcev (na stružnicah, avtomatih in v livarni) do zaposlenih pri pečeh 1:1,2.

d) Da je največ režijskih ur pri pečeh in v slikarni. Primeri nepovrnjenih režijskih ur: da se odpadne kapice od peči »Nastran« 6 krat nakladajo oziroma razkladajo, prevažajo ali pa da se še danes zahteva, da je za 500 l odpadne vode v 8 urah potrebno zaposliti v vsaki izmeni po enega delavca, in še veliko drugih primerov.

Ti primeri nam povedo, da niso pravilno izkoriščene proizvodne kapacitete, niti zasedena delovna mesta. Nujno je potrebno ponovno analizirati posamezna delovna mesta.

Šeštejmo posamezne številke iz 5 opisanih primerov in pridemo do 158.000.000 din za osebne dohodke, številka katera bi dvignila naš družbeni standard.

Razmišljajmo in začnimo odstranjevati napake v korist dviga osebnih dohodkov!

ING. B.

(Se nadaljuje)

Nesreče v podjetju

— Prvi se je letos poškodoval Jelovnik Rudolf. Na slabi in poledeni cesti se je peljal s kolesom na delo. Nenadoma in hitro kot je mogoče samo na ledu mu je spodneslo kolo. Padel je in si poškodoval desno nogo. Ostal je v bolniškem staležu pet dni.

— V oddelku predorne peči se je poškodoval Jesenek Vladko. V peči je prišlo do zamašitve. Vozičke, naložene s kopicami, je bilo treba premakniti. Pri premikanju enega izmed vozičkov, so se na njem naložene kopice prevrgle po Jeseneku. Poškodoval se je po glavi in desni roki. Na dlan desne roke je dobil tudi opekline. V tem primeru moramo poudariti, da je bila zanemarjena uporaba zaščitnih sredstev, ki jih predvideva HTV pravilnik. V bodoče se bo ostreje postavljalo vprašanje o krivdi in krivcu. Jesenek je ostal v bolniškem staležu deset dni.

— Naj navedemo še značilen primer poškodbe, ki se je zgodila v zadnjih dneh lanskega leta, na srečo brez večjih posledic. V strugarni se je Hafner Štefka dotaknila neizoliranega dela žice, ki služi za dovod električnega toka motorjem.

Udarec toka ji je poškodoval palec desne roke. V bolniškem staležu je bila 8 dni.

To nezgodo bi lahko preprečili brez vsakih sredstev. Če bi bile vrstne sponke izolirane in nameščene v priključni razvodnici, se to ne bi zgodilo. Provizorične električne instalacije predstavljajo trojno nevarnost poškodbe in se jih je treba izogibati.

V bodoče naj vsakdo javi poškodbe na električni instalaciji svojemu nadrejenemu! Njegova naloga je ukreniti vse potrebno, da ne bo prišlo do nesreče, ki lahko v trenutku, ko se tega sploh ne zavedamo, iztrga iz naše sredine dolgoletnega sodelavca.

Le ob dobri električni kontroli in primerni previdnosti vsakega posameznika nam bodo prihranjene nepotrebne žrtve električnega toka.

M. F.

Dapisujte

v naš list

Osnutek sedemletnega plana KIL

4. PROIZVAJALNA SREDSTVA IN TEHNOLOŠKI POSTOPKI.

V primerjavi z ostalo keramično industrijo v SFRJ, ki je bila v pretežnem delu zgrajena po zadnji vojni, ima keramična industrija Liboje specifičen razvoj. Ustanovljena skoraj pred 150. leti se je kot mala obrtna delavnica skozi desetletja razvijala z adaptacijami in rekonstrukcijami. Tak način gradnje tovarne ima za posledico, da so nekatere tovarniške zgradbe dvignjene na eno, nekatere celo na tri etaže. To povzroča smotni organizaciji proizvodnje, predvsem pa organizaciji notranjega transporta, izredne težave.

Da bi bilo stanje proizvodnih sredstev razumljivejše, bomo v kratkem opisali razvoj tovarne po zadnji vojni.

Med vojno je tovarna v zmanjšanem obsegu normalno obratovala. Obnavljanje in vzdrževanje tovarne je bilo pomanjkljivo in je zato kolektiv takoj po vojni moral pristopiti k večjim popravilom, k rekonstrukciji zgradb in strojne opreme. V letu 1949 je Zvezna planska industrija izdelala plan izgradnje keramičnih tovarn v naši državi. S tem planom je bilo predvideno in dejansko tudi izgrajeno več novih tovarn. Za Keramično industrijo Liboje je bilo predvideno, da v času izgradnje novih tovarn obdrži prejšnji obseg proizvodnje ter ga po možnosti z manjšimi vlaganji pri odstranitvi najakutnejših ozkih grl poveča. Po izgradnji novih kapacitet naj bi Keramična industrija Liboje začasno ustavila proizvodnjo ter izvršila generalno rekonstrukcijo tovarne, seveda z razširitvijo kapacitet.

Z ukinitvijo administrativnega vodenja gospodarstva je propadel predvideni program generalne rekonstrukcije ter je tovarna prepuščena sama sebi. Zaradi nizke akumulativnosti in nezainteresiranosti družbe za povečanje proizvodnje v Keramični industriji Liboje, posebej še, ker so nove kapacitete vsaj začasno bile v stanju kriti potrebe trga, je tovarni preostala edina pot, da v okviru sredstev področnih politično-teritorialnih enot nadaljuje s postopnim obnavljanjem in povečanjem proizvodnje.

Po tej osnovni koncepciji je bil potek obnavljanja tovarne časovno približno takle:

V letu 1948 je bila zgrajena III. okrogla peč s približno 60 m³ žgalnega prostora. Rekonstruirana je bila zgradba, v kateri stoji ta peč. Z izgradnjo te peči se je skupna kapaciteta v okroglih pečeh povečala na 210 m³ žgalnega prostora. Ta in-

(Nadaljevanje)

vesticija — gledana z današnjega vidika — ni bila najbolj smotrna, saj so stroški žganja v takih pečeh znatno večji kot v predornih pečeh. Danes se te peči uporabljajo za žganje dražjih keramičnih izdelkov, kateri še prenesejo tak strošek. V perspektivi bodo te peči (predvsem ta, ki je bila zgrajena 1948.) uporabljene za žganje grafitnih loncev.

V letih 1950—1951 je bila razširjena hala predornih peči in zgrajena k obstoječim dvem predornim pečem še tretja. Ta peč je bila zgrajena po lastni konstrukciji in z domačim materialom, ki je bil takrat še slab, izkušnje v sami gradnji pa minimalne. Zato ta peč v tehnično-tehnološkem smislu in v smislu povečanja kapacitet ne predstavlja najboljše rešitve.

Leta 1953—1954 smo zgradili novo halo (ca. 200 m²) za strugarno in nabavili nove strožnice. Izgradnja te hale je veliko pripomogla k zmanjšanju notranjega transporta, saj je bila hala pravilno lokirana poleg predornih peči. Strožnice so danes že zastarele in jih tovarna postopoma izloča iz proizvodnje.

V letih 1959—1961 je bila zgrajena še ena predorna peč, ena od starih porušena, dopolnjena in v precejšnji meri obnovljena oprema proizvodnje gmote, obnovljeni delovni prostori in oprema livarne.

Leta 1962 je bila nabavljena nova električna peč in oprema za slikarno. Generalno rekonstruiran je bil tudi delovni prostor slikarne. V tem letu je bil nabavljen tudi dodatni parni kotel, kompresor in še nekatera druga manjša oprema.

Večji preobrat pri opremi s proizvodnimi sredstvi predstavljajo investicije v letu 1963. Nabava avtomatov za proizvodnjo krožnikov, skodelic, lepljenih ročk, stiskanje ročk in drugih manjših izdelkov, nabava sušilnih komor, visečega transporterja, zveznega dvigala in še nekaj druge opreme, predstavlja bistveno izboljšanje stanja proizvodnih sredstev.

Posebno področje predstavljajo proizvodna sredstva za proizvodnjo grafitnih izdelkov. V letu 1963 je osvojen tehnološki postopek za proizvodnjo glineno-grafitnih topilnih loncev. Kupljena je tudi najosnovnejša strojna oprema za to proizvodnjo.

Opremljenost opekarne za proizvodnjo opeke je sorazmerno dobra. Obrat razpolaga s krožnimi pečmi sistema Hofman, umetnimi sušilnicami in kolikor toliko primernimi prostori za sedanji sezonski način obratovanja. Za zimsko obratovanje in za prehod na proizvodnjo fasadnih ploščic bo potrebna temelji-

ta rekonstrukcija zgradb in zamenjava predelovalnih in oblikovalnih strojev.

Tehnološki postopki se v bistvu ne razlikujejo od tehnoloških postopkov v sodobno opremljenih tovarnah. Bistvena razlika je le v tem, da se v Keramični industriji Liboje vrsta delovnih operacij opravlja ročno, dočim so ta dela v sodobno opremljenih tovarnah mehanizirana. Navedli bomo nekaj primerov odstopanja od sodobnih tehnoloških postopkov v svetu.

Priprava gmote za oblikovanje na strožnicah je primerno urejena in na povprečnem nivoju ostalih tovarn. Pri livni gmoti je pomanjkljivost ta, da podjetje ne razpolaga z odzračevalno napravo in napravo za reguliranje temperature livne gmote. Z realizacijo investicijskega programa v letu 1963 bo pri strožnih izdelkih rešeno izredno pereče vprašanje sušenja izdelkov. Doslej so se oblikovani izdelki vstavljali v navadne police in so bile sušilnice praktično proizvodni oddelki. Zato je bilo sušenje počasno, vezano na prelaganje izdelkov iz ene police v drugo, atmosfera pa za ljudi, ki so delali v teh prostorih, zelo nezdrava. Ta problem je bil v letu 1963 rešen v oddelku strugarne, skozi katerega gre večji del surove proizvodnje. To vprašanje pa bo ostalo še nerešeno v oddelku livarne.

Tehnološko najbolj zastarela je proizvodnja lošča. Podjetje razpolaga s stabilno iz šamota grajeno pečjo. Iz te peči ni mogoče dobiti kvalitetnega lošča, ker znatno slabša kvaliteto finalnih izdelkov. Vse sodobno opremljene tovarne v svetu se oskrbujejo z loščem od specializiranih proizvajalcev lošča ali pa imajo rotacijske peči za žganje lošča.

Slični primer je pri proizvodnji mavčevih modelov. Podjetje ne razpolaga s strojem za odzračevanje z vodo pomešanega mavca. Zaradi tega je vzdržljivost mavčevih modelov vsaj za polovico slabša kot v tovarnah, v katerih s takšnim strojem razpolagajo. Dokaj nerazčiščeni pojmi so na področju tehnike žganja. Velik del keramične industrije v svetu v zadnjih letih prehaja na uporabo električne energije, mazuta, zemeljskega plina ali drugače oplemenitenega plina.

Keramična industrija Liboje uporablja za kurjenje predornih peči generatorski plin iz lignita, za okrogle peči pa premog. Pri proizvodnji generatorskega plina povzročajo velik problem odpadne vode in nečistoča. Pri okroglih pečeh so toplotne izgube izredno velike.

(Nadaljevanje na 5. strani)

Osnutek sedemletnega plana KIL

(Nadaljevanje s 4. strani)

5. KADRI

Tovarna ima sorazmerno močno zaledje delovne sile, vsaj za nekatere kategorije zaposlenih. Za boljše razumevanje tovrstne problematike bomo zaposlene razdelili v tri kategorije, in sicer:

- nekvalificirani delavci za težaška dela;
- strokovni delavci;
- visokokvalificirani delavci.

Dotok nekvalificiranih delavcev iz neposrednega zaledja se v zadnjih letih manjša in je zato nujno, vsaj del teh delavcev regrutirati iz nerazvitih področij. Pri tem se seveda pojavljajo problemi stanovanj, prehrane, zaslužkov in stalnosti.

Pri reševanju teh problemov je treba računati z najrazličnejšimi težavami, katere je v industrijski proizvodnji težko premostiti. Zato se bo v perspektivi reševal ta problem z uvajanjem mehanizacije, kjer je le to mogoče. Analize težaških opravil so pokazale, da je pretežni del teh opravil mogoče mehanizirati.

Strokovnih delavcev, kateri predstavljajo največji del zaposlenih, je v bližnji okolici dovolj, kar je z ozirom na tradicijo tovarne povsem normalno. Določen odopr do hitrejšega napredka, ki se pojavlja s strani nekaterih starejših kadrov, pramagujejo mlajši kadri in uspehi sorodnih novih tovarn.

Visokokvalificiranih kadrov nam precej primanjkuje. V znatni meri je vzrok za takšno stanje v tem, da na visokih šolah ni uvedena specializacija za keramiko, tako kot v razvitejših državah.

Vprašanje visokokvalificiranih kadrov je trenutno možno reševati edino z večjim štipendiranjem in z gradnjo stanovanj za te kadre.

II. RAZVOJ V RAZDOBIJU 1964-1970

1. OSNOVNE SMERI IN CILJI BODOCEGA RAZVOJA

Kratka analiza razvoja tovarne, podana v prejšnjem poglavju, kaže, da je tovarna prešla najkritičnejšo fazo svojega razvoja in da so ustvarjeni osnovni materialni pogoji za prehod na sodobno organizirano industrijsko proizvodnjo. Zato je osnovna naloga kolektiva, da v razdobju 1964-1970 dohiti sorodna nova podjetja ter se vključi kot enakovredni partner v promet na domačem in tujem trgu.

Večina sorodnih podjetij predstavljajo tovarne-kombinati, kateri proizvajajo keramiko za različne namene (npr. gospodinjsko keramiko, sanitarno keramiko in zidne

ploščice). Takšna struktura asortimana proizvodnje ima vrsto prednosti. Težave v proizvodnji in v plasmanu običajno ne nastopijo v vseh grupah enako ali naenkrat. Zato je premagovanje težav veliko lažje v takih podjetjih, kot v podjetjih, kjer je uvedena samo ena grupa keramične proizvodnje.

Kolektiv keramične industrije Liboje je te prednosti uvidel in sprejel za naslednje obdobje širok program razvoja tovarne. Po tem programu naj bi v bodoče proizvodnja obsegala:

— proizvodnjo gospodinjske keramike na osnovi trde bele črepinje za široko potrošnjo;

— proizvodnjo okrasne keramike iste vrste (v tabelah, katere sledijo, je ta grupa vključena pod gospodinjsko keramiko);

— proizvodnjo fasadnih ploščic;

— proizvodnjo glineno-grafitnih topilnih loncev in pribora za livarstvo.

Podjetje predvideva v tem perspektivnem obdobju še raziskovanja do polindustrijskih poizkusov še na sledečih področjih:

— proizvodnja siliciumkarbidnih livarskih loncev;

— proizvodnja posode za kuhinje na direktnem plamenu;

— proizvodnja keramičnih in bioloških filtrov ter diafragam za moško elektrolizo.

Pri raziskovalnem programu bo sodeloval tudi Zavod za raziskavo materiala in konstrukcij v Ljubljani.

V tem perspektivnem obdobju bo fizični obseg proizvodnje predvidoma sledeč:

Proizvod	Enota	PREDVIDENI RAZVOJ PO LETIH						
		1965	1964	1966	1967	1968	1969	1970
Gospod. keramika	t	2.000	2.000	2.000	2.200	2.200	2.500	2.500
Fasadne ploščice	t	400	400	400	1.000	3.000	3.500	3.500
Grafitni lonci in pribor	t	200	300	300	400	400	500	500
Opeka	enot	5,5/m	5,5/m	5,5/m	4,3/m	—	—	—

Razvoj proizvodnje v obsegu, kakor je v tabeli prikazan, je realen. Porast fizičnega obsega gospodinjske keramike je sicer manjši kot je predviden porast v okviru panoge, vendar pa je ta podatek z ozirom na predvideni prehod tovrstne proizvodnje na trdnejšo črepinjo relativen. Izdelki nove proizvodnje bodo močnejši, tanjši in zato lažji. Povprečna cena za tono teh izdelkov bo prav zaradi tega in zaradi predvidenega večjega obsega proizvodnje okrasne keramike znatno povečana.

Proizvodnja fasadnih ploščic ima bodočnost, saj sodobno gradbeništvo zahteva nove kvalitetne in ceneje materiale.

Med take materiale prištevamo tudi fasadne ploščice. Planirani obseg fasadnih ploščic verjetno ne bo zadosten, da bi pokrili bodoče potrebe na tem področju.

Izrednega pomena za jugoslovansko gospodarstvo je proizvodnja grafitnih loncev in livarskega pribora. S to proizvodnjo bo dobilo jugoslovansko livarstvo domači vir nepogrešljivega pomožnega materiala.

Vrednostni obseg proizvodnje bo

pri današnjih prodajnih cenah v naslednjem obdobju predvidoma sledeč:

Leto	Vred. pred. proiz. (v 000)
1964	1.066.000
1965	1.206.000
1966	1.306.000
1967	1.536.000
1968	1.706.000
1969	1.987.000
1970	2.122.000

Vedno pripravljani

Člani industrijske gasilske čete so se zbrali 11. 1. 1964 na svoj letni občni zbor. Kritično so pregledali uspehe in neuspehe v preteklem letu.

Predsednik je v svojem poročilu obravnaval delo čete v podjetju in poudaril, da verjetno še nismo storili vsega za preprečitev požarov. Važno je, da razne pomankljivosti sproti odpravljamo in zmanjšujemo možnosti začetnih požarov. To pa še ni dovolj. Mnogo je treba storiti za usposabljanje vseh delavcev kolektiva v požarnovarnostni službi. Vsakega novega člana kolektiva bi moral predpostavljati po (Nadaljevanje na 6. strani)

BORBA Z ZIMO

Mnoga stara podjetja, ki niso sodobno zgrajena se s težavo prebijajo v svojem razvoju. Pri mehanizaciji naletijo na finančne težave. To velja tudi za naše podjetje. Pri rekonstrukciji našega podjetja nabavljamo nove stroje, da bi z njimi bolje delali in dvignili storilnost. Pri nabavi novih strojev nam zmanjka finančnih sredstev za ureditev že obstoječih stavb, ki ne odgovarjajo docela svojemu namenu, ker se v največji meri zaradi svoje razsežnosti ne dajo dovoljno ogrevati. To velja zlasti za prostore predornih peči. Halo predornih peči je v zimskem času skoraj nemogoče ogreti. Izmenjati bi bilo treba celotno ostrešje in še ni sigurno, če bi s tem zadostili ogrevanju v zimski dobi.

V teh prostorih je v zimskem času neznosno stanje. Zaradi tega pada delovna storilnost. Kako ogreti te prostore? To vprašanje je bilo na devnem redu tudi to zimo. Izgleda, da smo se premalo naučili iz preteklosti. Bilo je mnogo žolčnih razprav iz katerih pa se je rodila uspešna zamisel. Le za silo so se ogradili z juto tisti delovni prostori v katere se je napeljala parna kurjava. Pogoji dela so se znatno izboljšali. Borbo z zimo smo dobili, akoravno s primitivnimi merami to je brez vlaganja milijonskih sredstev. Čeprav bi potrošili mnogo več

lepše in jih z nekaterimi dopolnitvami izboljšati. Če bi bile te ograde napram prostoru pri predornih pečeh bolj estetsko urejene ne bi

predlagal tak način ogrevanja le zaslužil javno pohvalo, če že ne nagradno priznanje.

S. D.



Zunanji izgled ograde

kvarno vplivale na notranji izgled podjetja.

Pogoji dela našega delavca bi se

Vedno pripravljani

(Nadaljevanje s 5. strani)

učiti o osnovnih problemih požarne varnosti v podjetju. Pokazati mu je treba, kje so največje možnosti požara in kako jih najuspešneje odklanjamo ter mesto in rokovanje z požarnimi aparati.

Razprava je pokazala zanimanje in skrb članov za stanje v podjetju. Zavestno odpravljajo naloge, ki so si jih zadali. Poleg vaj, ki jih imajo enkrat tedensko, pomagajo še pri opravljanju raznih nujnih del v podjetju. Za večjo učinkovitost v primeru požara se mora izpopolniti gasilski inventar. Popraviti je treba črpalke, ker niso v najboljšem stanju.

Vse misli diskutantov so bile osredotočene na staro resnico, da je bolje preprečiti kot gasiti. Pri tem jim želimo še mnogo uspehov.
Matek Franc



Ograda v notranjosti

denarja, pa je skoraj gotovo, da bi boljšega rezultata ne bilo.

Mnenja smo, da bi se ta sistem obdržal še v naprej. Na zimo naj bi se že začelo misliti v poletnem času. Te ograde bi se dalo napraviti

v zimskem času znatno izboljšali in tudi storilnost bi se povečala.

S tem bi bila dobljena borba z zimo brez večjih finančnih stroškov in v zadovoljstvo nas vseh.

Menimo, da si je tovariš, ki je

K prazniku žena
čestita

uredništvo
Keramika

STROKOVNA EKSKURZIJA PO KIL

(Nadaljevanje)

ŽGANJE

Skladišče vseh artiklov v surovem stanju (suhi in očiščeni) je pri vlaganju v kopice ali vozičke z regalnim sistemom plošč, oddelek za žganje proizvodov.

Navedeni oddelek sestavljajo žgalne enote (peči) v več različnih tipih, oziraje se na njihovo osnovno funkcijo, kot tudi pomožni oddelek

jajo svojo toploto izdelkom, ki se nahajajo na vozičkih. Voziček se približuje žarilni coni, temperatura izdelkov se postopoma zvišuje, na koncu cone segrevanja doseže temperaturo od 900—1200° C. Dolžina cone segrevanja mora biti tako preračunana, da se plini, ki s pomočjo ventilatorja izhajajo iz peči v dimnik, ne ohladijo izpod 180—200° C.

V praksi je ta temperatura ved-

(dinas opek, mulitnih opek). Kurimo jih v glavnem s plinastim gorivom, (generatorski plin). Plin prihaja iz generatorja, poprej pa mora še skozi čistilce plina. Do peči dovajamo plin z glavnim vodovod, pri peči pa se razdeli v več manjših vodov (kanalov), ki vodijo plin v gorilce. Gorilci so vgrajeni v vsake strani žarilne cone. Njihovo število pa je odvisno od dolžine žarilne cone. Zrak, potreben za zgorevanje plina, prihaja iz ohlajevalne cone. Vroč zrak (800—1200° C) iz ohlajevalne cone sesa inektor v posebni kanal, ki se nahaja v steni peči, od tu se nato dovaja zrak k posameznemu gorilniku. Dovod zraka reguliramo z ventili za vsak gorilec posebej. Dovod plina in dovod zraka sta ločena drug od drugega, zato lahko točno reguliramo in dosežemo visoke temperature, enakomerno porazdelitev toplote po cellem preseku peči, vzporedno z režimom žganja.

3. Po izhodu iz žarilne cone voziček pride v cono, kjer se izdelki počasi ohlajajo, od žgalne temperature do temperature od 80—150° C. Hlajenje se vrši s pomočjo predgretega zraka, ki se sesa pod vozički pri izhodu peči. Zrak pride v dotik s toplimi izdelki, se segreva in prodira dalje v peč, kjer se še bolj segreje, sesa inektorje v kanal in vodi v gorilce za izgorevanje plina. Pri nekaterih predornih pečeh zrak ne pride neposredno v dotik z izdelki, ampak je obok peči grajen rešetasto, tako da se obok segreva od izdelkov, zrak sesan potem ventilatorja v kanale prevzema toploto na sebe, hladi obod in tako imamo tudi pospešeno ohlajevanje.

Delo predorne peči:

Izdelki ali surovine gredo v peč na posebnih kovinskih vozičkih, ki so obloženi s šamotom ali nekim drugim ognjavnim materialom. Vozički se tesno prilagajo drug drugemu, tako tvorijo dno peči. Spodnji del vozička polzi po žlebu napolnjenim s peskom. Tako so kovinski deli vozička in tračnice izolirani od visokih temperatur. Poleg tega se kovinski deli hladijo tudi z zrakom.

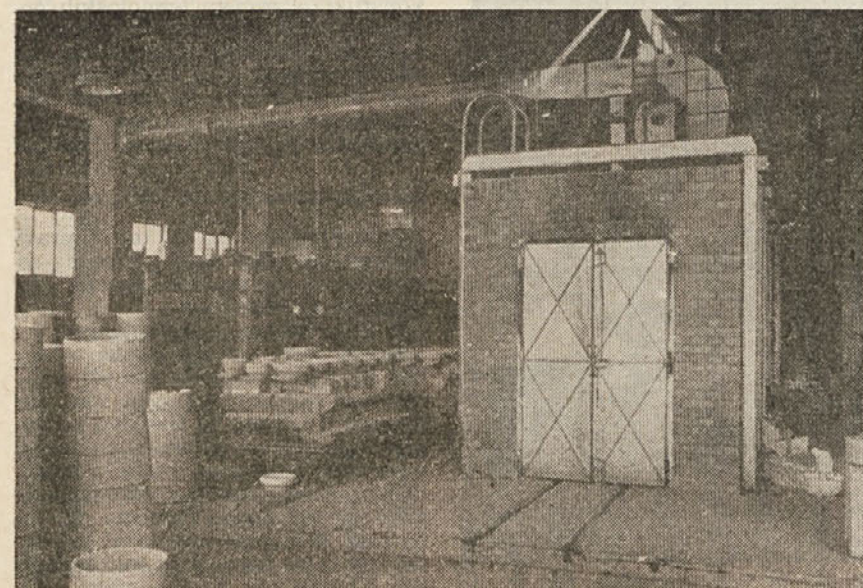
Napolnjen voziček z izdelki mora pred vhom v peč skozi poseben kovinski okvir, kjer se prepričamo, če je pravilno naložen, da bi kasneje ne prišlo do zastoja v peči. V primeru, da naložen voziček ne more skozi ta okvir, ga moramo preložiti. Voziček, ki je nemoteno šel skozi okvir, pride v predvhod v peč. Pri samem vhom v peč so vgrajena dvojna vrata, ki preprečujejo vdor hladnega zraka. Ko se vrata odpre-

(Nadaljevanje na 8. strani)

V praksi je ta temperatura ved-

no nekoliko višja, znese 200 - 500° C. od 180° C, ker vsebujejo žveplene okside, ki se pri nižjih temperaturah kondenzirajo v kisline in bi nahajali kovinske dele peči, ventilatorja in dimnika. Temperatura se regulira tako, da sesamo dimne pline skozi posebne odprtine, ki se nahajajo po celi dolžini segrevne cone, v razmaku dolžine vozička. Odprtine so spojene s kanali, ki se nahajajo v steni peči in sicer po eden z vsake strani. Sesanje dimnih plinov regulirajo z ventili, ki so montirani na vsaki odprtini. Plini nato odhajajo s pomočjo ventilatorja skozi dimnik v zrak. Samo reguliranje dimnih plinov pa je treba vskladiti, da krivulja segrevanja enakomerno raste do žarilne cone. Pri vhom v ta del so vgrajena dvojna vrata.

2. Najvažnejši del prodorne peči je vsekakor žarilna cona, kjer gorivo izgoreva in ta dobljena toplota se širi po celi dolžini peči. Tu lahko dosežemo celo visoke temperature, odvisne od vrste izdelkov. V tem delu peči se izdelki dokončno odžgejo. Stene peči so tu izpostavljene zelo visokim temperaturam, zato morajo biti zgrajene iz posebnih specialnih šamotnih opek



ki oz. obrati namenjeni izključno posluževanju peči. Dobro poznavanje pomožnih elementov tega našega največjega obrata bo osnova za razumevanje postopka v kemijsko, tehnološko, fizikalno praktičnem smislu.

Prodorne peči:

Glavni žgalni objekti v KIL so vsekakor prodorne (tunelske) peči v treh tipih, različnih z ozirom na konstrukcijo, ki je odvisna tudi od letnice izdelave in njenega namena.

Služijo za žganje ognjavnih materialov; porcelana, keramičnih izdelkov in v druge namene. Prodorna peč je dolg kanal, po katerem se po tiru pomikajo vozički, napolnjeni z izdelki, ki jih želimo odžgati. Dolžina peči je odvisna od namena in vrste izdelkov, ki jih želimo žgati, je od nekaj pa do 160 m dolga. Poprečni prerez pa je od 3,5 do 5,5 m². Po tehnološkem postopku žganja, delimo prodorno peč na tri dele ali cone:

1. cona segrevanja
2. cona žareja
3. cona ohlajevanja

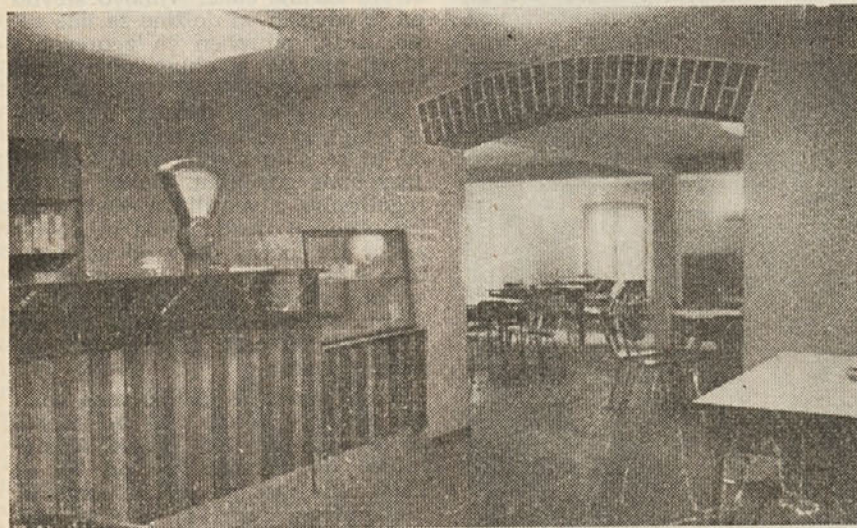
1. V coni segrevanja dimni plini, ki jih sesamo iz žarilne cone segrevajo strop in stene peči, ter preda-

JEDILNICA JE UREJENA

Prostori, v katerih je do nedavnega posloval naš bife, niso odgovarjali sanitarnim predpisom. Z uvedbo toplega obroka v našem podjetju, pa je nastalo vprašanje ureditve primerne jedilnice, v kateri bi naši člani kolektiva dostojno použili svoj obrok. Idejna re-

nimi sredstvi se je v dosedanem prostoru uredilo skladišče za bife, prostor za delitev toplega obroka in pomivanje posode. Nazadnje se je popolnoma obnovil bife ter jedilnica.

Prostori so ozvočeni in upamo, da se člani kolektiva prijetno po-



šitev je bila v tem, da se prostor v katerem je bil doslej bife obnovi in uredi tako, da bo ustrezal vsem sanitarnim predpisom.

Za to ureditev je bilo porabljenih ca. 1.425.561 din. S temi finanč-

čutijo pri jedi toplega obroka

Prepričani smo, da smo mi vsi z našo jedilnico zadovoljni. Želimo pa, da bi v njej vladala red in čistota, na katero lahko tudi mi sami vplivamo.

S. D.

Človek človeku

Lansko leto smo ob proslavljanju 100 letnice Rdečega križa videli vso veličino dejavnosti in ob katastrofi v Skopju spoznali kako je mednarodni Rdeči križ celega sveta nesebično pomagal prizadetemu ljudstvu, kako so vsi jugoslovanski narodi pokazali bratstvo in prijateljstvo do makedonskega naroda, ko je sleherna organizacija RK in sleherni naš član pokazal humanost do trpečega sočloveka.

V tej veliki nesreči smo spoznali samega sebe in ves svet, spoznali smo, da si ljudstvo želi tisto, za kar se bori RK, to je za mir in prijateljstvo med narodi, da hoče pomagati ljudem v nesrečah ter vsem, ki so kakršne koli pomoči potrebni.

Zato želimo, da bi v organizaciji RK sodelovali vsi državljani, se zavzemali za njeno dejavnost in pomagali pri izvajanju številnih nalog RK, kot so:

1. Krvodajalstvo:

Vsled nenehne, velikega gospo-

darskega in tehničnega napredka smo vedno bolj izpostavljeni raznim nesrečam, znano pa nam je, kako uspešno se zdravijo ponesrečeni s krvjo, ki jim jo darujejo krvodajalci, saj nihče ne ve, kdaj jo bo sam potreboval. Velika požrtvovalnost naših članov se je izkazala v akciji za Skopje dne 15. januarja 1964, ko je na klic celjske bolnišnice krajevna organizacija RK Liboje z dobro organizacijo pridobila 53 krvodajalcev, ki so oddali 17 litrov krvi in s tem marsikateremu rešili življenje in mnogim pomagali k čimprejšnjemu ozdravljenju. Vsem krvodajalcem se iskreno zahvaljujemo. Posebna zahvala pa gre tistim, ki so oddali kri že več kot petkrat in to so:

Brglez Marija — 26 krat; Satler Ivanka — 8 krat; Turnšek Cilka — 7 krat; Mlakar Alojz — 11 krat; Breznik Stanko — 7 krat; Kloar Franc — 7 krat

EKSKURZIJA PO KIL

(Nadaljevanje s 7. strani)

jo pride voziček v peč. Tu je vgrajena posebna naprava, ki pomika vozičke skozi peč. Deluje tako, da premična gred zagradi kovinski kos vozička, ga potisne naprej, s tem pa tudi ostale vozičke premakne za eno polje. To se ponavlja pri vходу vsakega vozička. Časovni razmak vhoda vozička pa zavisi od konstrukcije peči in tehnoloških pogojev žganja izdelkov. V glavnem se hitrost regulira, s hitrostjo prehoda vozičkov skozi peč. Prodorne peči so dosti bolj ekonomične kot ostale periodne peči, imajo mnogo prednosti, pa tudi svoje slabosti.

M. M.

Zahvaljujemo pa se tudi upravi Keramične Industrije Liboje za uvidevnost pri izplačilu izgubljenih delovnih ur delavcem.

2. Zdravstvena prosvetljenost:

Rdeči križ prireja razne tečaje kot so: Tečaj za prvo pomoč, tečaj za nego bolnika, tečaj za mladino na vasi itd. Tako se ljudstvo seznanja s pravilnim načinom življenja, s pravilno prehrano, z vzroki bolezni in s škodljivostjo prekomernega uživanja alkohola. Zaželeno je, da bi vsak državljan obiskoval tak tečaj. Če bi to dosegli, bi bilo mnogo manj bolezni in mnogo manj socialnih problemov.

Zato apeliramo na vse delavce, da se prijavite v take tečaje v čimvečjem številu, saj so brezplačni in koristni vsakemu posamezniku in vsej naši družbi.

3. Male asanacije:

RK skrbi za urejanje zdravega okolja in pitne vode, to je za zajetja studencev, ureditev vodovodov, gradnjo perišč, straniščnih jam in podobno. Zato priporočamo, da prijavljate take potrebe. V kolikor jih sami ne morete rešiti, vam bo pomagal RK.

4. Bratstvo med narodi:

V času poletnih počitnic, to je meseca julija, nameravajo priti otroci iz Skopja na 14-dnevne počitnice v Slovenijo. Zaželeno je, da bi te otroke sprejeli posamezniki na 14-dnevno brezplačno oskrbo, kar bi bilo lepo in prav. Kdor bi otroka sprejel na počitnice, naj javi RK do 15. 3. 1964.

Iz vsega tega se vidi pestra dejavnost RK in kdor koli bo sodeloval v tej naši dobrodelni organizaciji, bo koristil samemu sebi in imel bo zavest, da je s svojim delom pokazal humanost do sočloveka.

Vsem bralcem KERAMIKA naš pozdrav.

V. T.

Poslovili so se od nas

TOV. IVAN MACONI

Kot štirinajst letni deček se je leta 1922 zaposlil v tej tovarni. V strugarni je delal skodelice za kavo in ostali »drobiž«, saj je bil vendar še otrok. Leto kasneje je prav v tem oddelku pričel delati tov. Karl Kveder, sedanji šef proizvodnje.

Po dveh letih je Maconi postal močan in bil premeščen k okroglim pečem. Tu ga je naučil kuriti peči njegov oče, ki je danes star 82 let. Mladi Maconi je vložil v delo vse svoje sile in kmalu postal prvi kurjač, njegov oče pa je ostal drugi kurjač okroglih peči.

Po odsluženem vojaškem roku leta 1932 se ni mogel zaposliti v tej tovarni, ki je takrat delala samo štiri ure na dan. Svetovna gospodarska kriza je namreč prodrila tudi v libojsko dolino. V tistem času so masovno zapuščali delo v tovarni in se zaposlili v rudnikih, poročene žene pa so bile odpuščene. Zato se je tudi Maconi zaposlil v rudniku Liboje in bil udeležen pri dobro organiziranem »štrajku« leta 1934. »Zmagali smo«, je o tem štrajku dejal Maconi, »če tudi nam plače niso dvignili toliko, kolikor smo zahtevali in čeprav nas je bilo 40 določenih na listi za takojšen odpuščanje«.

Pri vsej nesreči pa je imel tudi srečo. Kmalu je dobil delo pri okroglih pečeh v naši tovarni, toda že po nekaj mesecih je bil zopet v »štrajku«, ki je trajal dva meseca. Tokrat seveda v Keramični industriji Liboje. Štrajk je vodila sindikalna organizacija, katere tajnik je bil tov. Kveder Karl. Organizacija je bilo zelo dobra, saj smo dobivali celo tedensko denarno podporo, mali kmet iz Kasaz tov. Ogradjek in še nekateri drugi pa so nam dovažali hrano. Toda vsi nam niso pomagali. V marsikateri trgovini niso dajali hrane na kredit, čeprav je bilo to takrat v navadi. Tudi tokrat je »štrajk« uspel, dobili smo večje plače.

Ko je bila zgrajena prva predorna peč leta 1936 je bil Maconi Ivan kot izkušen kurjač premeščen od okroglih peči k predornim pečem, kjer je delal vse do vstopa v partizane. Tako srečamo Maconija zopet med borci za pravice delavskega razreda na Dolenjskem in Štajerskem.

Po končani drugi svetovni vojni se je vrnil v tovarno, da bi nadaljeval med vojno prekinjeno delo. Mnogo je bilo težav, toda bil jih je vaje.

Kmalu po končani vojni je liboj-

ska tovarna pričela izdelovati sanitarno keramiko. Tov. Maconi se je pojavil v livarni in s takratnim vodjem oddelka, pokojnim Bostičem uvajal novo sanitarno proizvodnjo. Ko pa je tov. Bostič nevarno zbolel, je postal Maconi vodja livarne vse do 31. 12. 1963, ko je odšel v zaslužni pokoj.

»Mnogo je bilo težav, naporno in



odgovorno je delo vodje oddelka,« pravi Maconi v razgovoru, »toda kljub temu mi je žal za tovarno. Se vedno vstajam ob pol peti uri zjutraj, čeprav ne hodim v tovarno, ampak pestujem svojo vnukinjo.«

Ob koncu najinega razgovora me je še prosil, naj povem njegovim sodelavcem, da jim želi, da bi srečno dočkali »penzijo«, da se kolikativu zahvaljuje za darila in direktorju za lepo poslovilno besedo.

OF

Tov. Levec Karolina se je rodila 12. 10. 1908 v Začretu pri Celju. V našem kolektivu je bila zaposlena od 15. 12. 1953 kot stenodaktilografka v komercialnem oddelku. Ko je dovršila šolanje se je odločila za poklic stenodaktilografke. Predno je prišla v naše podjetje je službovala na raznih službenih mestih in prebrodila mnogo težav. V našem kolektivu jo poznamo kot skromno, marljivo ter sposobno moč. Ker je dopolnila starostno dobo in ima 35 let delovne dobe, je odšla v zaslužni pokoj. Naš kolektiv ji želi, da bi zasluženo pokojnino uživala še mnogo let!

Tov. Kralj Rozalija je bila v našem podjetju zaposlena kot delavka pri pečeh polnih 30 let, saj je pričela v našem podjetju delati že s 14. letom starosti. Svoja dela je opravljala zelo marljivo in vestno in je kot taka bila tudi vzor ostalim sodelavkam. Bolezen je bila vzrok, da se je predčasno invalidsko upokojila. Vkljub temu, da se je invalidsko upokojila pa ima dovolj delovne dobe. Vsi sodelavci peči, kakor tudi celoten kolektiv ji želi, da bi svojo pokojnino dolgo uživala, v prvi vrsti pa ji želimo, da bi okrevala.

Kadrovske vesti

Prišli v mesecu decembru 1963:

Kroflič Jože.

Prišli v mesecu januarju 1964:

Planinšek Franc, Sket Avgust, Krajnc Venceslav.

Odšli v mesecu decembru 1963:

Fink Vilibald, po pogodbi; Pusovnik Marija, sporazumno; Dravec Erna, samovoljno; Lešar Jakob, samovoljno; Suša Franc, samovoljno; Paradiž Karel, po pogodbi; Kroflič Jože, samovoljno; Kranjc Ivanka, invalidsko upokojena; Mežnar Mirko, po odpovednem roku; Maconi Ivan, starostno upokojen; Lazar Rado, invalidsko upokojen.

Odšli v mesecu januarju 1964:

Dravec Karel, samovoljno; Skrubelj Vera, sporazumno; Golobič Štefan, sporazumno; Štadler Fanika, samovoljno; Kralj Rozalija, invalidsko upokojena; Rebernik Zofija, samovoljno; Koštomaj Jernej, samovoljno; Ranzinger Jože, na lastno željo; Skornšek Ivanka, samovoljno; Užmah Marjanca, sporazumno; Recek Edmund, na lastno željo.

Poročili so se:

Uranjek Marija, poročena Draškovič; Babič Cilka, poročena Šlesinger.

Novoporočenkama želimo mnogo sreče!

Šola in naši otroci

K temu članku so me napotila razmišljanja ob zaključku prvega polletja.

Otroci so prinesli izkaze domov, ocene v njih so ponekod vzbudile priznanje, pahvalo, morda celo nagrado, dugod pa jezo in prepir, zmerjanje in morda celo tepež. Padali so očitki na otroke, na šolo, na današnjo mladino in šolsko vzgojo. Nekateri starše pa tudi slabe ocene v izkazih ne bodo zdramile iz brezbriznosti.

Pred nami pa so še štirje meseci pouka, prizadevanj in dela. Zato je prav, če pomislimo, kaj nam je storiti, da bi omogočili otrokom uspešen zaključek šolskega leta.

Število otrok, ki odpovejo v višjih razredih je veliko, veliko več kot smo to pričakovali ob začetku reformiranja osnovne šole. Vsa reformna prizadevanja niso rodila zaželenih uspehov. Pa pogledimo podrobneje, kje tičijo vzroki neuspehov otrok v šoli.

Prvo in najvažnejše vprašanje, ki so ga dolžni urediti starši, če mislijo resno pomagati svojemu otroku, je vprašanje ureditve življenja in medsebojnih odnosov v sami družini. Iz lastne prakse lahko trdim in tudi večina drugih prosvetnih delavcev je mnenja, da otrokom z motnjami v duševnem in telesnem razvoju, lahko pomagamo v posebnih šolah, z dodatnim poukom itd. Mnogo več skrbi pa nam povzročajo otroci iz problematičnih družin.

Toda motil bi se, kdor bi mislil samo na družine, ki jih včasih navajamo kot slabe zglede. Tu so mišljene vse družine, ki nimajo urejenega notranjega življenja in medsebojnih odnosov. Ne gre samo za družine, kjer govorimo o pijančevanju in nemoralnem življenju, ampak tudi za družine, kjer so nečloveški odnosi med možem in ženo, večni nemiri in pretepi in ni prave ljubezni in toplote med družinskimi člani. To ni dom, to je prostor kjer se družinski člani srečavajo in gredo vsak v svojo smer in se vsem vedno strašno mudi. Za otroke pa ni časa. Ponekod morajo otroci včasih hliniti bolezen, da pritegneja mamino zanimanje. Besedici — nimam časa — se slišita na vsakem koraku.

Otroci takšnih družin se radi odmaknejo domačemu življenju, se potepajo, ne opravljajo domačih nalog, se ne zanimajo za šolsko delo in so ogroženi v svojem razvoju.

Ce je otrok doma prikrajšan za ljubezen in prijateljstvo, se zelo naveže na sošolce in učitelja. Skoraj nikoli ne bomo srečali otrok, ki bi bili zadovoljni brez vsake družbe. Nevarnost pa lahko nastane za otroka takrat, če si ne poišče pravih prijateljev.

pravih prijateljev in zaide v družbo nepridipravov in iztirjencev.

Iz gornjega lahko povzamemo, da samo urejena, ljubeča in topla družina lahko ustvari otroku osnovne pogoje za njegovo delo, ki ga mora opraviti doma, če hoče v šoli uspešno napredovati.

Pri nas večkrat slišimo, da osnovna šola ne bi smela obremenjevati učencev z domačim delom, da bi se morali učenci vsega naučiti že v šoli. Zavedati pa se moramo, da dokler ni prostorov in kadra za pošolsko varstvo, bodo odpadle ure učnja na dom. Starši pa naj bi preskrbeli primeren prostor, čas in mir za zbrano delo doma in pregledali, če je naloga v redu in skrbno napisana in se tudi prepričali, ali se je otrok reč učil ali je samo ob knjigi presedel določen čas.

Končno se mi zdi nujno spregovoriti še nekaj besed o sodelovanju šole in družine. O tem razpravljamo na sestankih, zasledimo razne polemike v dnevnem tisku in slišimo ponekod pritožbe. Nam učiteljem se zdi, da starši premalo sodelujejo s šolo, da ljubosumno čuvajo napake in prestopke svojih otrok in jih tako v njih še podpirajo in se premalo zanimajo za delo in napredek svojih otrok. Rezultati, ki jih zasledimo tam, kjer delata šola in družina zložno, so pokazali, da so uspehi zadovoljivi in vzgoja otrok primerna.

O nalogah reformirane šole pa pa drugič kaj.

Tončka Ostner

Služba pravne pomoči

Občinska skupščina Zalec organizira s tem mesecem službo pravne pomoči državljanom. To službo bo opravljal za področje naše občine Zavod za pravno pomoč Celje, ki ima zaposlene odvetnike.

Služba pravne pomoči bo poslovala od 5. februarja t. l. dalje v prostorih Občinske skupščine v Zalcu vsako sredo od 10. — 12. ure in od 13. — 17. ure v II. nadstropju soba št. 38, tel. št. 67, int. 38.

Služba pravne pomoči bo obsegala dajanje pravnih nasvetov, sestavljanje listin, pritožb in vlog ter zastopanje državljanov pred sodišči in drugimi državnimi organi.

Pravna pomoč je brezplačna za vse občane v zadevah delovnih razmerij in socialnega zavarovanja, v vseh zadevah nujenja pravne pomoči pa so oproščeni plačila vojaški vojni invalidi in osebe, ki so po splošnih predpisih oproščene stroškov postopka.

Uredništvo

OBVESTILO

Člane sindikalne podružnice obveščamo, da je sindikalni odbor na svoji seji izvolil novega predsednika sindikalne podružnice — tovariša Avsec Jožeta.

Imenovani bo vršil dolžnosti predsednika sindikalne podružnice do vrnitve tov. Nedeljko Ignaca, kateri je odšel za 3 mesece na specializacijo v Vzhodno Nemčijo.

Sindikalna podružnica

Obvestilo vsem organizacijam!

Občinska skupščina Zalec je na seji Občinskega zbora delovnih skupnosti dne 7. julija 1963 sprejela

ODLOK

o ustanovitvi »Nagrade občine Zalec«

1.

V čast praznika občine Zalec se ustanovi »Nagrada občine Zalec« za uspešno delo s področij vseh dejavnosti v občini Zalec.

2.

Občinska skupščina Zalec bo podelila »Nagrado občine Zalec« vsako leto ob praznovanju občinskega praznika na slavnostni seji občinske skupščine organizacijam ali posameznikom, ki bodo na področju kakršnekoli dejavnosti največ doprinesli k razvoju komune.

3.

Vsako leto se podeli 3 nagrade v višini po 100.000 din. Sredstva za »Nagrado občine Zalec« se zagotove v občinskem proračunu.

4.

Občinska skupščina Zalec imenuje komisijo, ki določi kriterije za podelitev nagrad in predlaga vsako leto občinski skupščini organizacije ali posameznike za nagrado.

5.

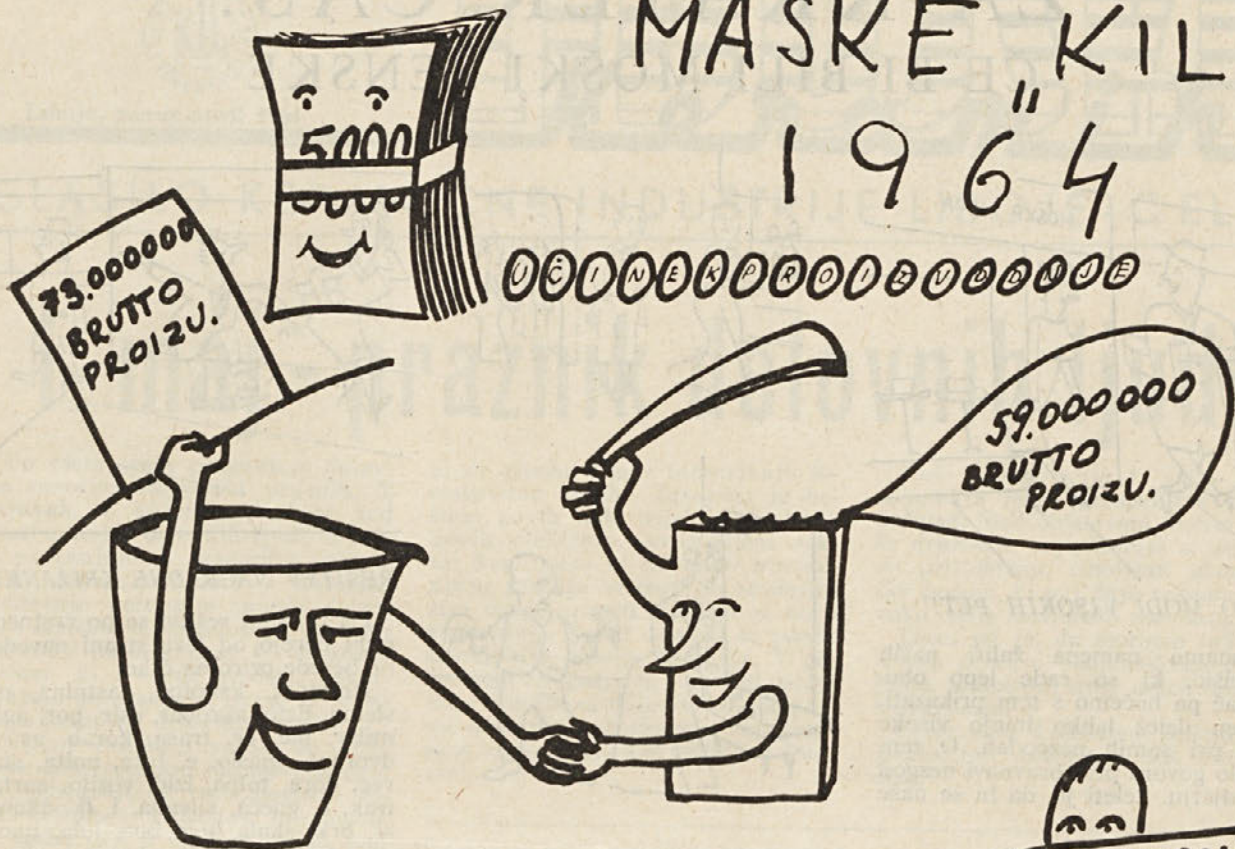
Ta odlok velja od 7. julija 1963 dalje in se objavi v Uradnem vestniku okraja Celje.

Ta odlok smo objavili v celoti, ker smo mnenja, da bodo posamezne organizacije sodelovale v tekmovanju.

Uredništvo

MASKE "KIL" 1964

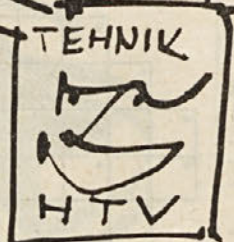
UČINEK PROIZVODNJE



ORGANIZACIJA

DISCIPLINA

KVALITETA



NEZGODE 0
 BOLEZNI 0
 VARNOST 100%
 UPORABA ZASOIT. SREDSTEV 100%

DENAR

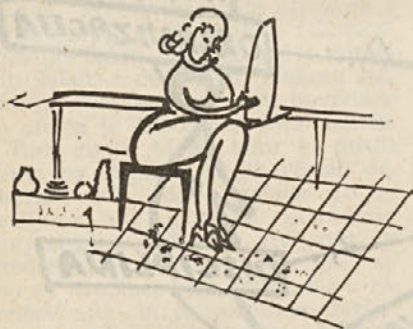
SREDSTVA!

ZA KRATEK ČAS! ČE BI BILI MOŠKI ŽENSKE



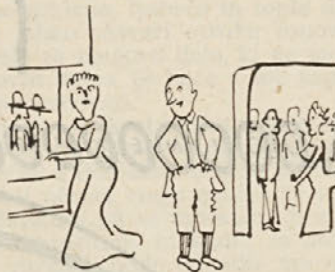
O MODI VISOKIH PET!

Nimamo namena žaliti naših tovarišic, ki so rade lepo obute, pač pa hočemo s tem prikazati, kakšen delež lahko imajo visoke pete pri samih nezgodah. O tem je bilo govora pri obravnavi nezgod v podjetju. Zeleti je, da bi se naše



tovarišice še nadalje ravnale po modi. Mnenja pa smo, da bi pri delu nosile primerno obuvalo, ker bi s tem preprečile marsikatero nezgodo pri delu.

Dr



Miha popravlja klopotec. Mimo pride znana klepetulja.

Miha: »Kakšna je razlika med teboj in klopotcem?«

Klepetulja: »Nobena.«

Miha: »Je! Klopotec klopoče samo kadar piha veter.«

KRIZANKA

Vodoravno: 1. kemični znak za Uran, 2. nem. star, 4. prezidek, 6. arabski konj, 7. kratica za polmer, 8. kraj pri Ljubljani, 10. kratica za odbor, 11. surovina potrebna za izdelavo porcelana, 14. Kemična industrija Kruševac (toaletno milo), 16. egiptansko božanstvo, 17. kazalni zaimek, 18. začetek abecede, različna soglasnika, 20. dan v tednu, 23. potomec, 24. kemični znak za dušik.

Navpično: 1. mineralna barva, ki jo pridobivajo s sintiranjem koalina, sode in žvepla pri 600–800° C, 2. kemični znak za aluminij, 3. kazalni zaimek, 4. kemični znak za asta-

Izdaja Keramična industrija Liboje. Urejuje uredniški odbor. Odgovorni urednik Suler Darko. Izhaja dvomesečno. Uredništvo: telefon Petrovče 1. Tisk ČP »Celjski tiske Celje.



RESITEV NAGRADNE KRIZANKE

Pri pravilni rešitvi se po vrstnem redu berejo od leve strani navedene besede oziroma črke!

Hrastnik, ksilofon, lastnina, ul, sleme, Ezio, akrobat, osir, por, aga, milar, ike, er, trasa, korab, as, t, dvorana, maslo, e, irka, anita, stavec, dora, tolpa, izid, vozilo, narta, irak, e, gneča, silvana, i, lk, akant, st, brk, skala, tog, boa, lola, imetnik, sinj, opeka it, okajenec, darovati, žarometi.

Pravilno je križanko rešilo 9 članov kolektiva.

Izrebrani so bili:

I. nagrado tov. Muzlovič Milica;

II. nagrado, tov. Pinter Marija;

III. nagrado, tov. Polak Rozalija.

CESTITAMO!

tin, 5. reka v Afriki, 6. arab. običaj, navada, 9. britanska deklica, punčka, 10. znamka težkih tovarnjakov, 11. veznik, 12. različna vokala, 13. kemični znak za natrij, 15. okrasek na konju, vojna, 19. kemični znak

