

Izdaja upravni odbor
Železarnе RavneUreja uredniški odbor
Alojz Breznikar, Jože Delalut, Ivo Kohlenbrand, Marjan Kolar, inž. Stane Lenasi, inž. Vlado Rac, Jože Sater, Tone Vehovar, inž. Jože ZunecOdgovorni urednik:
Marjan Kolar
Tel. int. 304Tisk: CP Mariborski tisk
Maribor

Direktor Gregor Klančnik

Po prvem četrtletju

Sredi maja se je v naši železarni izvršila izmenjava v samoupravnih organih. Delavski svet podjetja je 15. maja izvolil nov upravni odbor, šestnajsti po vrsti, ki je na primopredajni seji 22. maja prevzel svojo upravno dolžnost. V posebnem poročilu je bilo ob tem ugotovljeno, da je prejšnji petnajsti upravni odbor svojo dolžnost prevzel po izvolitvi na delavskem svetu podjetja 5. maja 1966 in da je deloval v enoletnem najtežjem obdobju poslovanja železarnе po osvoboditvi. Potem ko je železarna dosegla ob zaključku mandatnega enoletnega obdobja 14. upravnega odbora meseca aprila lanskega leta s 27.166.000 N din vrh mesečne realizacije, je ta pod vplivom gospodarske reforme začela iz meseca v mesec padati.

Odraž zahteve za stabiliziranje gospodarstva, usklajevanje potrošnje s proizvodnjo in jačanje vrednosti dinarja, kar so osnovni smotri gospodarske reforme, se je šele v drugem letu, potem ko je reformna zakonodaja julija 1965. leta stopila v veljavo, z vsemi svojimi dejavniki pokazal tudi v naši železarni. Zmanjševanje investicijske potrošnje, zoževanje kratkoročnih kreditov ter večji vpliv inozemskih dobaviteljev so naše podjetje potisnili v nov, poslovno znatno težji položaj. Potrošniki so postali zahtevnejši in kvaliteta ter rok dobavljenega blaga sta stopila v ospredje kot osnovna pokazatelja trdnosti in sposobnosti delovne organizacije.

Ze na začetku so zavestni nosilci gospodarske reforme ugotavljali, da to ni samo gospodarska, temveč družbena reforma, v kateri bo najtežje spremeniti miselnost. Uspehi, ki jih je naša železarna bila deležna v prvem tričetrtletju reforme, so nas zavajali na miselnost, da bo naša delovna skupnost brez večjih težav preskočila vse ovire gospodarske reforme. Šele po nekaj mesecih stalnega zmanjševanja mesečne

realizacije nam je vsem postalo jasno, da to ni slučajen pojav, temveč posledica gospodarske reforme, ki zahteva novo, kvalitetnejšo raven poslovnih odnosov in višji nivo proizvodno ustvarjalne dejavnosti.

Z zasedanja delavskega sveta

Dne 15. maja 1967 se je delavski svet v novi sestavi sestel na svojem prvem zasedanju. Poleg izvolitve predsednika in njegovega namestnika, novih članov upravnega odbora in imenovanja članov svojih komisij je razpravljal o poročilu predsednika upravnega odbora o delu organov upravljanja v pretekli mandatni dobi in o poslovanju železarnе v prvem četrtletju letošnjega leta.

Dosedanji delavski svet je bil dvanajsti po vrsti. Na prvem zasedanju se je sestel 6. maja lani. V svoji mandatni dobi je imel dvanajst zasedanj in se je število zasedanj od izvolitve prvega delavskega sveta do sedaj dvignilo na 192. Delavski svet podjetja je na svojih zasedanjih po predhodno dostavljenem materialu, ki so ga pripravile strokovne službe, njegove komisije ali upravni odbor, obravnaval in reševal vso

Upravni odbor je na svojih rednih sejah obdeloval od strokovnih služb pripravljena gradiva in s presodnimi kratkoročnimi neposrednimi posegi ter s posredovanjem širših poslovnih odločitev delavskemu svetu vplival na izboljševanje kondicijske sposobnosti za večje poslovne uspehe delovne skupnosti. Strokovni delavci železarnе, na katere je padlo glavno breme gospodarske

(Nadaljevanje na 3. strani)

problematiko poslovanja in dajal smernice razvoju podjetja. Vodil in zasledoval je politiko proizvodnje in na podlagi sprejetega poslovnega plana predpisoval obseg, kvaliteto in program proizvodnje ter skladno s sprejetimi programi razdeljeval plodove poslovanja. Skladno z izpopolnjevanjem proizvodnih naprav je skrbel za izgradnjo objektov družbenega standarda in izboljšanje splošnih življenjskih pogojev zaposlenih. Razen obravnave problematike poslovanja in dajanja smeri razvoju podjetja je večkrat razpravljal o izpopolnitvi sistema delitve OD, odločal o pristopu naše železarnе v članstvo poslovnih bank in združenj. Določil je razpisne pogoje za gradnjo stanovanj v Dobji vasi in sprejel sklep o odprodaji stanovanj, ki so bila zgrajena s sredstvi naše železarnе. Med važnejšimi

(Nadaljevanje na 6. strani)

IZ VSEBINE

Novi člani naših organov upravljanja — Inženirji in tehniki so zborovali na Ravnah — Pot do čistjšega jekla — Generatorski plin — danes in nikdar več? — Uspel seminar obračuna po planskih cenah — Sklepi upravnega odbora — Organizacijski brevir — Problematika razgljičenja — Za varnost na cestah — Kulturna kronika — Športne vesti



»Hanger« in hala

Analiza osebnih dohodkov za APRIL 1967

DELOVNA ENOTA	Izplačani OD	OD po enotah in ceniku del	Dodatek za stalnost	Ostalo	OD po uspehu DE	Povpr. oseb. doh.	
						april 1966	april 1967
Topilnica	229.098,12	171.604,62	12.221,96	11.497,51	33.774,03	963,62	916,39
Livarna	389.907,36	292.538,30	23.030,56	18.150,48	56.188,02	938,02	855,06
Valjarna	252.455,30	203.110,08	13.295,28	8.000,60	28.049,34	925,93	873,55
Kovačnica	209.006,60	150.470,35	12.323,52	10.834,46	35.378,27	968,12	950,03
Termična obdelava	54.944,53	41.981,40	2.504,23	3.152,30	7.306,60	941,61	900,73
Mehanska obdelava	488.857,91	363.114,77	27.530,62	27.929,13	70.283,39	890,66	853,16
Vzmetarna	74.841,15	57.470,18	3.575,90	10.452,08	3.342,99	869,82	884,75
Jeklovlek	30.804,77	22.425,13	1.603,57	871,15	5.904,92	773,80	789,87
Energetski obrati	91.441,13	69.529,55	4.153,92	6.411,21	11.346,45	926,43	846,63
Strojni remont	175.715,19	138.547,79	8.604,20	6.554,81	22.008,38	948,98	852,99
Elektro remont	96.476,80	69.668,39	4.711,24	5.100,71	16.996,46	942,49	861,40
Gradbeni remont	50.622,89	42.337,27	3.595,39	2.471,66	2.218,57	806,98	803,54
Promet	85.730,54	67.410,08	4.306,46	1.737,07	12.276,93	883,34	801,22
OTKR	180.604,38	141.809,15	9.915,63	13.713,74	15.165,86	916,79	824,63
Uprava	307.506,85	239.559,71	19.835,21	24.175,38	23.936,55	869,35	807,10
SKUPAJ PODJETJE	2.718.013,51	2.071.576,77	151.207,69	151.052,29	344.176,76	914,91	860,13
IVD-skupina	22.849,71						582,00

Uspel seminar obračuna po planskih cenah

Na razširjeni seji strokovnega kolegija dne 19. aprila letos je bila osrednja točka dnevnega reda — uvajanje obračuna proizvodnje po planskih cenah v naši železarni.

Glavni direktor je v svoji uvodni besedi, posvečeni temu vprašanju, dejal, da smo v preteklih letih pri nas vso pozornost posvečali le tehničnemu napredku, predvsem tehnologiji oziroma celotni tehnični plati naše dejavnosti, da pa smo pri tem popolnoma pozabili na ekonomsko plat oziroma natančneje, na hitro spremljanje naše proizvodnje oziroma gospodarskih efektov z uvajanjem primerne metode in ob sodobni mehanografiji. Nikoli doslej niso tako pomembno, avtoritativno stopali v ospredje stroški poslovanja kot sedaj v poreformskem, intenzivnem gospodarjenju.

Spremljanje stroškov brez možnosti za njihovo analizo je v sedanjih situacijah premalo, obračun po planskih stroških pa nam nudi vse pogoje, potrebne umnemu gospodarju za racionalno gospodarjenje, zato je uvajanje tega sistema pospešeno nadaljevati, zadolženim za uvajanje tega obračuna pa nuditi vso podporo.

Da bi s principi in cilji kakor tudi s tehniko tozadavnega obračuna bil seznanjen širši krog delavcev, ki bodo na obračunu neposredno delali oziroma uporabljali podatke tega obračuna, je bilo sklenjeno, da se sredi maja izvede seminar.

Tako je bil v dneh od 15. do 16. ter 22. do 24. maja v organizaciji našega analitsko-planskega sektorja izveden seminar na temo »uvajanje obračuna po planskih cenah v železarni na Ravnah«.

Na seminarju je bilo pod vodstvom našega zunanjšega sodelavca tovariša Zdravka Živca, ekonomista iz mariborskega ekonomskega centra, obdelano dvojje naslednjih kompleksnih vprašanj:

1. principi in cilji obračunavanja proizvodnje po planskih cenah in

2. apliciranje tega sistema obračuna praktično na naše sklope oziroma obrate.

Predavatelj je z njemu lastno praktično in dojemljivo metodo podal osnovne pojme s področja stroškovnega knjigovodstva in obdelal nastanek stroškov, zbiranje in razporejanje teh, strukturo cene, kalkulacijo, evidenco proizvodov in storitev, obračun stroškov proizvodnje in ugotavljanje rezultatov poslovanja.

Posebno se je zadržal na sestavi plana količinske proizvodnje, plana stroškov in plana realizacije ter dohodka kot osnove pri uporabi sistema obračuna po planskih stroških.

Medtem ko so se delavci gospodarsko računskega sektorja in analitsko planskega sektorja udeleževali seminarja v vseh dneh, je bila za delavce, ki delajo na obračunih proizvodnje v posameznih sklopih, predvidena udeležba le v prvih dveh dneh in ob praktični obdelavi sistema konkretnega sklopa obratov.

Poleg delavcev, ki so direktno zadolženi za obračun proizvodnje, so se seminarja udeleževali tudi direktor gospodarsko računskega sektorja, direktor analitsko planskega sektorja, vodja sklopa jeklarne, vodja sklopa TPO, vodja sklopa MO ter nekateri obratovodje iz navedenih sklopov.

Na seminarju se je izkristaliziral zaključek, da je metoda obračuna po planskih cenah za dobrega gospodarja v našem sistemu brez dvoma najbolj primerna in praktična. Zato je tudi želja, da se čimprej uvede oziroma izpelje v vseh obratih, tako kot to že funkcionira v vseh treh obratih sklopa jeklarne, tj. v talilnici, livarni in modelni mizarni.

Tudi od pomoči tehničnega kadra v obratih je odvisno, kdaj bo ta želja organov upravljanja železarne realizirana. Namreč brez solidnih normativov, ki jih lahko nudijo vodstva obratov, je nemogoče sestaviti

tako kompleksen, podroben plan, kakršnega zahteva obračun po planskih stroških.

Največje ozko grlo, ki se kaže že sedaj, pa je nezadostna strojna obdelava podatkov. Na obstoječih knjigovodskih strojih srednje mehanografije, s katerimi razpolagamo, namreč ne bomo kos povečanemu obsegu obdelave podatkov, ki bo sledila. Zato bomo morali pričeti resno razmišljati o nabavi računskih strojev visoke mehanografije, do takrat pa se posluževati uslug tujih podjetij oziroma zavodov, ki s tovrstnimi računalniki že razpolagajo.

S pravilnim razumevanjem koristnosti uvajanja obračuna po planskih stroških in s potrebno podporo zlasti pri sestavljanju normativov potrošnje materiala in normativov dela bomo dosegli nekaj, od česar si lahko vsi precej obetamo.

I. K.

NA ŠIHU

Na šihu in doma,
iščimo si sled,
kje naj se snideta,
v ljubezni mir in red.

Kakor so čebele,
v panju istih misli,
tako še mi vsakdanje,
misli imamo v čistih.

V panju se nabira,
satovje, med in plod,
Gorje, mu, ki razdira,
pravični sad dobrot!

Ljubezen vsa goreča,
le v srcu plameni,
nastane skrb moreča,
kjer to vse popusti.

Jernej Krof

— Danes zjutraj me je budilka končno enkrat zbudila!

— Res? Kako pa to?

— Zena mi jo je vrgla v glavo.

O cenah

Cene so ženskega spola, zato jim ni zameriti, če niso stalne.

Po prvem četrtletju

(Nadaljevanje s 1. strani)

reformne, so se več ali manj aktivno vključili v reševanje zahtevne proizvodno-poslovne problematike. Vse to prizadevanje pa ni zadostovalo za preprečevanje zmanjševanja mesečnega obsega poslovanja, ki je vse do začetka letošnjega leta bilo v stalnem upadanju ter januarja z 18,358.000 N din doseglo najnižjo točko mesečne realizacije. V tem 9-mesečnem najbolj kritičnem obdobju delovanja naše delovne skupnosti smo bili primorani poseči tudi na najbolj občutljivo področje, na prehod s kvalitetnejših na manj vredne izdelke našega proizvodnega programa. Izkazalo se je, da izdelki, katere smo v časih visoke konjunktore brez težav plasirali na jugoslovansko tržišče, niso kvalitetno popolnoma osvojevali. Tehnični kader je bil primoran intenzivneje poseči v tehnološki postopek, komerciala pa k iskanju novih potrošnikov ter osvajanju najzahtevnejših tržišč konvertibilnega področja. Iz ponovnega vzpona v prvih štirih mesecih letošnjega leta, ko se je realizacija zopet dvignila marca in aprila na povprečje 23 milijonov N din, bi lahko sklepali, da je delovna skupnost premagala najtežje obdobje in na novi, kvalitetnejši ravni svoje proizvodnje že našla sebe in svoj položaj v gospodarski reformi.

Ob takem gibanju proizvodnje in prodaje naših izdelkov delovna skupnost ni dosegla planske postavke letne realizacije za 1966. Eksterne realizacije je bilo dosežene 277,334.000 N din. Ob upoštevanju realizacije, lastnih uslug in nabavljenega materiala ter ostalih dohodkov pa je celotni dohodek podjetja znašal 303,205.000 N din. Zaradi nastalih težav pri plasmaju izdelkov je bila prizadevnost vse leto prvenstveno usmerjena k zniževanju proizvodnih stroškov, kar se je odrazilo v relativno ugodnem izvrševanju dohodka podjetja. Doseženega je bilo 92,523.689 N din. Po oblikovanju lastnega rezervnega sklada, sklada skupnih rezerv ter po odvedbi 2% posojila za obnovo Skopja je v smislu pravilnika o delitvi dohodka del za osebne dohodke znašal 53,900.604 N din ali 58,3%, sredstva za sklade pa 32,752.170 N din ali 41,7%. Iz teh podatkov se vidi, da je železarna kljub težavam leto 1966 finančno ugodno zaključila. Glavni plodovi relativno visoke akumulacije so bili zbrani v prvem polletju. Z rezultatom, ki ga je naša železarna dosegla v letu 1966, opazovana skozi izbrane ekonomske kategorije, skoraj v vseh pokazateljih prednjači v sklopu jugoslovanskih železarn.

Medtem ko železarna od skupnih razpoložljivih sredstev združenih železarn razpolaga le z delom v višini 7,1%, je njen delež v skupnem dohodku 8,1%, v neto produktu pa blizu 1/10 — točno 9,6%. Pri oblikovanih skladih je z 9,5 N din na 100 N din vloženih sredstev pred Štorami na prvem mestu od vseh jugoslovanskih železarn. Prva je naša železarna z doseženimi 29% tudi v povečanem dohodku od 1965. na 1966. leto. Tudi v neto produktu na zaposlenega s 126.000 N din skupaj z Zenico zavzema prvo mesto. Jasno je, da v takih pokazateljih zavzemamo tudi prvo mesto v osebnih dohodkih. Ti so brez neobremenjenega dodatka za dopuste leta 1966 znašali

935 N din na zaposlenega mesečno, kar je proti železarni Jesenice, ki z 875 N din zavzema drugo mesto, 7% več.

Vrsta je še drugih pokazateljev, ki dajejo primat naši železarni. Pri tem se moramo posebno pohvaliti z zniževanjem obratnih nesreč in celotnih bolezenskih izostankov. Zavedati pa se moramo, da so rezultati našega poslovanja skupaj s celotnim dohodkom bili v drugem polletju v upadanju tudi v neto produktu in zbranim dohodku. Zaradi za proizvodnjo visoko kvalitetnih izdelkov nepopolno dognane tehnologije in nepopolne opremljenosti je registrirani izmeček v podjetju raste, padal izplen, kopičile pa so se tudi reklamacije. Ker se temu pridružuje še dejstvo, da še daleč nismo v celoti razvili čuta za neprestano odpravljanje nepotrebnih poslovnih stroškov, je železarna prav na koncu poslovnega leta 1966, ob tem ko je tega po bilanci ugodno zaključila, bila v svojem najtežjem obdobju.

Da se še ne zavedamo, kaj od nas reforma zahteva, se vidi tudi iz gibanja zalog. Leta 1966 je naša železarna za nedovršeno proizvodnjo in polizdelke vezala 95 dni razpoložljivih obratnih sredstev. Če to primerjamo z drugimi železarnami: Nikšić 63 dni, Štore 55 dni, Jesenice 50 dni, Sisak 33 dni, nam mora postati jasno, da tu pri nas nekaj ni v redu. Na čelu smo tudi z vezanimi obratnimi sredstvi pri kupcih. Ti so pri nas 64 dni, v Sisku 61, Nikšiću 49, pri Zenici pa samo 39 dni. Le pri razredu 3 in pri surovinah in pomožnem materialu smo v primerjavi z drugimi železarnami v malo boljšem položaju. Pri teh zalogah smo vezali naša obratna sredstva 84 dni, kar pa tudi proti Jesenicam, ki imajo vezavo 90 dni, če upoštevamo, da proizvodnja surovega železa zahteva velike zaloge koksa in rude, ni ugodna slika, zelo slaba pa proti Smederevu, ki je imelo vezave le 55 dni. Skupno je pri nas leta 1966 znašala vezava obratnih sredstev za vse vrste zalog 200

dni, povprečno vseh železarn pa ta vezava znaša 189 dni. Proti 1965. letu, ko je vezava pri nas znašala še 228 dni, smo sicer napredovali, vedeti pa moramo, saj nišmo dosegli niti dveh obratov letno, da je v tem velika rezerva proizvodnih stroškov. Od tega, kako kdo gospodari s svojimi sredstvi, kolikokrat jih uspe letno obrniti, je odvisna produktivnost in donosnost kapitala, ali za nas višina dohodka in višina osebnih dohodkov.

Ob vstopu v leto 1967 je naša železarna razpolagala po izvršeni revalorizaciji z 282,395.379 N din knjižne vrednosti osnovnih sredstev. Z upoštevanjem odpisov, ki so znašali 98,081.439 N din, je na dan 1. januarja 1967 znašala vrednost osnovnih sredstev 184,313.940 N din. Poleg osnovnih sredstev poslovnega značaja železarna razpolaga tudi z osnovnimi sredstvi skupne porabe, to je z osnovnimi sredstvi družbene ravni. Na dan 1. januarja 1967 je vrednost teh znašala 3,324.615 N din.

Za opravljanje svoje poslovne dejavnosti mora železarna imeti na razpolago potrebna obratna sredstva. Ta so znašala na dan 31. decembra 1966:

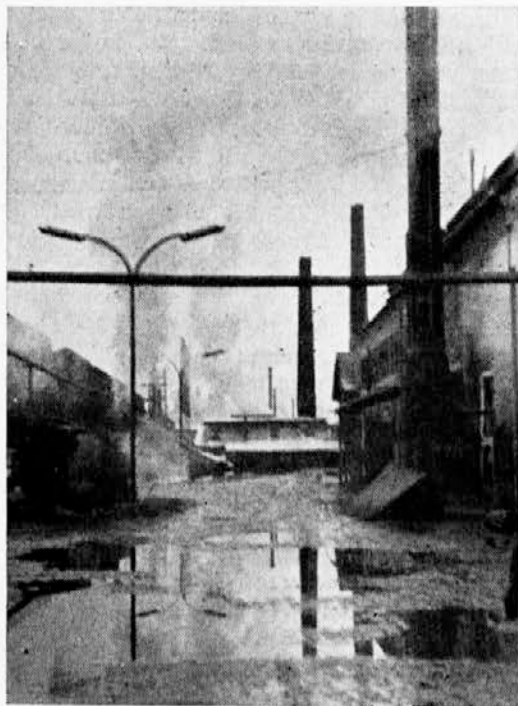
	N din
— v lastnem skladu	35,491.235
— v dolgoročnih kreditih	28,230.468
— v kratkoročnih kreditih	28,681.725
ali s k u p a j	92,403.428

Če razpoložljive vire obratnih sredstev primerjamo s stanjem zalog vseh mogočih materialov, ki so na dan 31. decembra 1966 znašali 115,626.915 N din, nam je neskladnost jasna. Še bolj pa je pomanjkanje obratnih sredstev razvidno, če priključimo še terjatve od kupcev, ki so na koncu leta znašale 52,876.000 N din.

Skrb za povečevanje vira obratnih sredstev ob istočasnem prizadevanju za povečevanje brzine obračanja, mora biti osnovno vodilo gospodarnosti naše delovne skupnosti. Z odločitvijo, da se iz dohodka 1966 10 milijonov N din prenese v sklad obratnih sredstev, je delavski svet železarne po-



Osi za železniška vozila



Somrak

kazal svoje razumevanje za oblikovanje lastnega sklada. Proces pa se bo moral v obeh smereh še z večjo skrbjo dobrega gospodarja nadaljevati. Ta usmeritev je podana tudi v gospodarskem načrtu za l. 1967.

Delavski svet je po daljšem pripravljalnem obdobju 9. decembra 1966 sprejel osnovne postavke predvidenega obsega poslovanja v letošnjem letu. Ta predvideva 231.000 t skupne proizvodnje, 68.000 t blagovne proizvodnje, 300 milijonov N din realizacije, od tega 2.350.000 dolarjev izvoza. Finančni plan, sprejet 19. aprila 1967, pa predvideva 91.000.000 N din dohodka s predvideno razdelitvijo na rezervni sklad in druge obveznosti v višini 5.126.991 N din, za osebne dohodke bruto 61.491.712 N din in za sklade 24.381.297 N din. Iz te razdelitve se vidi, da je predvidena akumulativnost podjetja v velikem upadanju, saj predvideno oblikovanje skladov zajema le še 33 % sredstev za osebne dohodke in sklade. Ob taki razdelitvi plan predvideva do 90 % doseganja 43 % dohodka za neto osebne dohodke, od 90 % dalje pa 50 % dohodka za neto osebne dohodke, za mesečne akontacije pa 12,5 % od dosežene realizacije.

Že uvodoma je bilo povedano, da je železarna januarja letos dosegla najnižjo točko v upadanju mesečne realizacije. Četudi se je v tem mesecu dosegel preobrat v krivulji prodaje naših izdelkov, ki se je počasi zopet začela dvigati, je dosežen obseg proizvodnje in poslovanja v 1. četrtletju daleč pod 1/4 letno planiranih postavk. Skupne proizvodnje smo dosegli 54.048 t, kar je 6,4 % izpod planiranega obsega. Tudi v primerjavi s 1. četrtletjem lanskega leta smo dosegli le 97,5 %, proti zadnjemu četrtletju pa le 96,8 % proizvodnje. Če obseg skupne proizvodnje primerjamo s povprečjem lanskega leta, ugotovimo, da je ta znašal 19.424 t mesečno, v 1. četrtletju 1967 pa le 18.016 t ali 7,3 % manj. Še slabša je slika v blagovni proizvodnji, kjer smo v prvih treh mesecih dosegli 14.198 t ali le 83,5 % planiranega obsega. Proti povprečju lanskega leta, ko je mesečna realizacija znašala 5.285 t, smo letos padli na 4.733 t ali za 10,5 %.

Realizacije smo v 1. četrtletju dosegli 60.748.555 N din ali le 81 % od 1/4 letne kvote. Tudi pri tem pokazatelju znatno zaostajamo za povprečjem lanskega leta. To je lani znašalo 23.110.615 N din mesečno, letos pa padlo na 20.249.518 N din ali za 12,4 %. Tako gibanje realizacije je zaradi nižjega obsega prodaje in zaradi doseganja nižjih povprečnih cen, ki so znašale v 1. četrtletju 4.278 N din ali 2,6 % pod planirano povprečno ceno.

Le izvoz je dejavnost, s katero se v primerjavi z lanskim letom lahko pohvalimo. Skupno smo v 1. četrtletju izvozili za 473.402 dolarja naših izdelkov, kar je v primerjavi s povprečjem lanskega leta 5,5 % več, v primerjavi s planom pa še vedno zaostanek za 19,4 %. Razveseljivo je pri tem, da smo plan izvoza na konvertibilno področje prekoračili za 10,2 %.

Vzporedno z gibanjem obsega proizvodnje so tudi drugi pokazatelji naše poslovnosti pod lanskimi dosežki. Število zaposlenih je namreč v 1. četrtletju znašalo 3.212 ljudi, ali le 0,2 % izpod predvidevanja plana. Interesantno je pri tem, da so imeli proizvodni obrati zaposlenih le 2.000 ljudi ali 51 manj kot predvideva plan, uslužnostna dejavnost pa zaposluje dejansko 1.204 ali 35 več, kot predvideva plan. Razlika 8 je v posebni skupini. Iz povedanega se lahko že ugotovi padanje produktivnosti dela. Ta je v skupni proizvodnji znašala 5,62, v blagovni pa 1,48 t na zaposlenega mesečno. Proti produktivnosti v 1. četrtletju lanskega leta smo s tem padli za 3,4 oziroma za 6,9 %. Še bolj pa je padec produktivnosti izražen v doseženi realizaciji na zaposlenega mesečno. Po planu naj bi ta znašala 7.764 N din, dosežena pa je bila 6.320 N din ali 18,6 % pod planom. Podobna je slika pri zasledovanju izmečka in izplena. Izmeček je proti povprečju 1966 porastel od 2,51 na 3,04 % ali relativno za 21,1 %, izpleni pa ob tem logično padel od 79,6 na 77,6 % ali za 2,5 %. Izmeček je brez izjeme narastel v vseh obratih.

S takim gibanjem poslovanja v 1. četrtletju vsekakor ne moremo biti zadovoljni. Tolažba nam je lahko, da je bil zelo slab start in da smo se iz meseca v mesec popravljali. To nam kažejo vsi podatki poslovanja.

Skupna proizvodnja je januarja znašala 16.217 t, februarja 17.568 t in marca 19.563 t. Zanimivo je pri tem, da smo marca že presegli planirani mesečni obseg skupne proizvodnje, ki znaša 19.250 t.

Tudi blagovna proizvodnja kaže tako napredovanje, in sicer od januarja dosežene 4.284 t na februar 4.739 t in marca 5.175 t. Marčeva blagovna proizvodnja še ni na planski kvoti in jo še vedno dosega le 81,3 %; važno pa je, da se tudi pri tem kaže tendenca dviga.

Podobna je tudi slika v realizaciji: januarja 18.358.668 N din ali 73,4 % plana, februarja 19.169.804 N din ali 76,7 % plana, marca 23.220.083 N din ali 92,9 % aritmetično razdeljene letne kvote.

Nizka realizacija se odraža tudi v finančnem rezultatu.

Finančni rezultat 1. četrtletja 1967, izračunan po fakturirani realizaciji, je sledeč:

	N din
1. celotni dohodek	66.632.352,98
2. stroški za ta dohodek	49.464.981,25

3. ter je bil s tem dosežen dohodek v višini 17.167.371,73 izračun po plačani realizaciji pa:

	N din
1. celotni dohodek	54.230.749,86
2. poslovni stroški	39.806.376,98
3. ter dohodek	14.424.372,88

Če ta rezultat primerjamo z 1/4-letne planirane kvote, ugotovimo, da smo dosegli celotnega dohodka po fakturirani realizaciji 84,5 %, po plačani pa 68,8 %. S tem se že jasno vidi, da tudi dohodek ni bil dosežen, kot je predvideval plan. Ob upoštevanju fakturirane realizacije ta znaša 75,5 %, po plačani realizaciji pa le 63,4 % 1/4 dohodka, predvidenega v gospodarskem načrtu za leto 1967.

Kakor je bilo že povedano, se osebni dohodek neto za letošnje leto do 90 % doseženega dohodka oblikuje v višini 43 % dohodka. Izračunano iz dohodka po fakturirani realizaciji nam pripada 7.381.970 N din neto osebnih dohodkov. V 1. četrtletju smo na podlagi 12,25 % od realizacije izračunane akontacije za 1. četrtletje že izplačali 7.570.740 N din, kar pomeni, da smo izvršili preplačilo v višini 188.770 N din ali za 2,56 % prekoračili realizirani osebni dohodek. Četudi se vnaprej izplačani osebni dohodki nahajajo v povečanih zalogah, s takim gibanjem poslovanja, če ne zaradi drugega, predvsem zaradi ustreznega doseganja osebnih dohodkov ne moremo biti zadovoljni. Objektivno povedano, vzrokov za nazadovanje obsega poslovanja naše železarne ter s tem v zvezi padanja produktivnosti in ekonomičnosti proizvodnje je več. Del teh, predvsem vprašanje likvidnosti, leži tudi zunaj, večji del pa je vključno v naših rokah.

Precej je bilo v tem poročilu rečenega že o gibanju zalog, podane pa tudi primerjave. Ugotoviti moramo, da v 1. četrtletju pri gospodarjenju z zalogami nismo dosti napredovali. Skupno so se sicer znižale od 115.626.914 na 113.779.574 N din, kar je v primerjavi s planiranim normativom 94 milijonov še znatno previsoko. Padec je pokazan le v razredu 3, to je pri surovinah in materialu, in sicer od 42.068.000 na 38.931.196 N din, kar pa je v primerjavi z normativom še vedno za blizu 9 milijonov N din preveč. V vseh drugih materialih pa je viden porast zalog. Nedokončane proizvodnje in polizdelkov smo imeli ob vstopu v letošnje leto 67.026.175 N din, 31. marca 1967 pa so ti že znašali 67.860.565 N din. Če jih primerjamo z normativom, ki znaša 49 milijonov N din, vidimo, da imamo največje rezerve v nedokončani in na žalost dostikrat sumljivi proizvodnji. Da je tako, kaže tudi dejstvo, da kljub pomanjkanju naročil v 1. četrtletju nismo uspeli oblikovati zaloge gotovega blaga do planirane količine 15 milijonov N din. Zaloge gotovih izdelkov so se sicer malenkostno povišale, in sicer od 6.532.768 na 7.087.813 N din. Da bi lahko hitreje postregli odjemalce, bi morali del nedovršene proizvodnje finalizirati ter povečati zaloge kontrolno pregledanih gotovih izdelkov.

Posebno kritično, za kar pa v glavnem krivde ne moremo iskati doma, je stanje vezanih sredstev pri naših odjemalcih. Stanje terjatev pri kupcih se je do 31. marca 1967 dvignilo na 64.427.818 N din ali za 22 %.

Z rastjo terjatev rastejo tudi upniki. Za dobave surovin in pomožnega materiala smo 1. januarja 1967 našim dobaviteljem dolgovali 8,475.272 N din; ob zaključku četrtletja pa so se naši dolgovi dvignili na 13,565.768 N din ali za 60 %.

Železarna ne razpolaga z zadostnimi viri, da bi lahko prenesla tako gospodarjenje z obratnimi sredstvi. Stanje virov od lastnega sklada do kratkoročnih kreditov se je proti zaključku leta 1966 zaradi odvedbe dohodka v sklad obratnih sredstev nekoliko popravilo, zaradi restrikcije kratkoročnih kreditov pa ponovno nekoliko znižalo, tako da smo 31. marca 1967 razpolagali z 99,207.548 N din virov obratnih sredstev. To pa še zdaleč ne zadošča za pokrivanje zalog in dolžnikov, ki so ob vstopu v drugo četrtletje znašali skupno 178,207.392 N din. Četudi kot odbitno postavko upoštevamo naše upnike, je razlika še vedno 70 milijonov N din. Res da se del tega primanjkljaja med letom pokriva iz tekočega poslovanja akumuliranega dohodka, kar pa seveda ob znatno nižji realizaciji tega še daleč ni zadosti. Drastične bodo torej potrebne mere za znižanje zalog pa tudi dolžnikov, sicer bo ogroženo tudi redno izplačevanje osebnih dohodkov.

Upravni odbor se ob predaji svoje enoletne zadolžitve na žalost ne more pohvaliti z rožnatim položajem delovne organizacije. Če nam krivulja poslovnih rezultatov kaže zakonitost, potem je razveseljivo dejstvo, da smo sedaj v ponovnem vzponu. Štirimesečno poslovanje nam zato že kaže izboljšanje pri doseganju dinamike letnega gospodarskega načrta. Fakturirana realizacija se je že pomaknila od 81 % v 1. četrtletju na 81,3 % v štirih mesecih poslovanja. Preplačani osebni dohodki, ki se nahajajo v naših zalogah, so s tem že delno bili realizirani. Veliko naporov bo še potrebnih, preden bo naše poslovanje privedeno v tir, ki ga predvideva gospodarski načrt.

Nezadostno se zavedamo, da je v pogojih reforme, ko so zmanjšane investicijske naložbe, zoženo kratkoročno kreditiranje proizvodnje in uvedena liberalizacija zunanjetrgovinskega poslovanja, spremenjen asortiman, struktura in obseg potrošnje in da je prodaja blaga dobila zapletenejšo in kvalitetnejšo vsebino. Konkurenčnost, izražena v obliki dobre kvalitete, primerne cene in kratkih dobavnih rokov, je z vsemi svojimi dejavniki nastopila svojo vlogo. Na to gonilo gospodarskega napredka mi kaj radi pozabimo. V mislih še vedno živimo v času visoke konjunktуре, ki se v enaki obliki ne bo nikoli več vrnila.

Upravičeno sicer lahko pričakujemo določene korekture na področju uvoza izdelkov črne metalurgije, dalje na področju izravnave medsebojnega dolgovanja, kar pa ne bo zadosti za dosego našega mesta v gospodarski reformi. Sanacija na lastnih močeh, odстранjevanje notranjih slabosti in dosega konkurenčnih sestavin za vse naše izdelke so zahtevni pogoji nove prosperitete naše železarne — izbojevati si jih bomo morali sami.

Ni tako resno

— Ti, zakaj se misliš ravno na pustni torek poročiti?

— Zato, ker se na ta dan stvar ne jemlje tako resno.

Novi člani naših organov upravljanja

Na zasedanju meseca maja, ki so mu prisostvovali že tudi letos na novo izvoljeni člani delavskega sveta podjetja, je ta organ poleg izvolitve svojega predsednika in njegovega namestnika izvolil še člane novega upravnega odbora in imenoval člane za svoje pomožne organe — komisije.

Za predsednika delavskega sveta so navzoči izvolili Franca Pudgarja, zaposlenega v mehanski obdelovalnici, za njegovega



Franc Pudgar, predsednik delavskega sveta podjetja

namestnika pa Viktorja Slemnika, zaposlenega v kovačnici.

Za člane novega upravnega odbora in njihove namestnike pa je delavski svet izvolil:

za člane:

- inž. Janeza Bratino, el. remont;
- Jožeta Dornika, promet;
- inž. Jožeta Žunca, valjarna;
- Petra Orožna, APS;
- Jožeta Potočnika, mehanična;
- Ivana Erjavca, vzmetarna;
- inž. Vlada Raca, topilnica;
- Karla Polanca, livarna;
- Marjana Blažiča, TPO;
- Stanka Matvoza, TKR;

za namestnike:

- Ivana Vušnika, el. rem.;
- Petra Vogla, promet;
- inž. Ivana Ažnoha, kovačnica;
- Eda Javornika, GRS;
- Viktorja Turkuša, mehanična;
- inž. Franca Poberžnika, mehanična;
- Jožeta Kotnika, topilnica;
- Jožeta Kerbeva, livarna;
- Rudolfa Orešnika, TPO;
- Stanka Kotnika, GRS.

Za člane posameznih komisij pri DSP so bili imenovani:

Komisija za varstvo pri delu:

- 1. Jože Kolmančič, livarna;
- 2. Stanko Rihter, strojni remont;
- 3. Jože Zorman, valjarna;

- 4. Pavel Stropnik, mehanična;
- 5. Anton Vehovar, energetski odd.

Stanovanjska komisija:

- 1. Pavel Krivograd, mehanična;
- 2. Avgust Marin, termična obdel.;
- 3. Jože Sedelšak, livarna;
- 4. Jakob Konič, špedicija;
- 5. Anton Gašper, gradbeni remont.

Komisija za kadre in delovna razmerja:

- 1. Jože Rodič, dipl. inž., TKR;
- 2. Pavel Cesar, elektroremont;
- 3. Jože Osenjak, mehanična;
- 4. Rado Jelerčič, dipl. inž., topilnica;
- 5. Anton Radušnik, valjarna;
- 6. Ludvik Grašič, vzmetarna;
- 7. Franc Golob, uprava.

Komisija za osnovna sredstva:

- 1. Franjo Mahorčič, dipl. inž., uprava;
- 2. Vasilij Terseglav, uprava;
- 3. Ivan Zupan, dipl. inž., mehanična;
- 4. Milan Dobovišek, dipl. inž., jeklarne;
- 5. Božo Cimerman, dipl. inž., TPO.

Komisija za osebne dohodke:

- 1. Marjan Blažič, TPO;
- 2. Stanko Kovačič, topilnica;
- 3. Mirko Pratneker, mehanična;
- 4. Jože Trbižan, strojni remont;
- 5. Anton Rutar, uprava;
- 6. Alojz Janežič, energetski odd.;
- 7. Tomo Škegro, livarna.

Komisija za ugotavljanje kršitev delovnih dolžnosti in za izrekanje ukrepov:

za člane:

- 1. Anton Godec, jeklovlek;
- 2. Franc Uršnik, mehanična;
- 3. Sonja Slemnik, uprava;

za namestnike:

- 1. Ivan Virant, mehanična;
- 2. Erik Sirk, TKR;
- 3. Adolf Žnidaršič, stroj. rem.

Člani novo izvoljenega upravnega odbora so se sestali na seji 22. maja 1967. Za predsednika so izvolili Janeza Bratino, dipl. inženirja iz elektroremonta, za njegovega namestnika pa Petra Orožna iz analitsko planskega sektorja.

Na tej seji je upravni odbor imenoval tudi člane komisije za racionalizacijo in komisije za prošnje in pritožbe. Za člane komisij so bili imenovani:

Komisija za racionalizacije:

- 1. Jože Žunec, dipl. inž., valjarna;
- 2. Jože Potočnik, mehanična;
- 3. Ferdo Vizjak, dipl. inž., TKR;
- 4. Avgust Verčko, dipl. inž., konstrukcijski biro;
- 5. Ivo Kohlenbrand, GRS.

Komisija za prošnje in pritožbe:

- 1. Vlado Rac, dipl. inž., topilnica;
- 2. Anton Grošelj, PD jeklarne;
- 3. Betka Kraubenger, odd. za zunanjo trgovino;
- 4. Franc Telcer, GRS;
- 5. Slavko Strmčnik, PD mehanične.

Vsem izvoljenim in imenovanim članom naših organov upravljanja naše skupne iskrene čestitke.

Z zasedanja delavskega sveta

(Nadaljevanje s 1. strani)

ukrepi in normativnimi akti, ki so bili sprejeti v njegovi mandatni dobi, kaže omeniti sprejetje sklepa o postopnem prehodu na skrajšani delovni teden in sprejetje statuta naše železarnice.

Za lažje izvrševanje nalog je pri delavskem svetu delovalo šest komisij. Komisija za kadre in delovna razmerja je skrbela za tehnološkemu postopku kvalifikacijsko ustreznost sestav delovne skupnosti. Komisija pa je zadnje čase pri delu imela nekoliko težav. Te so nastopile, ker se pri razporeditvi zaposlenih in ostalih ukrepov, ki smo jih bili primorani izvajati zaradi zmanjšane obsega naročil, nismo mogli vedno držati nedvoumnih predpisanih postopkov. Druga težava se je pojavila pri razpisovanju in razglašanju prostih delovnih mest. Ugotavlja se, da v naših normativnih aktih za delovna mesta zahtevane strokovne prakse in službenih let ne bi smeli obravnavati preveč toga. Pri naših odločitvah bi morale biti bolj odločilne sposobnosti delavca, ne pa samo spričevala. Oba problema bo treba čimprej uskladiti z našimi dejanskimi potrebami in zahtevami.

Komisija za ugotavljanje kršitev delovnih dolžnosti in za izrekanje ukrepov je obravnavala kršitve delovnih dolžnosti in tako skrbela za večjo delovno in tehnološko disciplino. Komisija za osnovna sredstva je pripravljala predloge za nabavo, spremembo in izločanje osnovnih sredstev. Komisija za osebne dohodke je obravnavala obsežno in zahtevno problematiko delitve OD in izpopolnitve sistema delitve.

Stanovanjska komisija zaradi še neresenih stanovanjskih problemov ni imela prijetne naloge pri razdeljevanju stanovanj. Komisija za varstvo pri delu je obravnavala predvsem problematiko zaščitnih sredstev in ukrepov za zmanjšanje delovnih nezgod. Lani, posebno pa v prvem četrtletju letos, smo na področju znižanja delovnih nezgod in števila izostankov zaradi bolezni dosegli zelo zadovoljive rezultate.

V naših organih upravljanja — delavskem svetu podjetja, upravnem odboru, njenih komisijah in delavskih svetih sklopov obratov ter njihovih komisijah, je v pretekli mandatni dobi sodelovalo 328 članov delovne skupnosti. V tem številu pa niso všteti člani občasnih komisij in vrsta ostalih delavcev, ki so dali svoj prispevek za boljše gospodarjenje in delo organov upravljanja.

Dosedanji upravni odbor, ki ga je delavski svet podjetja izvolil na zasedanju 6. maja lani, je v svoji mandatni dobi imel 44 sej. Na sejah je poleg obravnave materiala za zasedanja delavskega sveta podjetja razpravljaj še o kriterijih in dodelitvi dolgoročnega kredita za gradnjo stanovanjskih hiš, pogojih za letovanje članov naše delovne skupnosti v našem počitniškem domu, potrjeval cenike del za zaposlene na delovnih mestih s stalno oceno, razpravljaj o načinu in obliki dodatnega zbiranja finančnih sredstev za gradnjo stanovanj, potrjeval premijske normative, obravnaval problematiko službenih potovanj v državi in inozemstvu in vzroke reklamacij za dobavljene izdelke. Odobril je odkup stanovanj v študentskem naselju ter opra-

vil razpis (in odobril štipendije za šolsko leto 1966/67. Razpravljaj je o rezultatih in analizi preizkusa znanja administrativnih uslužbencev ter temu ustrezno sprejel potrebne ukrepe. Obravnaval je realizacijo osnovnih sredstev in izvršil analizo našega premijskega sistema. Posebne seje so bile namenjene razpravi o kadrovanju in kadrovskih problemih železarnice, krepitvi osebne odgovornosti in poslovnega sodelovanja med slovenskimi železarnami. Poleg naštetega je upravni odbor obravnaval še ostalo problematiko, ki se je v teku njegove mandatne dobe pojavljala pri poslovanju podjetja.

Za boljše in uspešnejše delo je imel upravni odbor komisijo za racionalizacije in komisijo za prošnje in pritožbe. Komisija za prošnje in pritožbe je obravnavala prošnje in predloge, s katerimi so se v osebnih in ostalih zadevah obračali na njegov naslov posamezniki, organizacije ali društva. Komisija za racionalizacije pa je obravnavala predloge predlagateljev racionalizacij in tehničnih izpopolnitev ter izboljšav. Dosedanje delo na tem področju in predlogi, ki so bili predmet razprave, so pokazali, da je naš pravilnik o racionalizacijah in tehničnih izboljšavah potreben dopolnitve. Delo naših organov upravljanja je po oceni upravnega odbora v pretekli mandatni dobi bilo uspešno. Tudi sodelovanje organov upravljanja z družbenopolitičnimi organizacijami v naši železarni je bilo zadovoljivo in so se o vseh važnejših vprašanjih in odločitvah vedno uspela izoblikovati enotna stališča in mnenja, ki so služila za boljše delo in poslovanje podjetja.

Drugi del poročila je obravnaval delo naše poslovanje lanske leto, največ pa naše delo v prvem četrtletju letošnjega leta. Dosedanji upravni odbor je v svojem enoletnem obdobju verjetno deloval v najtežjem obdobju poslovanja naše železarnice po osvoboditvi. Potem ko smo meseca aprila s 27,166.000 N din dosegli vrh do sedaj dosežene mesečne realizacije, je ta pod vplivom gospodarske reforme pričela iz meseca v mesec padati. Zavestni nosilci gospodarske reforme so že ob njenem začetku ugotavljali, da to ni samo gospodarska, temveč tudi družbena reforma, v kateri bo najtežje spremeniti miselnost ljudi. Uspehi, ki smo jih dosegli v prvem četrtletju reforme, so nas zavajali v miselnost, da bo naša delovna skupnost brez večjih težav premagala vse ovire gospodarske reforme. Šele po nekaj mesecih stalnega zmanjševanja mesečne realizacije nam je vsem postalo jasno, da to ni slučajen pojav, temveč posledica gospodarske reforme, ki zahteva novo, kvalitetnejšo raven poslovnih odnosov in višji nivo proizvodno ustvarjalne dejavnosti. Upravni odbor je na svojih sejah obdeloval od strokovnih služb pripravljena gradiva in s presodnimi kratkoročnimi neposrednimi posegi ter s posredovanjem širših poslovnih odločitev delavskemu svetu vplival na izboljšanje kondicijske sposobnosti za večje poslovne uspehe delovne skupnosti. Tudi strokovni delavci naše železarnice, na katere je padlo glavno breme gospodarske reforme, so se več ali manj aktivno vključili v reševanje zahtevne proizvodno poslovne problematike. Vse

to prizadevanje pa ni zadostovalo, da bi preprečili zmanjševanje mesečnega obsega poslovanja, ki je vse do začetka letošnjega leta stalno upadalo (in smo januarja letos z 18,358.000 N din dosegli najnižjo točko mesečne realizacije. V tem obdobju smo bili primorani poseči tudi na najbolj občutljivo področje, na prehod s kvalitetnejših na manj vredne izdelke našega proizvodnega programa. Pokazalo pa se je tudi, da izdelki, ki smo jih v času konjunktore brez težav plasirali na jugoslovansko tržišče, niso kvalitetno popolnoma osvojeni. Tehnični kader je bil zato primoran intenzivnejše poseči v tehnološki postopek, komercialni sektor pa k iskanju novih potrošnikov ter osvajanju najzahtevnejšega tržišča konvertibilnega področja. Obseg naše realizacije se je marca in aprila ponovno dvignil na povprečno 23 milijonov N din, iz česar lahko sklepamo, da smo po vsej verjetnosti že premagali najtežje obdobje in na novi kvalitetni ravni svoje proizvodnje našli sebe in svoj položaj v gospodarski reformi. Čeprav predvidenega obsega realizacije za lansko leto nismo v celoti dosegli, smo kljub težavam poslovno leto finančno relativno dobro zaključili. Zaradi nastalih težav pri plasmaju izdelkov je bila vsa naša prizadevanost v celem letu prvenstveno usmerjena k zniževanju proizvodnih stroškov, kar se je ugodno izrazilo pri izvrševanju predvidenega dohodka podjetja. Glavni plodovi doseženega uspeha so bili zbrani v prvem polletju lani. V primerjavi z ostalimi jugoslovanskimi železarnami smo v vseh ekonomskih pokazateljih vključno z osebnim dohodkom lani zavzemali prvo mesto. Zavedati pa se moramo, da so rezultati našega poslovanja skupaj s celotnim dohodkom bili v drugem polletju v upadanju tudi v neto produktu in zbranim dohodku. Večal se nam je izmeček, padal izplen, kopičile pa so se tudi reklamacije. Temu se pridružuje še dejstvo, da še daleč nismo v celoti razvili čuta za neprestano odpravljanje nepotrebnih poslovnih stroškov. Da se še v celoti ne zavedamo, kaj od nas zahteva gospodarska reforma, kažejo tudi podatki o gibanju zalog. Lani je naša železarna za nedovršeno proizvodnjo in polizdelke vezala za 95 dni razpoložljivih obratnih sredstev. To število dni je v drugih železarnah precej nižje in se giblje od največ 63 do najmanj 39 dni. Le pri surovinah in pomožnem materialu smo v primerjavi z ostalimi železarnami v nekoliko bolj ugodnem položaju. Od tega, kako kdo gospodari s svojimi sredstvi, kolikokrat jih uspe letno obrniti, je odvisna produktivnost in donosnost kapitala ali za nas višina dohodka in osebne dohodka.

Za opravljanje svoje poslovne dejavnosti moramo imeti na razpolago potrebna obratna sredstva. Ta so 31. decembra 1966 ob upoštevanju lastnega sklada obratnih sredstev, dolgoročnih in kratkoročnih kreditih znašala 92,403.428 N din. Če stanje zalog vseh mogočih materialov na isti dan, ki so znašala 115,626.915 N din, primerjamo z razpoložljivimi viri obratnih sredstev, nam je neskladnost jasna. Še bolj pa je pomanjkanje obratnih sredstev vidno, če temu priključimo naše terjatve od kupcev, ki so na koncu leta znašale 52,876.000 N din. Skrb za povečanje vira obratnih sredstev ob istočasnem prizadevanju za povečanje njihovega obračanja mora biti osnovno vo-

dilo gospodarnosti naše delovne skupnosti. Z odločitvijo, da po zaključnem računu iz lanskega leta prenesemo v sklad obratnih sredstev 10 milijonov N din, so organi upravljanja železarne pokazali polno razumevanja za oblikovanje lastnega sklada. Proces pa se bo moral v obeh smereh še z večjo skrbjo dobrega gospodarja nadaljevati.

Delavski svet je po daljšem pripravljalnem obdobju decembra lani sprejel osnovne postavke predvidenega obsega poslovanja v letošnjem letu, ki predvideva 231.000 ton skupne proizvodnje, 68.000 ton blagovne proizvodnje in 300 milijonov N din realizacije. Finančni plan, ki je bil sprejet aprila letos, pa predvideva 91 milijonov N din dohodka s predvideno razdelitvijo na naše obveznosti, sklade in OD. Četudi se je v marcu dosegel delni preobrat v krivulji prodaje naših izdelkov, ki se je počasi ponovno pričela dvigati, je dosežen obseg proizvodnje poslovanja v prvem četrtletju daleč pod četrtletno planiranimi postavkami. Skupne proizvodnje smo dosegli le s 93,6 %, v primerjavi z istim obdobjem lanskega leta pa s 97,5 %. Še slabša je bila slika v blagovni proizvodnji, ki smo je dosegli le v višini 83,5 % od nje planiranega obsega. Proti povprečju lanskega leta pa je ta nižja celo za 10,5 %. Realizacije smo dosegli le 81 % od četrtletne kvote. Tudi pri tem pokazatelju znatno zaostajamo za povprečjem lanskega leta. Tako gibanje realizacije je zaradi nižjega obsega prodaje in zaradi doseganja nižjih povprečnih prodajnih cen, ki znašajo v prvem četrtletju 4.278 N din ali 2,6 % pod planirano povprečno ceno. Samo izvoz je dejavnost, s katero se v primerjavi z lanskim letom lahko pohvalimo, saj smo ga v primerjavi s povprečjem lanskega leta finančno presegli za 5,5 %, vendar v primerjavi s planiranim obsegom še vedno zaostajamo za 19,4 %. Razveseljivo je pri tem dejstvo, da smo uspeli plan izvoza na konvencionalno področje prekoračiti za 10,2 %. Vzporedno z gibanjem obsega proizvodnje so tudi drugi pokazatelji naše poslovnosti pod lanskeletnimi dosežki.

Podatek o številu zaposlenih v proizvodnih obratih in zaposlenih v ostalih uslužnostnih dejavnostih kaže nazadovanje produktivnosti dela. V primerjavi z istim obdobjem lanskega leta je produktivnost dela pri skupni proizvodnji nazadovala za 3,4 %, pri blagovni pa za 6,9 %. Še občutnejše je njeno nazadovanje, izraženo v doseženi realizaciji na zaposlenega mesečno. Podobna je slika pri zasledovanju izmečka in izplena. Izmeček je proti povprečju lanskega leta porastel od 2,51 na 3,04 %, izplena pa je, kot posledica tega, padel od 79,6 na 77,6 %. Nizka realizacija se odraža tudi v doseženem finančnem rezultatu prvega četrtletja letos. Celotnega dohodka, izračunana po fakturirani realizaciji, smo dosegli le 66.632.352 N din, po odbitku vseh poslovnih stroškov pa je bil dosežen dohodek v višini 17.167.371 N din. Slabši je še rezultat po plačani realizaciji. Celotnega dohodka smo po plačani realizaciji dosegli le 54.230.749 N din ter znaša doseženi dohodek po odbitku vseh poslovnih stroškov 14.424.372 N din. OD oblikujemo v višini 12,25 % od fakturirane realizacije. Po tem merilu nam je v prvem četrtletju pripadalo 7.381.970 N din neto osebnih dohod-

kov, izplačali pa smo v istem obdobju na račun neto osebnih dohodkov 7.570.740 N din, kar pomeni, da smo izvršili preplačilo za 2,56 % oziroma za ta odstotek prekoračili realizirane OD. Vzrokov za nazadovanje obsega poslovanja naše železarne in s tem v zvezi padanja produktivnosti ter ekonomičnosti proizvodnje je več. Del teh, predvsem vprašanje likvidnosti, leži izven podjetja, večji del pa je izključno v naših rokah. Stanje naših terjatev pri kupcih se je proti 1. 1966 dvignilo za 22 %. Največji naši dolžniki so še vedno veletrgovci, pa tudi nekateri naši neposredni odjemalci. Z rastjo terjatev rastejo tudi upniki. Naše obveznosti do naših dobaviteljev so se od 1. januarja 1967 do 31. marca 1967 dvignile za 60 %.

Čeprav je bila storjena vrsta ukrepov za znižanje zalog, moramo ugotoviti, da na tem področju v prvem četrtletju nismo dosti napredovali. Največjo rezervo imamo v nedokončani, toda na žalost dostikrat sumljivi proizvodnji. Nekoliko so se povišale tudi zaloge gotovih izdelkov. Da bi lahko hitreje postregli našim odjemalcem, smo morali del naše nedovršene proizvodnje finalizirati ter povečati zaloge kontrolno pregledanih gotovih izdelkov. Upravni odbor se ob predaji svoje enoletne zadolžitve na žalost ni mogel pohvaliti z uspešnim položajem naše delovne organizacije. Če nam krivulja poslovnih rezultatov kaže zakonitost, potem je razveseljivo dejstvo, da smo sedaj zopet v ponovnem vzponu. Štirimesečno poslovanje nam zato že kažeboljšanje pri doseganju dinamike našega letnega gospodarskega načrta. Vsekakor pa bo potrebno še veliko naporov, preden bomo ponovno dosegli tak obseg poslovanja, ki ga predvideva in določa naš gospodarski načrt.

Po poročilu upravnega odbora in njegovi razrešnici je delavski svet izvolil nove člane upravnega odbora ter imenoval člane njegovih stalnih komisij. Po izvolitvi članov posameznih organov upravljanja je delavski svet potrdil še rezultat kontinuiranega popisa in inventuro materiala razreda 3.

Poleg izvolitve svojega predsednika in njegovega namestnika, članov upravnega odbora in imenovanja članov posameznih

komisij so bili na tem zasedanju sprejeti še naslednji sklepi:

— Odobri se poročilo upravnega odbora o poslovanju organov upravljanja v pretekli mandatni dobi in poslovanju podjetja v prvem četrtletju letošnjega leta, vključno z ugotovljenim finančnim rezultatom.

— Odobri se kontinuiran popis in inventura materiala razreda 3 in odobri, da se: ugotovljeni viški v znesku 600,73 N din knjižijo v dobro izrednim dohodkom in ugotovljeni manjki v znesku 305,58 N din v breme izrednim izdatkom.

— Za člane DSP, ki jim je letos potekla mandatna doba, se odobri izvedba izleta, 2., 3. in 4. junija 1967, do katerega so upravičeni tisti člani, ki so se udeležili najmanj šest in več zasedanj. Razen tem se izlet odobri še članom upravnega odbora, predsednikom delavskih svetov sklopov obratov in predsednikom komisij pri DSP.

-et

OPOMIN

**Kakor nemi smo obstali;
mar smo se zastoj borili,
zakaj življenj toliko dali,
zdaj zmage dneva ne slavili!**

Jernej Krof

HUMOR

Tako je

V Twainovi družbi je nekdo trdil, da so nekatere ženske pravi angeli.

»Poznam samo enega človeka, čigar žena je pravi angel,« se oglasi pisatelj.

»Kdo je to?« vprašajo vsi hkrati.

»Gospod Smith.«

»Gospod Smith? Saj ta je vendar vdovec!«

»Tako je!« pritrdi Twain.

Praktično

— Od kdaj pa treniraš judo, Pepca?

— Odkar hodim zvečer moza iskat po gostilnah.



Z njegovo pomočjo so po vsej državi spoznali naše pnevmatsko orodje

Direktor Gregor Klančnik

Inženirji in tehniki so zborovali na Ravnah



Delovno predsedstvo

Preosnovanje našega gospodarstva, ki je v teku, je poslovni iznajdljivosti dalo vodilno vlogo. Četudi je poceni in kvalitetno izdelana proizvodnja osnovni pogoj in najboljša reklama za prodajo izdelkov, je iskanje in seznanjanje odjemalcev z nudnim blagom dejavnost, brez katere ni poslovnega uspeha in prosperitete.

Razni so načini propagiranja uporabnosti in lastnosti izdelkov, najboljši pa je brez dvoma z osebnimi stiki seznanjati kupce in predvidene poslovne partnerje, jih neposredno spoznati z dobrim delom, proizvodnjo in življenjem ustvarjalcev. Te sestavine je med drugim vsebovala skupščina inženirjev in tehnikov geološke, rudarske in metalurške stroke, ki je bila pred kratkim pri nas.

Ravne na Koroškem so bile v dneh 25. in 26. maja predmet pozornosti zlasti jugoslovanske gospodarske javnosti. Blizu 200 delegatov iz 75 osnovnih podružnic društva, ki so zastopali okrog 6000 inženirjev in tehnikov, geologov, rudarjev in metalurgov, se je zbralo, da bi se pogovorili o mestu in vlogi nosilcev tehnologije v gospodarski reformi.

Zastopane so bile vse delovne organizacije, zavodi, inštituti in podjetja, ki se bavijo z raziskovanjem, eksploatacijo in predelavo zemeljskih rudnih bogastev v korist življenjskih dobrin.

Skupščina inženirjev in tehnikov geološke, rudarske in metalurške stroke na Ravnah je imela v glavnem organizacijski značaj. Sprejet je bil nov statut, obravnavani pa tudi drugi organizacijski problemi, delegati pa niso mogli mimo tega, da ne bi spregovorili tudi o položaju, v katerem se nahajajo gospodarske panoge, v katerih delujejo.

V dobrodošlici pokroviteljev, koroških geologov, rudarjev in metalurgov, je bilo

rečeno, da smo počaščeni, ker so za kraj letošnje skupščine izbrali Ravne. Odločitev za ta kraj pa ni bila slučajna, saj tvorijo že stoletja važno sestavino prebivalstva Mežiške doline rudarji in metalurgi.

Skupščina na Ravnah je potekala v času zahtevnega obdobja razvoja in krepitve našega gospodarstva, v času, ko je začela reforma z vsemi svojimi dejavniki pritiskati na nas za borbo v znižanju proizvodnih stroškov, povečanju produktivnosti dela, zboljšanju kvalitete proizvodnje in večji gospodarnosti tehnološkega postopka, preusmerjanju proizvodnih programov in iskanju novih potrošnikov doma ter na tujih tržiščih. Inženirji in tehniki so na skupščini ugotovili, da morajo kot nosilci tehnologije in napredka pri tem odigrati glavno vlogo.

Poleg obravnavane dolžnosti inženirjev in tehnikov v prizadevanju za doseg ciljev gospodarske reforme so iskreno spregovorili tudi o vlogi kreatorjev gospodarstva, o skrbi družbe za preusmerjanje zaposlovanja zaradi uvajanja novejših tehnologij in zaradi drugih vzrokov sproščenih delavcev. Govor je bil tudi o ekonomsko neutemeljenem uvozu, o liberalizaciji, ki včasih že bolj škodi zunanje kot domače proizvajalce, o neizkoriščenih kapacitetah, ne zadosti urejenem tržišču in kreditnem sistemu ter drugih problemih, ki so izven domene neposrednega vpliva društev inženirjev in tehnikov. Ugotovili so, da sedaj ne bi smeli izgubljati časa okrog nacionalnih problemov, saj so ti v primerjavi z gospodarstvom idealno rešeni. Skrb pa so izrazili za zaposlitev rudarjev in metalurgov v domovini, pa najsi bodo ti v Bosni, Črni gori, Srbiji, Hrvatski ali Sloveniji.

Kdo drug bolj kot tehniki razume napredek človeštva, prodiranje zemeljskih olj in naravnega plina, ki spodrivata stoletja najvažnejši vir energije — premog? Razumejo tudi liberalizacijo zunanjetrgovinskega poslovanja ter povečani uvoz, pripominjajo pa, da bi to morali pri nas iz-

vesti bolj sistematično in načrtno in tako, da ne bi le preprosti delavec moral plačati najvišji davek reforme, nadaljevati po stopnjah napredka.

Delegati so si v času skupščine na Ravnah ogledali našo tovarno, demonstracije pnevmatskih strojev in orodja, naše prosvetne, športne in kulturne objekte, v študijski knjižnici pa jim je priredil sprejem predsednik občine Jože Kert.

Potem ko je Koroški oktet z izbranimi pesmimi pričaral mehko slovensko dušo, je iz grl vseh Srbov, Makedoncev, Bosancev, Hrvatov in Slovencev zadonela skupna pesem in izpovedala domovinsko enotnost.

Že med zasedanjem je šel po radiu, televiziji in časopisih glas o kraju žlahtnega jekla in dolini svinca ter cinka, po povratku v vse kraje Jugoslavije pa so delegati s svojimi vtisi dodatno razglasili vlogo in mesto naše železarnice.

Skupščina je bila brez velikih priprav izvedena v zadovoljstvo vseh gostov in delegatov, za kar nas je zvezna uprava posebno pohvalila. Največje priznanje gre pri tem tisti peščici naših sodelavcev, ki so ne glede na čas požrtvovalno skrbeli za udobje, dobro počutje ter za hitro in točno seznanjanje delegatov na Ravnah. S tem niso pomagali samo društvu inženirjev in tehnikov, temveč vsej železarni.

Mark Twain

Nekoč je šel pogledat bližnjo bolnišnico za duševno bolne, kjer mu je ravnatelj vljudno razkazoval poslopje in tudi nekatere bolnike. V neki celici je sedel mož srednjih let, ki je prav žalostno strmел predse.

Twain je sočutno vprašal:

»Kaj se je zgodilo s tem človekom?«

»Deklica, ki jo je ljubil, ga ni marala,« je pojasnil ravnatelj.

V sosednji celici pa je divje besnel drug norec, tulil in neprestano suval z rokami in nogami v steno.

»Ta primer je pa menda še hujši?« je vprašal Mark Twain.

»Seveda,« pritrudi spremljevalec, »tale mož se je namreč s tisto deklico poročil.«



Udeleženci skupščine so z zanimanjem sledili poročilom

SKLEPI UPRAVNEGA ODBORA

Na zadnji seji meseca maja se je upravni odbor sestel že v novi sestavi. Na tej seji se je razen izvolitve predsednika in imenovanja članov komisij seznanil še z materialnim in finančnim stanjem podjetja ter s poslovanjem v prvih štirih mesecih letošnjega leta. Na ostalih sejah v prejšnjem mesecu pa je upravni odbor razpravljal o problemih kadrovanja in razpisnih pogojih, razdelitvi dolgoročnega kredita za individualno gradnjo stanovanj in obravnaval predloge za nove člane naših organov upravljanja. S posameznih področij poslovanja, ki so bili predmet razprave, so bili sprejeti naslednji sklepi:

— Delavski svet podjetja je ob razdelitvi sredstev po zaključnem računu za lansko leto za dolgoročni kredit za individualno gradnjo stanovanj izločil določena finančna sredstva. Iz izločenih sredstev je bilo za združno gradnjo namenjenih 25 milijonov S din, za individualno gradnjo pa 19.166.000 S din. Za pravo predloga razdelitve teh sredstev je upravni odbor imenoval posebno komisijo. Komisija, ki si je ogledala individualno gradnjo, je pri predlogu za višino kredita upoštevala fazo izgradnje, višino doslej že sprejetega kredita in gradbeni okoliš. Pri tem je upoštevala sprejeta stališča, da lahko kredit dobijo samo, prosilci, ki svoja stanovanja grade v območju, ki ni več kot 5 km oddaljeno od naše železarnice. Najnižji znesek kredita je letos tako znašal 200.000 S din, najvišji pa 700.000 S din. Upravni odbor je ob pregledu seznama članov delovne skupnosti, ki naj bi se jim letos odobrila dolgoročni kredit za gradnjo stanovanj, ugotovil, da je predlog sestavljen objektivno, in da so sredstva razdeljena v okviru razpoložljivih možnosti, zato je predlog komisije za dodelitev kredita v celoti odobril.

— Komisija za kadre in delovna razmerja je obvestila upravni odbor, da se pri njenem delu zadnji čas pojavlja vrsta vprašanj, na katera ne more sama odgovoriti, zato meni, da je prav, da o njih razpravljajo tudi drugi organi upravljanja in do njih zavzamejo svoja stališča. Problemi nastopajo zaradi nesorazmerja zahtevanih let prakse med našim pravilnikom o delitvi OD in dejanskimi potrebami zahtevane strokovne prakse za delovna mesta ter dalje pri zaposlitvi in razporeditvi naših študentov na delovna mesta. Nakazani problem je bil ilustriran tudi s podatki o zasedbi delovnih mest. V železarni imamo zasedenih 97 delovnih mest, za katera se zahteva visoka strokovna izobrazba, dejansko pa zaseda ta delovna mesta 49 delavcev z visoko strokovno izobrazbo, 5 z višjo, 34 s srednjo, 5 je visoko kvalificiranih delavcev, eden kvalificiran, trije pa so z NSS izobrazbo. Podobno je tudi z delovnimi mesti, za katera se zahteva višja ali srednja strokovna izobrazba. Podobne razmere so tudi pri zaposlenih v neposredni proizvodnji. Po naših pravilnikih potrebujemo 513 visoko kvalificiranih delavcev, imamo pa jih 128; kvalificiranih delavcev naj bi potrebovali 1.215, imamo pa jih 1.081; polkvalificiranih delavcev potrebujemo 740, imamo pa jih 487, delovnih mest, kjer naj bi bili zaposleni nekvalificirani delavci, imamo le 186, dejansko pa imamo 1.051 nekvalificiranih delavcev. Podatki se nanašajo le na delovna mesta, ki so zasedena. Primerjava po organizacijski shemi in upoštevanju nezasedenih delovnih mest bi to nesorazmerje med dejansko in zahtevano stopnjo strokovne izobrazbe verjetno še poslabšala. V razpravi je bilo ugotovljeno, da so podatki, ki za nas niso vzpodbudni, v glavnem posledica naših napak v preteklosti, ko smo za delovna mesta pogosto določevali previsoko stopnjo zahtevane strokovne izobrazbe. Zahteve čisto niso bile odraz potreb delovnih mest, temveč predvsem OD. Struktura zaposlenih se zadnji čas sicer izboljšuje, vendar proces izboljšanja in premikov verjetno še dalj časa ne bo končan. Težko pa je skoraj misliti, da bomo strukturo zaposlenih, določeno v naših pravilnikih, v popolnosti lahko dosegli. Z namenom, da bi odpravili nasprotja, ki se čisto pojavljajo, bo treba v železarni pristopiti k ponovni ocenitvi delovnih mest in verjetno ponekod spremeniti zahtevano stopnjo kvalifikacije in strokovne izobrazbe. Premiki kvalifikacijske strukture in zahtevane strokovne izobrazbe pa po mišljenju upravnega odbora ne bodo povsem enostavni, ker bi v nekaterih primerih

taka sprememba verjetno zahtevala tudi spremembo ocene delovnega mesta. Mogoče bo pri ponovni ocenitvi bolj prav, da se bo ugotovila minimalna zahtevana stopnja strokovne izobrazbe, ki se bo zahtevala za uspešno izvrševanje dela na posameznih delovnih mestih in ne bo maksimalna, kot je to sedaj primer. Podjetja k ureditvi teh vprašanj pristopajo različno. Ena izmed metod ugotavljanja zahtevane strokovnosti, zahteve delovnega mesta in uspešnosti dela delavca na delovnem mestu je tudi test. Test naj bi pokazal, koliko kandidatove sposobnosti odgovarjajo delovnemu mestu, ki naj bi ga zasedel. Nekateri so bili mnenja, da bi morali naši pravilniki dopuščati možnost napredka že zaposlenih v okviru delovnega mesta, ki ga posameznik zaseda. Tako bi se izognili pojavu, da se nekateri večkrat prijavljajo na različna razglašena delovna mesta. Prijave pa niso posledica nezadovoljstva z delom, ki ga opravljajo, pač pa želja, da si na tak način povišajo OD. Vsekakor bi morali v podjetju bolj stremeti za večjo specializacijo zaposlenih na delovnih mestih, ker bi s tem lahko dosegli boljše rezultate. Pri razglašanju delovnih mest bi po mnenju upravnega odbora morala več sodelovati vodstva obratov, ker so tem kandidatove sposobnosti gotovo najbolj znane. Poudarjeno je bilo, da se v naših razpisih in razglasih prostih delovnih mest premalo poslužujemo kriterija poskusne dobe, v kateri naj bi ugotovili, če kandidat ustreza zahtevam delovnega mesta. Problem, ki je stopil v ospredje, narekuje, da k ponovni ocenitvi delovnih mest v železarni pristopimo čimprej. Dokler pa delo ne bo opravljeno, bi morali pri izbiri kandidatov biti bolj elastični in stremeti predvsem za tem, da na delovna mesta postavljamo ljudi, ki bodo zahtevam delovnega mesta ustrezali.

V razpravi je bilo načeto tudi vprašanje pomanjkanja visoko kvalificiranih delavcev za opravljanje določenih del. Po mnenju upravnega odbora je pojav pomanjkanja visoko kvalificiranih delavcev nastal kot posledica obstoja TSS oddelka za odrasle na Ravnah. Verjetno obe šoli na Ravnah nimata možnosti obstoja, ker se vsi, ki izpolnjujejo pogoje, v glavnem odločajo za vpis na TSS. Po mnenju nekaterih bi kazalo razmisliti o tem, da se TSS oddelka za odrasle na Ravnah za določen čas ukine, namesto tega pa osnuje šola za visoko kvalificirane delavce. Razprava pa je pokazala, da bo o tem potrebna posebna razprava in da problema ni možno takoj urediti. Po širši razpravi in izmenjavi mnenj je bilo o nakazanih vprašanjih odločeno:

— V železarni je pristopiti k ponovni ocenitvi zahtevane stopnje strokovne izobrazbe za vsa delovna mesta. Da bi bila ocenitev čimbolj realna, bo upravni odbor na eni izmed naslednjih sej obravnaval merila in kriterije, po katerih naj bi se opravila ponovna ocenitev delovnih mest. Ponovna ocenitev mora biti opravljena za delovna mesta s stalno oceno kakor tudi za delovna mesta v neposredni proizvodnji.

— Naše normativne akte je pri določbah, ki govorijo o razpisu in razglasu prostih delovnih mest, dopolniti z določilom, da naj komisija pri izbiri kandidatov za razpisana ali razglašena delovna mesta ne upošteva samo formalne kvalifikacije in izpolnitve kandidatovih pogojev, temveč da mora v večji meri upoštevati dejansko strokovno in organizacijsko sposobnost kandidata.

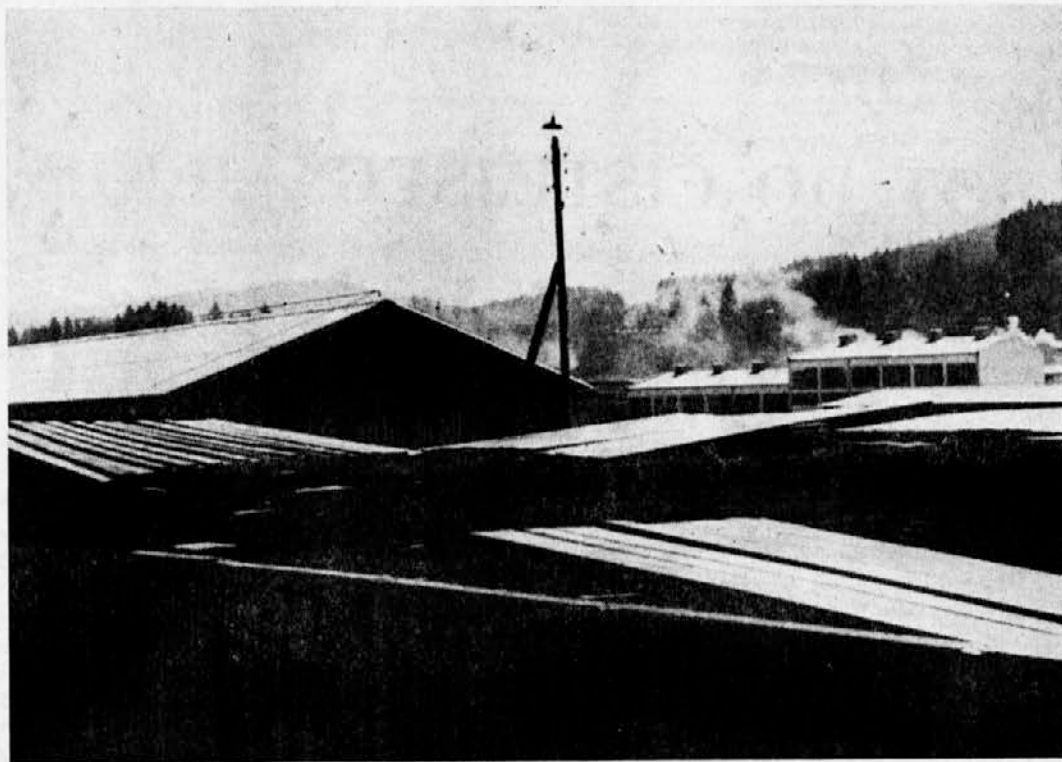
— Poleg drugih meril in kriterijev za ugotavljanje kandidatovih sposobnosti naj se uvede tudi test, ki naj pokaže, če kandidat ustreza zahtevam delovnega mesta.

Po obravnavi predloga za člane posameznih organov upravljanja je bil upravni odbor mnenja, da so v teh preveč zastopani delavci, zaposleni na delovnih mestih s stalno oceno, premalo pa zaposleni iz neposredne proizvodnje. Sklenjeno je bilo, da je mnenje upravnega odbora posredovati predlagateljem s priporočilom, da o sestavi, če menijo, da je pripomba umestna, ponovno razpravljajo.

Na predlog komisije za rekreacijo in oddih je upravni odbor ponovno razpravljal o kriterijih in pogojih letovanja v letošnji sezoni v našem počitniškem domu. S tem v zvezi je bilo sklenjeno:

— Z namenom, da letos v počitniškem domu po zaključeni sezoni ne bi bilo treba kriti morebitne zgube, ker moramo to pokriti iz osebnih dohodkov zaposlenih in upoštevajoč predvidene stroške poslovanja, se prvotno določena cena dnevnega penziona za člane naše delovne skupnosti in njihove družinske člane, ki niso zaposleni, poviša za 200 S din na dan in tako znaša v času predsezone 2.000 S din, v času sezone pa 2.200 S din. V ceni je vračunana tudi turistična taksa. Cena dnevnega penziona za ostale skupine gostov, ki bodo morebiti letovale v našem počitniškem domu, ostanejo nespremenjene.

— Letos se v našem počitniškem domu odobri brezplačno letovanje 80 članom naše delovne skupnosti. Brezplačno letovanje je omogočiti le aktivnim zaposlenim, pri čemer je upoštevati tudi tiste, ki bodo letos upokojeni. Število članov delovne skupnosti, za katere je



Ploskve

odobreno brezplačno letovanje, se razdeli po obratih in se štejevalo za težke obrate določil s faktorjem 1,5 za ostale pa s faktorjem 1. Prijave za brezplačno letovanje zbira TO sindikata, ki na podlagi predlaganih in sprejetih kriterijev sestavi imenski seznam, s tem da skupno število ne sme presežati odobrenega števila.

— Za brezplačno letovanje se potrdijo merila in kriteriji, ki so bili predloženi. Sprejeti kriteriji veljajo tudi za brezplačno letovanje članov ZB, zaposlenih v naši železarni, katerim je od odobrenega števila dodeljenih pet mest. — Za potrebe članov naše delovne skupnosti, ki bodo letovali v Portorožu, se odobri nakup lesenega čolna z motorjem in ostalimi pripadajočimi deli za ceno 580.000 S din. Razen čolna se odobri še nabava 10 železnih stolov.

Za pravilno vzdrževanje in uporabo čolna izven sezone in v času sezone je zadolžen upravnik počitniškega doma.

Za uporabo čolna morata vodja splošnega sektorja in upravnik počitniškega doma izračunati in odrediti višino najemnine, ki mora biti določena v višini, da bodo kriti stroški njegove uporabe.

— Upravni odbor je vzel na znanje ostale predloge in informacije v zvezi z zamensko med ostalima dvema slovenskima železarnama in možnosti izmenjave s Češkoslovaško.

Na predlog vodstva sklopa obratov jeklarne se je zaposlenim v pripravi dela jeklarne za izdelavo predkalkulacij in obdelavo tehnološke problematike v zvezi z našo ponudbo tvrdki Fiorentini za dobavo jeklolitine izjemoma odobrilo za izvršitev tega dela skupno 280 nadur. Izvršitev naloge in število za to opravljeneh nadur kontrolira vodja sklopa obratov jeklarne.

Na predlog vodstva vzdrževalnih obratov je bil tov. Jožetu Cესniku v smislu 25. člena pravilnika o delitvi OD naše železarne odobren 10% dodatek za izredna dela. Prizadeti mora pogosto v popoldanskem ali nočnem času v primeru remontov prihajati nazaj v železarno, za kar doslej ni dobil ustreznega nadomestila osebnih dohodkov.

Na predlog uprave podjetja se je tov. Francu Čegovniku, zaposlenemu na delovnem mestu vodja oddelka za varstvo pri delu, od 1. junija 1967 dalje odobril deljen delovni čas.

Prošnja absolventov TSS oddelka za odrasle na Ravnah, zaposlenih v naši železarni, da jim bi podjetje krilo stroške diplomskega dela, je bila delno odobrena in ugodeno, da jim naša železarna krije polovico stroškov diplomskega dela, medtem ko morajo drugo polovico kriti sami.

Letošnjim absolventom TSS oddelka za odrasle na Ravnah se za obvezne konstrukcijske vaje, ki jih morajo opraviti v zvezi z diplomskim delom, poleg pripadajočega izredno plačanega dopusta, ki jim pripada po določilih 58. člena našega pravilnika o medsebojnih delovnih razmerjih, dodatno odobri še 6 dni izredno plačanega dopusta.

Prošnja Ivana Lukmana, da bi mu povrnili stroške za izgubljeni blok mesečnih voznic za prevoz na delo in z dela, je bila odklonjena, ker v železarni stroškov za izgubljene ali ukradene vozovnice ne moremo pokrivati.

V svet temeljne izobraževalne skupnosti pri občinski skupščini Ravne na Koroškem se za predstavnika naše železarne določil Franc Golob, zaposlen na delovnem mestu vodja kadrovskega oddelka.

Odobrijo se predlagane spremembe normativov za obračun premije, nanašajoče se na valjarno, jeklovlek, gibanje zalag materiala razreda 3, stanje dolžnikov, nedokončane proizvodnje in ceno brzoreznega orodja. Ob obravnavi normativov nedokončane proizvodnje za posamezne obrate je bil upravni odbor mnenja, da moramo v železarni težiti za tem, da se obseg nedokončane proizvodnje v obratih zmanjšuje, istočasno pa povečujejo zaloge pregledanih gotovih kvalitet izdelkov v špediciji.

Na predlog uprave podjetja in posameznih sektorjev, so bila odobrena službena potovanja v inozemstvo, in sicer:

— Inž. Andru Bertapelli službeno potovanje v SSSR, kjer se bo udeležil mednarodnega kongresa rudarjev. Potovanje bo opravljeno z avionom.

— Inž. Ivanu Zupanu 2-dnevno službeno potovanje v Avstrijo. Potovanje bo opravljeno z osebnim avtomobilom.

— Inž. Mitji Šipku 3-dnevno službeno potovanje v Zahodno Nemčijo, kjer se bo udeležil strokovnega posvetovanja o defektoskopiji. Razen potnih stroškov bremenijo železarno še prispevek za udeležbo na posvetovanju v znesku 35 DM.

— Vasiliju Terseglavu, Petru Orožnu in Zdravku Živcu 1-dnevno službeno potovanje v Avstrijo. Potovanje bo opravljeno z osebnim avtomobilom.

— Inž. Franju Mahorčiču in inž. Janezu Bratinju 1-dnevno službeno potovanje v Avstrijo. Potovanje bo opravljeno z osebnim avtomobilom.

V zvezi s sklepom, sprejetim na zadnjem zasedanju delavskega sveta podjetja, da naj upravni odbor ponovno razpravlja o uporabi proste sobote v času rednega letnega dopusta ter temu ustrezno izda potrebno tolmačenje in navodila, je upravni odbor ob obravnavi že izdanega obvestila o uporabi prostih sobot v času dopusta ugotovil, da je navodilo bilo izdano v skladu z zakonskimi predpisi in ga zato ni mogoče spreminjati ali dopolnjevati.

Upravni odbor je razen tega razpravljal še o raznih vlogah za odobritev izredno plačanih in neplačanih dopustov, finančnih podporah in dotacijah ter nakupu raznega materiala. Vsi prosilci so bili o odločitvah upravnega odbora o načinu rešitev prošelj ter vlog osebno obveščeni, obveščeni pa tudi prizadeti oddelki in ostale odgovorne službe ali sektorji.

-et

Nam je znano, da so po svetu po raznih jeklarnah in kovačnicah že prešli na boj proti takim neodgovornim izjavam, ki jih pri nas vedno slišimo, in da so raje skupno začeli akcijo za izboljšanje situacije. Nič čudnega ni, če se danes še v znanih železarnah po svetu pojavlja po več kot 10% izmečka na težkih odkovskih, čeprav imajo vse pripomočke sodobne metalurgije za odpravljanje napak. Znan je pa tudi železarnar, kjer so uspeli znižati izmeček že na 2%. S tem ni rečeno, da delajo ingote brez napak, vedo pa točno, za katere namene lahko kateri ingot uporabijo, da bo še ustrežal kot odkovek svojemu namenu.

Sistematično delo na področju zboljšanja kvalitete in pravilne uporabe ingotov oziroma gredic za gotove odkovke bi morala biti osnovna naloga zdaj postavljenega tima, ki ga poizkušamo vpeljati v naši železarni.

Posamezniki se bodo začeli vpraševati, kako dolgo naj dela tak team na področju ugotavljanja nastanka napak. Takim bi odgovoril s tem, da jih vabimo v ta team, pa četudi na pomoč. Teamsko delo, ki ga želimo ustvariti na področju težkih odkovkov, pozneje pa mogoče tudi pri litini, ima za trenutno nalogo ugotoviti, kje nastajajo napake (geneza), v katerem delu tehnološkega procesa (ali oksidacija, rafinacija, dezoksidacija, temperatura, litje ali pa ogrevanje v kovačnici, ohlajevanje itd.). To pa še ni prava naloga tega tima. Teamsko delo v našem primeru, ko bomo zvedeli za nastanek napak tako točno, da bomo lahko vplivali že med procesom (ali z novimi predpisi tehnologije ali pa s trenutnimi posegi), šele začel svojo pravo nalogo. Naloga tima mora biti ta, da bo prej predvidel, kateri tehnološki postopek bo izbran za neki odkovek. Na drugi strani pa bo pravočasno odredil, ali je ingot (gredica) sposoben za določeni odkovek; če ni, bo odredil izdelavo drugega odkovka, ki ima drugačne zahteve.

Vprašanja padajo, zakaj hodijo naši inženirji v inozemstvo in zakaj ne prinesejo njihove tehnologije na Ravne. To je lahko reči, vendar je v praksi zadeva čisto druga.

1. Tehnologija se ne more presaditi v železarno Ravne, ker so pogoji dela drugod popolnoma drugi. Tehnologija se lahko samo postopoma skuša prilagoditi našim razmeram.

2. Ne gre samo za tehnologijo litja ingotov v tem primeru, ampak gre za mnogo več. Potrebno je pričeti pri samem naročniku in končnem izdelku, njegovi funkciji kot strojnemu delu. Iz tega sledi, kot sem prej omenil, dirigirana tehnologija v jeklarni, kovačnici, termični obdelavi ter mehanični.

3. Vedeti je treba, da ima vsako jeklo vključke. Količina teh vključkov ni toliko važna kot sama geneza in njihova razporeditev ter obnašanje pri predelavi in termični obdelavi odkovka.

4. Večjih ingotov za specialno zahtevne namene se brez degaziranja tekočega jekla danes ne da s sigurnostjo vlit. Degazirati jeklo pomeni najprej postaviti napravo za evakuacijo (degazacijo) curka jekla iz ponovce v ponovco ali iz ponovce v ingot ali pa iz žleba v ponovco itd. Tako napravo trenutno postavljamo v naši jeklarni in upamo, da bo kmalu pričela s poizkusnim obratovanjem. S tem pa mi rečeno, da jeklo ne bo imelo več vključkov. Posebno za

POT DO ČISTEJŠEGA JEKLA

Kako izboljšati proizvodnjo težkih blokov ter zagotoviti roke dobav naročnikom

Znano je, da predstavlja danes zaradi izredno ostre kontrole materiala velik problem posebno terminska dobava odkovkov raznih kvalitetnih jekel.

S tem problemom se ukvarja tudi naša železarna oziroma natančneje povedano, naša jeklarna in kovačnica. Mi že leta in leta izdelujemo to robo, vendar nas je reforma prisilila na to, da moramo delati boljše, sigurnejše in hitrejše. Večina odkovkov zahteva danes izredno čistočo, morajo biti prosti vseh lokalnih napak, ustrezati morajo vsem tehničnim oziroma kemičnomehanskim pogojem.

Nenehno se razvijajo aparati za odkrivanje raznih napak, nekoliko pa zaostaja tehnologija izdelave jekla oziroma ingotov ter same predelave ingotov v odkovke. Kon-

kretno lahko trdimo, da smo na Ravnah prepočasni v novih tehnoloških prijemih, da premalo delamo na rekonstrukciji obstoječih naprav, kar zadeva hitrejše izboljšanje situacije, ki je danes osnova za nadaljnji obstoj v tekmi za plasma naših proizvodov.

Vprašanje je, če lahko danes krivimo samo topilnico za premajhno angažiranje na tem področju, saj topilnica do danes praktično ni imela vpogleda v vzroke teh napak niti v genezo napak, ki se pojavljajo v samih odkovskih. Ugotavljanje izmečka s pomočjo aparatov ter obveščanje o tonah izmečka ni dovolj in ne vodi nikamor. Še manj pa vodi k uspehu nenehna živčna vojna ter očitki, ki padajo preveč v eno smer, čeprav vemo, da nas je več v železarni za to zadolženih.

težke bloke bo potrebno še nadaljnje teamsko delo.

5. Poleg precizne dezoksidacije ter temperatur litja je zelo važna temperatura in način ogrevanja v kovaški peči, še bolj pa samo odlaganje odkovka za dosego čiste sredine in odstranitve napetosti, ki povzročata previsoke koncentracije vodika v jeklu, če je šarža izdelana po klasični metodi (brez degazacije).

6. Uporaba degazacije zmanjša čase počasnega ohlajevanja odkovkov na polovico, ponekod pa celo izključi počasno ohlajevanje. Ne smemo pa pozabiti, da se morajo odkovki kljub degazaciji še vedno pravilno po predpisih počasi ohlajevati, čeprav so iz degaziranega jekla, še bolj precizno pa sedaj, ko še nimamo degazacije tekočega jekla.

7. Pri izdelavi ingota je nujno vedeti, kakšnemu namenu služi odkovek, zato da se mu lahko določijo s postopki dezoksidacije taki vključki oziroma tako razporejeni, kakor je to potrebno, da ne bi vplivali na funkcionalnost samega strojnega dela nekega kosa. S temeljitimi raziskavami ter točno evidenco šarže, litja, kovanja, odložitve odkovkov po kovanju (ohlajevanje) je bil ponekod dosežen velik napredek glede razporeditve ter geneze in lege vključkov v ingotu oziroma odkovku. Doseči prej omenjeno v sami praksi bi pomenilo doseči enega od največjih uspehov na področju tehnologije težkih blokov pri nas na Ravnah.

8. Ne more samo ena oseba kar preprosto odločiti, ingot ali odkovek ni za rabo, ima napake (vključke), posebno ne takrat, ko ima ingot kombinirane napake (medkristalne razpoke in vključke). Tu je tudi kombinirana krivda tistega, ki je šaržo lil, in tistega, ki je odkovke ohlajeval. Tako presojajo lahko daje team tistih, ki zadevo stalno kontrolirajo, in je njihova naloga točno določiti vzroke slabega odkovka ter to dokumentirati s popolno raziskavo, ne pa z eno besedo na papirju. Tako raziskane napake pridejo v posebne albume, pa četudi za vsak ingot in posamezne odseke ingota posebej. Tak arhiv napak mora imeti tisti obrat, kjer napake nastajajo, za svoje področje, skupen arhiv vseh napak pa razvojni oddelek. Ko so enkrat narejeni albumi napak, in če so tako urejeni, da je pozneje lahko na bazi ultra zvoka točno ugotoviti vzrok njihovega nastanka (genezo), ni več potrebno delati detajlnih raziskav tako pogosto.

9. Skuša se reševati vsak odkovek, ki ima morebitne lokalne napake, za one namene, kjer te napake ne morejo škodovati ali pa se s ponovnim prekovanjem skuša doseči drug normalen odkovek. Če pa tudi to ne gre, se ga odloči za namene, ki znatno znižajo njegovo vrednost, pa četudi gre na valjanje. Izmeček nastane šele takrat, ko so vse druge možnosti izgubljene. Vedno je treba gledati na celoten efekt oziroma izgubo. Ali je večja izguba za železarno, če se izloči odkovek v izmeček, ali pa, če se proda kot sekundarna roba.

Team, ki je zadolžen s posebno nalogo za izvajanje raziskovanj na samem terenu obratov in za določanje točne dokumentacije napak, ki se pojavljajo v proizvodnji, naj bi sestavljali:

- tehniški direktor kot vodja,
- inženir za jeklarne (topilnico),
- inženir za kovačnico,

d) inženir za valjarno,

e) inženir za termično obdelavo odkovkov,

f) inženir za mehansko obdelavo odkovkov.

10. Iz razvojnega oddelka bi moral sodelovati v teamu vodja oddelka, ki je sočasno namestnik vodje teama. Pri vseh teh raziskavah on zamenja tehniškega direktorja, tako da ga samo še obvešča o delu teama in je njemu osebno za to odgovoren. Tehniški direktor sodeluje samo občasno, če je to potrebno zaradi ukrepov na terenu, da daje direktive preko svojih vodij sektorjev za olajšanje dela omenjenega teama na terenu.

11. Arhivar, kot mu pravijo, je navadno inženir v raziskovalnem oddelku, ki ima ves arhiv napak, kompletno dokumentacijo problemov za sproti in nazaj.

Glavna naloga teama bi morala biti znižati izmeček na področju, kjer team deluje, ter znižati lastno ceno izdelave gotove robe ter držati točne termine dobav proizvodov.

Team bi moral funkcionirati tako, da direktne zadolžitve po tej poti lahko daje tehniški direktor ali namestnik direktno na kvalitetne inženirje, ki v teamu delajo. Oni pa delajo s tehničkim direktorjem samo preko svojih vodij obratov ali sektorjev, zato da ne bi prišlo do anarhije v proizvodnji. Ves tehniški kader, ki odgovarja v obratih za proizvodnjo in kvaliteto, mora biti obveščen o vseh tehnoloških spremembah, uspehih in neuspehih.

Posamezniki, ki delajo v tem teamu z direktnimi zadolžitvami, so s to nalogo zadolženi poleg svojih stalnih zadolžitvev, ki jim pripadajo po obratni liniji. Delo teama je torej dodatna zadolžitvev.

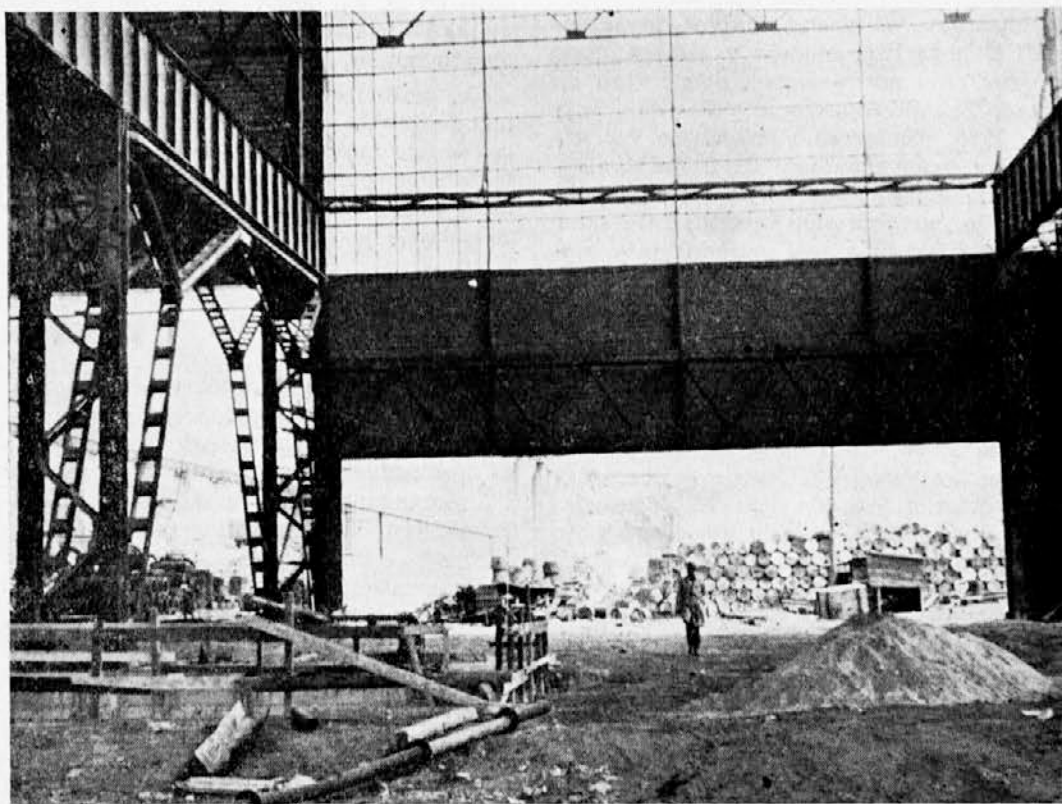
V teamu lahko delajo samo tisti, ki se dobro spoznajo na tehnološke procese na svojih področjih, posebno pa na tehnološke predpise, ki so za vse obrate točno določeni. Na žalost pa pri nas predpisi še niso v redu, ne toliko v smislu pravilne tehnologije, ampak v tem, da ponekod sploh ne obstajajo. Če pa obstajajo, so bolj ustno izro-

čilo. Predpisi morajo obsegati za jeklarne kot za predelovalne obrate in termično obdelavo odkovkov detajlno tehnologijo, poleg tega pa še glavne kontrolne točke iz onih faz dela, ki bistveno vplivajo na celotni tehnološki proces in kvaliteto ingota ali odkovka. Poleg zasledovanja teh kontrolnih točk glavnih momentov v tehnologiji morajo biti v vsakem obratu odgovorni posamezniki, ki odgovarjajo, da so pogoji, ki jih tehnologija zahteva v teh kontrolnih točkah, tudi doseženi. (Ti odgovorni so asistenti in mojstri.)

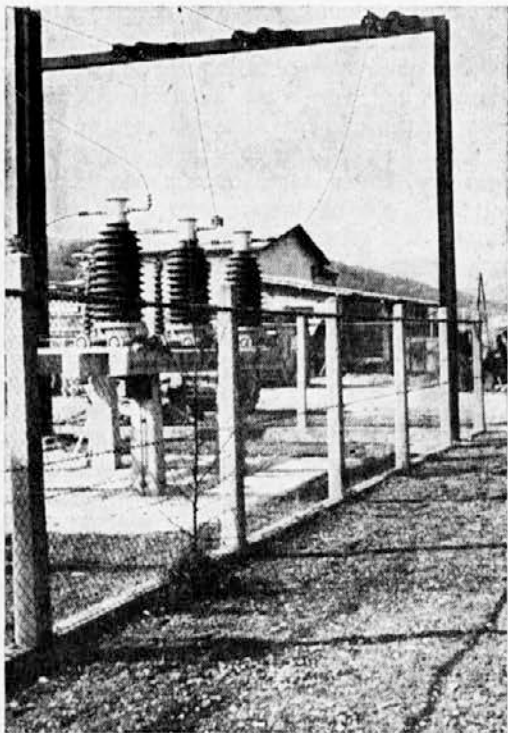
Če omenim le primer takih kontrolnih točk za neki odkovek: vložek, izgled peči, temperatura oksidacije, kisik v jeklu pred vlekrom, oksidne žilindre, način preddezoksidacije, temperature in temperaturni režim med oksidacijo in rafinacijo, način dezoksidacije, temperatura izpusta taline iz peči, dezoksidacija v ponvi, temperatura litja v kokile itd. V kovačnici za režim peči pri vložitvi vložka: temperatura vročega ingota, režim celotnega ogrevanja ingota, režim kovanja ingota, stiskanje, vlečenje, izbor smeri stiskanja glede na uporabo odkovka ter izbrati namenski način kovanja glede na razporeditev in obliko vključkov ali v centru ali na diagonali vsake strani odkovka ali glede na čisto površino ali pa glede na čisto sredino odkovka. Poseben poudarek je na odlaganju odkovkov ter na njihovi ohlajevalni poti. Taka ohlajanja so točno določena za vsako vrsto odkovkov dimenzijsko in kvalitetno, seveda tudi glede na količino vodika v ingotu.

Brez takih predpisov (pa četudi še niso v redu) ni mogoče pričakovati uspeha teamskega dela. Team se mora držati točno postavljenih predpisov tehnologije v vseh fazah dela od vložka za taljenje jekla in do končnega ultrazvočnega pregleda odkovka.

Ta naloga, ki se je s formiranjem teama postavila konkretno v naši jeklarni in v predelovalnih obratih, ni lahka. Zato jo moramo vodstveni kadri pripadajočih obratov v polni meri zagovarjati in pod-



Iz nove jeklarne



Ne preblizu!

preti. Od te postavljene naloge, katere iniciator je, na pobudo glavnega direktorja, jeklarna, moramo nekaj pričakovati. Vsekakor računamo, da se bo situacija na področju kvalitete odkovkov izboljšala. Efektivnost in doba do tega izboljšanja pa sta v polni meri odvisni od dobre volje posameznikov, ki obrate vodijo oziroma nadzorujejo njihove tehnološke procese.

Znano je, da je jeklarna (topilnica) še v letu 1966 imela ogromno težav na kovnosti ingotov, saj se posamezni ingoti niso dobro kovali. Lahko trdimo, da je na področju kovnosti naredila korak naprej, tako da se slaba kovnost redkokdaj še pojavlja. Sedaj pa je naloga odpraviti druge defekte v odkovkih oziroma ingotih. To pa je težja naloga kot odpraviti slabo kovnost, ker je vezana na več subjektivnih in objektivnih vplivov in na bolj široko raziskavo.

Smatra se, da nastaja največ napak zaradi slabega litja ingotov v jeklarni, zato se preizkuša nov postopek litja težkih ingotov. Tak postopek smo poizkušali že v letu 1966, vendar smo beležili še več napak kot pri normalnem litju. Težki bloki so se do sedaj vlivali direktno iz ponovce v kokilo, medtem smo opustili litje skozi vmesni lijak in s tem naredili prvo napako, nato smo poizkušali liti ingote na ploščo v kokile, lakirane z lakom, in s tem naredili drugo napako. Lili smo pravilno sifonsko, vendar prehitro. Sedaj pa poizkušamo liti sifonsko s pomočjo »ferrotherma« ter zelo počasi.

Slaba stran tega litja je ta, da moramo zagarantirati vsaj 30° C višje temperature litja kot pri direktnem litju. To pa zahteva večjo obremenitev peči in verjetno slabšo vzdržnost sten in oboka. Druga slaba stran tega načina je ognjestalni material za ponovce, lijake in kanale. To je edina najbolj nevarna točka pri eventualnem nadaljnjem uspehu ali neuspehu. Naša opeka namreč ni dovolj kvalitetna za tako visoke temperature in podaljšane čase litja.

Kljub temu pa moramo izmeček znižati ravno s tem načinom litja. Najtežje bo držati popolno disciplino v temperaturah litja in času litja oziroma hitrosti. Novi po-

stopke zahteva namreč izredno počasno vlivanje 6—10 cm/minuto, zato tudi močan padec temperature med vlivanjem. Potrebno je torej jeklo v ponovci dobro izolirati z žlindro ter vlivati čim več teže naenkrat — skozi en lijak. Najbolj ugodno bi bilo, če si naredimo plošče tako, da vlivamo naenkrat 2 × 14-tonska ingota ali 3 × 10-tonske ingote ali 4 × 7-tonske ingote (na eno ploščo). Če pa lijemo manjše ingote, pa recimo 2 × 3-pettonske ingote (2 plošči) itd. Tudi izlivke bomo morali uporabljati one z ožjimi odprtini na primer 28 φ ali 35 φ.

Tako približno si predstavljamo, da bi morali doseči znatno izboljšanje kvalitete težkih ingotov.

Da bi dosegli v topilnici konstantne in točnejše pogoje litja, ker izdelava jekla v peči je po našem mnenju v redu, bomo morali imeti meritve temperature urejene tudi v livni jami (merili bomo jeklo v ponovci) ter nato odredili čas čakanja s ponovci ali pa merili direktno curek jekla iz ponovce v livni jami. Ravno tako bomo imeli vse temperature litja teoretično preračunane na liquidus točko in postavili temperature litja točno po teh teoretično izračunanih temperaturah. Ker je znano, da se mora vlivanje spodaj (sifonsko) vršiti za ca. 30° C višje kot litje zgoraj (direktno), bomo najprej vlivali ingote na plošči, po 30 minutah vlivanja bo padla temperatura za 30—40° C, ker bo ravno pravilna za vlitje ostankov v posamezne kokile, ki se bodo vlivale proti koncu litja.

Za zaključek naj omenim še to. Ne pričakujemo takoj znanega uspeha, posebno ne takrat, če bomo vsi čakali na nekoga drugega. Vemo samo toliko, da tak način dela ponekod že funkcionira in daje ugodne rezultate. Moramo biti vztrajni in vsi pomagati. Ne izolirajmo razvojnega oddelka samo na raziskave v laboratorijih, ampak naj nam pomaga na terenu, to je tudi njegova naloga. Vsi, ki delamo na tem področju, smo odgovorni, da uspemo čimprej. Napisanega je precej, premalo pa spoštujemo to, kar je napisano, torej gre tudi velika naloga vodstvu na terenu, predvsem obratovodjem, asistentom in mojstrom.

Če ugotovitev (slabo litje) ne drži, ampak je krivda bolj na izdelavi šarže, imamo še eno možnost, kot jo sam navajam v tehničnem poročilu obiska v Hattinguenu, da je preiti eventualno na drugo vrsto dezoksidacije jekla.

Sedaj dezoksidiramo jekla na plastične dezoksidacijske produkte, ki omogočajo zelo dobro kovnost ingotov, zato pa večje silikatne vključke.

Če pa preidemo na dezoksidacijo, na tako imenovane trde dezoksidacijske produkte, moramo uporabljati veliko več aluminija za dezoksidacijo, silikomangan nadomestiti s feromanganom, del ferosilicija pa s silikokalcijem. Taki ingoti se slabše kujejo, ker je litje ingotov težje — jeklo je gosto (šmira), zato pa bi ga bilo možno odliti pri višjih temperaturah na lijak od spodaj. Take šarže potekajo seveda na eno žlindro (CK, C kvalitete). Predezoksidirajo se s feroaluminijem ca. 2 kg/tono in FeMn v peči, nato pa z 0,5 kg CaSi/tono + Al (čisti) v ponovci.

To pa je seveda treba vse preizkusiti in to ni poizkus enega tedna, ampak dolgotrajno delo.

Taka bi bila zaenkrat celotna pot, po kateri naj bi prišli do bolj čistega jekla.

Poudarjam pa, da bo odigrala kvaliteta šamotne opeke (kanalske, lijačne, ponovčne, zamašnih drogov in zamaškov) pri tej metodi glavno vlogo in težko verjetno, da je naša opeka za to delo zadosti kvalitetna.

Ko bomo dosegli uspeh, naj bo to uspeh skupnih naporov, ne posameznikov, ker je tudi sedanji neuspeh krivda nas vseh, ne posameznikov.

Inž. Milan Dobovišek

VABILO ZA VPIS V GLASBENO ŠOLO

Staršem, ki nameravajo svoje otroke vpisati v 1. razred naše glasbene šole, sporočamo, da bodo sprejemni izpiti 22., 23. in 24. junija od 10. do 12. ure in od 15. do 17. ure v prostorih šole na gradu.

Pogoji za vpis so: vsaj dva razreda osnovne šole, dober glasbeni spomin, dober posluš in občutek za ritem.

V posamezne oddelke oziroma instrumentalne skupine bomo sprejeli naslednje število učencev:

- a) za pihala (flavta, oboa, klarinet) — 6,
- b) za trobila (trobenta, rog, tenor, bariton, trombon) — 10,
- c) za tolkala — 2,
- d) za klavir — 6,
- e) za godala (violina, violončelo, kontrabas) — 8,
- f) za ljudske instrumente (harmonika, kitara) — 6.

Opozorjamo, da izven navedenega roka učencev ne bomo sprejemali!

Ravnateljstvo nižje glasbene šole
Ravne na Koroškem

PRIZNANJE IN POHVALA PRIREDITELJEM

Iz zahval in priznanj, ki so po končani skupščini ZIT RGM Jugoslavije na Ravnah prispеле na naslov naše direktcije, povzema mo besede predsednika ZRGMIT-SRS prof. dr. inž. Antona Homana:

Sprejmite našo iskreno zahvalo za prijazen sprejem, strokovno spremstvo in gostitev naših delegatov skupščine Zveze inženirjev in tehnikov RGM Jugoslavije na Ravnah.

Prepričani smo, da so naši delegati strokovno mnogo pridobili z ogledom vaših rudniških in tovarniških naprav.

Z željo, da nam boste še naprej ostali dobri prijatelji, vas toplo pozdravljamo.

Posebne čestitke pa je prejel še direktor Klančnik ob izvolitvi za častnega člana ZIT RGM Jugoslavije.

TISKARSKI ŠKRATI

Tudi v podjetju bo treba marsikaj deformirati (reformirati).

Konkubent (konkurent) je znižal ceno. Če bomo tako napredovali, mora standard pasti (rasti).

Molk je blato (zlato).

Položili so ga v hladni krop (grob).

GENERATORSKI PLIN DANES — IN NIKDAR VEČ?

Toplota je element, ki je skupen vsem našim obratom: toplota je najosnovnejša surovina pri pridobivanju jekel. Le z njeno pomočjo lahko zrahljamo elementarno zgradbo snovi toliko, da se nam da oblikovati po naših željah. V topilnici, v livarni, kovačnici, valjarni, vzmetarni in v mehanski obdelovalnici obratujejo naprave za pretvarjanje energij v toploto ter za njeno točno doziranje proizvodom. Pogoj za uspešno tehnologijo v teh obratih je kvalitetna toplotna energija, ki se mora neprenehoma ali v presledkih ter v odvisnosti od režima temperatur dovajati agregatom noč in dan. Vsak zastoj v preskrbi ima za posledico ne samo prekinitev proizvodnje, temveč težke okvare na proizvodnih ter na proizvodnih napravah.

Reševanje energetskih problemov ni šlo vedno vzporedno z reševanjem ostalih tehnoloških problemov. Nekaj podobnega velja za vso Jugoslavijo: kritične energetske situacije dostikrat potrka tudi na naša vrata in zmešnjava, ki nastane, če je gotovost pri oskrbi obratov z energijo omejena ali če katere vrste energije enostavno zmanjka, je edinstvena in samo za dobre živce. Ni slučaj, da se danes postavlja finansiranje energetskih naprav na prvo mesto nacionalnih potreb in da se isti problem postavlja na vrstni red mednarodnih dogovarjanj, pri katerih je bila udeležena tudi naša železarna.

Danes visi v zraku prava mrzlica v mednarodnem in v nacionalnem pogledu: kdo bo prvi, kdo bo uspešnejši, kdo bo odvisen od sosedu. Alžirci in Sovjeti odkrivajo energetske lakote srednje Evrope, Francozi se dogovarjajo s Španci, Angleži in Nizozemci iščejo bogastvo pod Severnim morjem. Obstaja vrsta grandioznih projektov o naftovodih, plinovodih, daljnovodih, ki se čedalje manj menijo za meje in oddaljenosti. Ni jim mar niti za to, ali so to socialistične ali kapitalistične kalorije, kot je vseeno bolniku, če je dobil s transfuzijo kri belca ali črnca.

Tudi pri nas gradimo naftovode, rafinerije, elektrarne in poskušamo najti ugodno kombinacijo v mednarodni energetske delitvi. Upajmo, da bo tudi železarni uspelo kaniti nekaj tega v svoj piskrček: zaradi svoje lege ob mednarodnih poteh ima vsekar ugodne propozicije.

Osnovna energetska preskrba naše železarne je že od njenega rojstva bil premog. Danes je zastopan s prek 80% v energetske bilanci. S ceno iz njega pridobljene kcal je bil do nedavnega ugoden nosilec energije, kvalitetno pa že dalj časa ne ustreza zahtevam popolnejših tehnoloških naprav, ki so z rekonstrukcijo prišle v podjetje. Marsikje je že sama tehnologija omejena s tako kvaliteto oziroma nekvaliteto energije: žveplo, katran, vlaga, nizka kalorična vrednost generatorskega plina so nezadostne ocene tega medija, da o njegovi visoki ceni niti ne govorimo. Poleg tega je zahrbtno strupen. Plinski generatorji so bili l. 1963 rekonstruirani z namenom, da na enostaven in cenen način pokrijejo naraščanje potrebe po plinu. Ta-

krat je viselo v zraku veliko pričakovanje o daljinskem plinu iz Velenja, ki bi naj prišel v najkrajšem času, in se je smatrala rekonstrukcija generatorjev le kot premostitev do dokončne rešitve oskrbe naših agregatov s kvalitetnim energetskega medijem. Kot je razvidno iz prvega dela zgodovine Energetsko-kemičnega kombinata Velenje, je upe potrošnikov in obljube bodočih energo-kemikov neusmiljeno pokopala gospodarska reforma. Tako je slovenska metalurgija kot največji potencialni potrošnik teh vrst energije zamudila vlak, ki bi že tako in tako prišel z debelo zamudo.

Škode, ki jo je z izgubo daljinskega plina utrpelo gospodarstvo, še ni nihče izračunal. Prav tako še ni nihče predvidel posledic, ki izvirajo iz hitrega preorientiranja slovenskih podjetij na druga ekonomsko in tehnološko trenutno ugodnejša goriva.

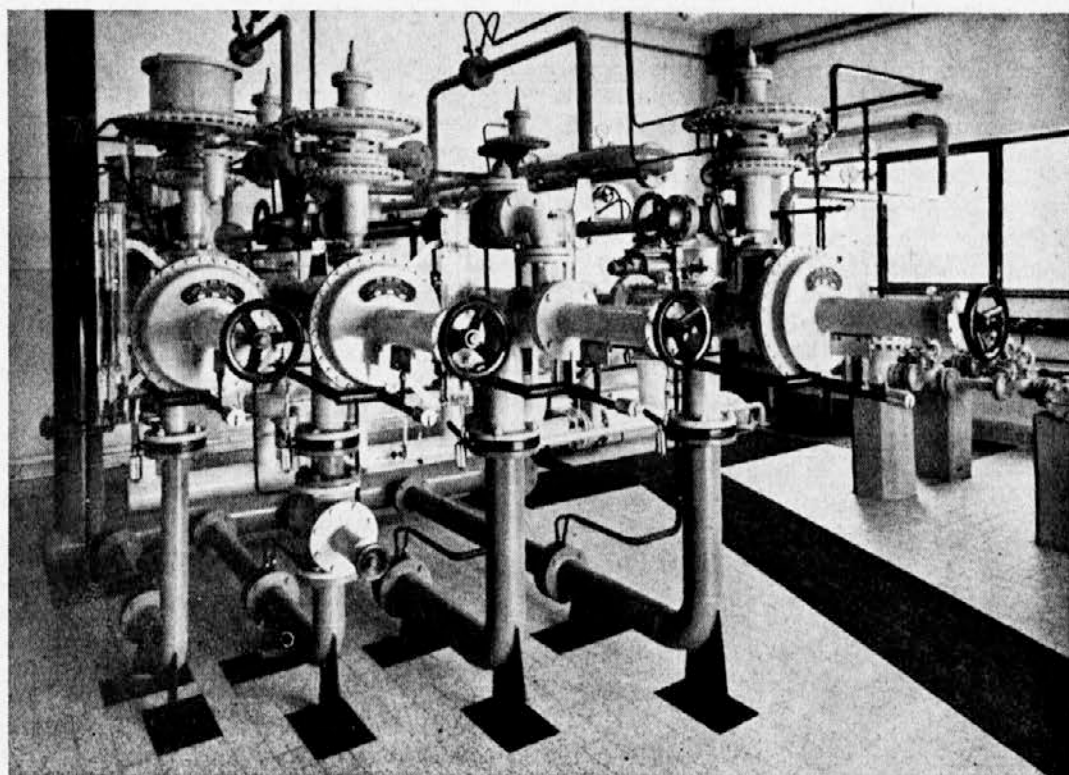
Da je preorientacija od generatorskega plina tudi pri nas življenjskega pomena za podjetje, sledi predvsem iz njegove cene, ki je sicer ekonomska, še daleč pa ne ekonomična in ki je neposredno odvisna od cene premoga. Zaradi izredno nizke produktivnosti, ki jo v primerjavi z ostalim svetom dosegajo naši rudniki, so zato možni takšni absurdi, da je premog iz Amerike v Evropi cenejši od domačega, čeprav je obremenjen še s prevoznimi stroški. Iz teh škarij cen izhaja kriza domačih nerentabilnih rudnikov, saj so predvsem cene premoga tiste, ki nas prisiljujejo, da razmišljamo o tem, kako in s čim bomo ogrevali svoj življenjski prostor pod mrzlim zimskim soncem. In dokler se da to ceneje, bomo to vsi počeli.

Če bi bila cena kalorije generatorskega plina zelo ugodna, bi se dale ostale njegove slabe ocene z dodatnimi napravami in investicijami sfrizirati toliko, da bi zadovo-

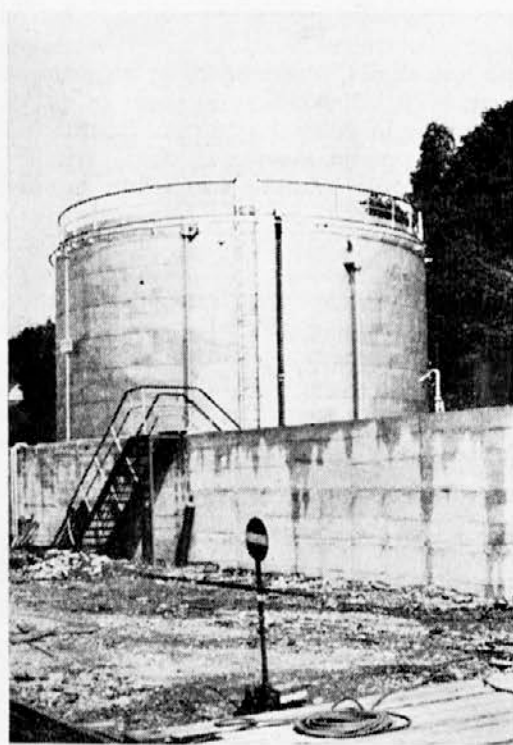
ljeval zahteve večine potrošnikov. Žal pa niso le potrošniki tisti, ki kažejo s prstom na nesrečneža. Vse mogoče in pogostokrat nemogoče inšpekcije so se spravile na generatorje in generatorski plin. Očitajo, zahtevajo, prosijo, grozijo: imate nevarne delovne pogoje, nimate varnostnih naprav, nimate zadostne avtomatike, imate zanič žerjav, imate zanič žerjavno progo, odprto je vprašanje pepela, kaj počnete s fenoli, kam dajete katran, zastrupljate Mežo, zastrupljate zrak, v stisnjem zraku se duha plin, plin pospešuje korozijo, uničuje električne inštalacije, plin ima preveč žvepla, katrana, ima premajhen pritisk, preslabo kalorično vrednost, prenizko temperaturo pozimi, pa plinovodi in katranski čevlji, varnostne zaklopke itd. Pravi nebodigatreba. Pa so se spomnili ribiči, da ni rib, in gozdarji, da se suši les, in čebelarji, da ni medu ne voska; čakamo še kmetijce, lovce in ostale športnike, da ga bomo za slovo od vseh strani očrnilo in mu obesili vse neuspehe, kot se spodobi po stari slovenski navadi. Res je namreč, da mu bo kmalu odklenkalo.

Ko smo — z dobrim namenom — zbirali in zbrali energetske potrebe železarne, kot jo bo zahtevala proizvodnja ob koncu začete rekonstrukcije, smo dobili sledečo sliko: letno bomo potrebovali okrog 50.000 t goriva s kalorično vrednostjo 10.000 kcal/kg ter 200 milijonov kWh električne energije: 500 milijard kcal in 200 milijonov kWh se bo prepredlo skozi naših tisoč rok in jim dalo moči za dodatnih tisoč in tisoč rok. Če bi vso to energijo spremenili v elektriko, bi dobili čedno vsoto 780 milijonov kWh in takšno količino elektrike bi proizvedla elektrarna moči 100.000 kW in takšna količina elektrike bi zadoščala mestu z 80.000 prebivalci.

Kot je znano, nas stane danes 1000 kcal energije iz generatorskega plina okrog 5,6 S din. Pri taki specifični ceni bi bili letni stroški za to vrsto energije 2,8 milijarde S din. Če nam uspe na kakršen koli način znižati specifično ceno energije, nam po-



Taka bi naj bila butanska postaja



Naš največji mazutni rezervoar

meni znižanje te za vsak dinar letno znižanje stroškov za 0,5 milijarde S din. To je dejstvo, ki nas je prisililo k temeljitemu obravnavanju energetske problematike. Znižanje proizvodnih stroškov je osnoven postulat gospodarskega življenja in stroški energije zavzemajo v metalurgiji dobršen del proizvodnih stroškov.

Preiskave energetskih medijev, ki bi nadomestili premog oziroma generatorski plin, so potekale v več smereh: katera goriva so cenena in dostopna, katera goriva ustrezajo zahtevam tehnologije, na katera goriva bo prehod najlažji, kateri sistemi uskladičenja, priprave in razdeljevanje so najbolj racionalni, kakšna bo ob tem sigurnost oskrbe, kakšne varnostne mere so potrebne — to so bila vprašanja, ki so bila potrebna temeljitega pretresa. Ob izboru goriv glede na njihovo specifično ceno ni bilo veliko dilem: ugodna so predvsem težka gorilna olja (mazuti) in končno utekočinjeni plini (mešanica butana in propana). Kot je poznano iz izkušenj zadnjih let, je poraba gorilnih olj prerasla proizvodnjo, zato se je postavljalo vprašanje trajne in neprekinjene preskrbe goriva v zadostnih količinah. Medtem ko nam letno izgore na naftnih poljih milijone m³ plina, ki bi ga lahko transportiranega v plinastem ali tekočem stanju uporabili namesto gorilnih olj, smo le-te prisiljeni uvažati (samo INA in Jugopetrol 450.000 t v letu 1967). Zagotovilo sigurne oskrbe — posebno še, če upoštevamo splošno pomanjkanje za to potrebnih transportnih sredstev, je bila osnova kakršnim koli večjim rekonstrukcijam.

Težje je bilo razčistiti vprašanje, katerim napravam in kateri tehnologiji zadoščajo težka olja kot cenejši energetski medij in katerim utekočinjeni plini kot dražje gorivo. Analiza variant, ki je izhajala iz pogoja čim nižje specifične cene, je govorila v prid gorilnim oljem. Vendar je bil to potreben, ne pa tudi zadosten pogoj za uspešno metalurško tehnologijo. Kot važen faktor nastopajo tu gorilni sistemi, ki so popolnoma jasni, npr. za parne ali toplovodne kotle, za metalurške peči pa so še

marsikje nerazčiščena področja. Vsaka peč je grajena strogo namensko in predstavlja organsko celoto (če je konstrukcija posrečena) in se ne da enostavno posiliti s poljubnim gorilnim sistemom.

Nastopa vprašanje temperatur in njih porazdelitev, vprašanje oblike plamena, pečne atmosfere, režima obratovanja, vprašanje regulacije in vodenja peči. Predelava peči je tu najtrši oreh, ki ga bo treba postopoma streti. Na podlagi navedenih elementov kvalitete ogrevanja in upoštevanje še relativno nečistočo težkih olj (žveplo) in izredno čistost tekočega plina, se je izvršila groba razdelitev peči, ki bodo kurjene s gorilnim oljem, in peči, ki bodo kurjene s plinom (butan-propan).

Poskušalo se je izogniti dvem energetskim medijem (mazut in tekoči plin), ker pač oba zahtevata svoje naprave za uskladičenje, predelavo in transport, kar je neugodna stran te rešitve. Obdelana je bila varianta z uplinjevanjem mazuta v posebnih plinskih generatorjih, kjer bi mazut nepopolno izgoreval in od koder bi se vroč plin (1200° C) vodil direktno v peč. Vendar so izkoristki naprave neugodni, nereseno je vprašanje zahtevne regulacije, posebno še pri nižjih temperaturah peči (npr. za termično obdelavo). Nekaj takih naprav sicer obratuje v svetu, vendar nam posebno bleščečih referenc o njih ni uspelo dobiti.

Premog bo torej nadomestilo težko gorilno olje (mazut), kjer pa to iz kvalitativnih razlogov ne gre, pa bomo uporabili tekoči plin. Centralna mazutna naprava je v polni izgradnji. Dva rezervoarja po 1000 m³ prostornine bosta služila kot izravnalca med potrošnjo in oskrbo. Tu bo mazut vedno pripravljen za nadaljnji transport, ker bo na stalni temperaturi 50° C. V črpalni postaji bodo črpalke za pretakanje iz vagonovskih cistern v rezervoarje (ali iz rezervoarjev na avto cisterne), črpalke za oskrbo potrošnikov, naprave za gretje mazuta na maksimalno 120° C, za njegovo čiščenje itd. Avtomatska regulacija temperatur in pritiskov bo garantirala potrošnikom enakomerno kvaliteto, dodane pa so kompletne merilne in registrirne naprave. Predvidoma bosta iz črpalne postaje potekala dva krožna (cirkulacijska) voda, ki bosta obšla vse potrošnike mazuta po železarni. Rezervne črpalke v postaji bodo omogočale neprekinjeno oskrbo, sistem zasilnega napajanja z električno energijo iz dieselskega agregata bo omogočal pogon tudi pri izpadu električnega toka. Tako bo ta agregat dobil končno svojo vlogo, saj bo poleg te črpalne postaje oskrboval tudi novo kotlarino z rezervno energijo.

Celotno mazutno napravo bo varoval stabilni gasilni sistem za ustvarjanje in brizganje pene. Izvedba vseh naprav je racionalna, saj se je na minimalnem prostoru izkoristila vrsta obstoječih naprav (industrijski tir, stara črpalnica). Centralna lega omogoča tudi ceneno distribucijo.

Zadeva okrog tekočega plina pa je bolj zamotana. Tekoča mešanica butana in propana je sicer zelo simpatična glede izredne čistoče. Tekočino pa imamo šele pri visokih pritiskih (16 atm), kar zahteva visokotlačno napravo, ki mora biti grajena za 25 atm, pri normalnih pritiskih tekočina takoj izpari in dobimo visokokaloričen plin (25.700 kcal/Nm³). Varnostne mere za posode, s katerimi se tekoči plin transportira, ali v ka-

terih se shranjuje, so zato mnogo ostrejšje kot za težko olje.

Butan-propanska naprava mora svoj nosilec energije spraviti do potrošnika v takem stanju, da ga lahko ta brez težav prebavi. Znebiti se moramo torej visokih pritiskov in visokih kaloričnih vrednosti. Spet je bila zahteva po enostavnem prehodu z generatorskega plina na butan-propan pri pečeh tista, ki je narekovala parometre pritiska in kalorične vrednosti. Osvojen je bil pritisk v distribucijski mreži 500 mm V. S., na samih pečeh pa 200 mm V. S.; obstaja torej zadostna rezerva, da s pritiski na gorilcih ne bo težav. Kako pa znižati kalorično vrednost od 25.700 kcal/Nm³, ki jo ima butan-propanska mešanica, na borih 1500 kcal/Nm³, ki jo ima naš generatorski plin? Kalorično vrednost plina znižujemo tako, da ga mešamo z zrakom: čim več zraka je v plinu, tem manjša je njegova kalorična vrednost. Teoretično gre to lepo, praktično pa postane mešanica zraka in butan-propana pri določenem medsebojnem razmerju naenkrat eksplozivna. Nekje nad tem razmerjem je meja, do koder smemo v plin dodajati zrak oziroma tu je tudi meja, do koder smemo zniževati kalorično vrednost take mešanice. Teoretična meja je pri 4500 kcal/Nm³, odločili smo se pa za 6000 kcal/Nm³. Pri tem je v plinski mešanici okrog 77 % zraka in samo 23 % butan-propana.

S tem so bili osnovni parametri butan-propanske naprave določeni. Določitev sistema pretakanja, uplinjevanja, mešanja z zrakom in razdeljevanja pa ni bila tako enostavna. Obstaja vrsta najrazličnejših izvedb in firm, ki take naprave izdelujejo. Dokler poznaš samo eno, je vse jasno, ko pa jih spoznaš več, je treba več truda, da se izkristalizira prava varianta, ki bo najbolj ustrezala našim željam. Obdelali smo deset načinov z različnimi sistemi, lokacijami in kapacitetami. Ogleдали smo si podobne naprave v inozemstvu, zbirali njihove izkušnje in lahko rečemo, da smo se končno odločili za najracionalnejšo in najpopolnejšo kombinacijo.

Celotno butan-propansko napravo sestavljajo trije elementi, od katerih ima vsak svojo lokacijo: pretakovalna naprava (v podaljšku tira nove jeklarne), rezervoarski prostor (zahodno od nove kisikarne) ter mešalna postaja (zahodno od čistilnice). S prečrpalno napravo bomo praznilni vagonске cisterne ter pretakali tekoči plin v rezervoarje, od katerih bo imel vsak 150 m³ prostornine. Čeprav so ti šestkrat manjši od mazutnih rezervoarjev, bodo kljub temu pravi kolosi, saj bodo merili pri premeru 3 m v dolžini skoraj 20 m. Zaenkrat bomo postavili dva rezervoarja. Od tu bodo črpalke potiskale tekoči plin v mešalno postajo, kjer se bo tekočina uparila, osušila in v posebnih avtomatskih mešalcih po injektorskem principu mešala z zrakom. Tako dobimo na izhodu zahtevano kalorično vrednost ter zahtevan pritisk. Mešalna postaja je opremljena z vsemi varnostnimi in merilnimi napravami. Bistvena prednost izbranega sistema uplinjanja in mešanja, ki je ameriški patent, je v tem, da delujejo popolnoma samodejno, brez tujega vira energije. Torej ne bo več nevarnih situacij ob izpadih električnega toka. Dobljena plinska mešanica se bo transportirala ali po podzemnih ali po obstoječih plinovodih; priključek na obstoječi

STROKOVNA POSVETOVANJA IN RAZISKAVE

Problematika razogljčenja

Razogljčenje ne predstavlja težav samo pri končni toplotni obdelavi orodja, temveč tudi pri proizvodnji valjanih profilov.

Splošno znano je, da predstavlja razogljčenje problem predvsem pri višjeogljjenih jeklih, tj. pri orodnih jeklih, jeklih za poboljšanje in pri jeklih za vzmeti. To pomeni, da je razogljčenje znižanje vsebnosti ogljika v jeklu pri ogrevanju. Čim več ogljika ima jeklo, tem večje nagnjenje prodiranja ima ta ogljik iz jekla navzven v atmosfero, ki ga obkroža med ogrevanjem. Na površini jekla ta ogljik zgori. Ogljik pa potuje po jeklu najlažje pri višjih temperaturah, ko jeklo doseže avstentno strukturo, tj. v temperaturnem območju nad približno 750° C za nelegirana in nizko legirana jekla. Razogljčenje je tem globlje, čim višja je temperatura in čim dlje ga ogrevamo pri tej visoki temperaturi. Jeklo se ne more razogljčiti, če obkrožajoči medij tega ne dopušča.

Razogljčenje v običajnih pečeh navadno spremlja tudi oksidacija površine (tvorba škaje). Jeklo se najbolj razogljčuje v di-

rektno ogrevanih plamenskih pečeh in to tem bolj, čim več zraka dodajamo gorivu. Tudi ni vseeno, kakšno gorivo uporabljamo. V takih pečeh se razogljči debelejši sloj jekla, kot pa ga odgori s škajanjem.

Razogljčeni sloj predstavlja popolnoma drugo vrsto jekla, ki ima veliko manj ogljika in s tem tudi veliko slabše mehanske in tehnološke lastnosti (npr.: pri kaljenju se dobi precej nižja trdota).

Pri stremljenju k zmanjšanju dodatkov za mehansko obdelavo najprej naletimo na problem razogljčenja. Kolikor ne moremo zvaljati ali skovati jekla brez razogljčenja sloja, mora biti debelina dodatka tolikšna, da pri mehanski obdelavi sigurno odstranimo ves razogljčeni sloj. Odstranitev površinskih napak in razogljčene plasti je tudi osnovni namen dodatka za obdelavo. Ne rešuje problema še tako velik dodatek, če se pri mehanski obdelavi ne odstrani na vseh ploskvah zadosti debel sloj. Neodstranjeni razogljčeni sloj povzroča pri kaljenju veliko težav: prenizka trdota na površini, mehka mesta, prekomerno krivljenje, razpoke, rezine brez ostrine itd. Razumljivo je, da je z ekonomskega stališča zaželen čim manjši dodatek za obdelavo, ne more pa biti manjši od debeline razogljčene plasti. Najprej moramo zmanjšati razogljčenje, da bomo nato vzporedno lahko zmanjševali dodatek za obdelavo.

Proti razogljčenju valjanih profilov se v svetu borijo na več načinov:

— Kurjenje v ogrevnih pečeh z nizkim zračnim faktorjem; popolni sežig še gorljivih dimnih plinov se izvede v regeneratorski nad pečjo, kjer se zrak predgreva tudi do 1000° C.

— Dvoconsko kurjenje: v visoko temperaturni coni se kuri z nizkim zračnim faktorjem s kisikom ali visoko predgretim zrakom, v predgrevalni coni pa se popolno sežgejo še gorljivi dimni plini.

— Uporaba keramičnih zaščit v suhem, mokrem ali raztaljenem stanju.

— Pravilno zakladanje v peč in skrajševanje časov držanja na visoki temperaturi.

— Uporaba plinastih varovalnih sredstev: pri temperaturi valjanja in kovanja

se uspešno uporabljajo litijeve pare iz litijevih spojin (zaradi velike afinitete litija do kisika ta veže ves vezani in prosti kisik v peči in obenem prevleče ogrevanec s tankim zaščitnim filmom, ki štiti valjanec tudi med valjanjem in pozneje med ohlajanjem).

— Pri temperaturah toplotne obdelave se uspešno uporabljajo varovalni plini in solne kopeli.

V železarni je bilo 8. maja strokovno posvetovanje, na katerem je bilo kritično pregledano stanje razogljčenja valjanih profilov za preteklo leto in prve tri mesece tega leta. V splošnem je bilo ugotovljeno delnoboljšanje v tem letu, vendar stanje še daleč ni zadovoljivo. K temu zboljšanju je pripomoglo:

— uvajanje skrajšanega ogrevanja in reduktivnega kurjenja v ogrevnih pečeh v valjarni,

— uvajanje varovalne atmosfere pri žarjenju valjanih profilov,

— tekoče zasledovanje razogljčenja v valjarni,

— popolno čiščenje gredic orodnih jekel.

Diskusija na tem posvetovanju je pokazala, da je razogljčenje res pereč problem, dala pa je tudi mnogo koristnih smernic za nadaljnjo borbo proti razogljčenju. Tako so predvidene še nadaljnje spremembe pri kurjenju v ogrevnih pečeh in obsežni poskusi v laboratoriju in v ogrevnih pečeh.

Inž. Franc Černe

plinovod valjarne se ponuja sam, ker poteka tik ob mešalni postaji. Vsi ostali povezovalni cevovodi bodo položeni v zemljo. Da smo se odločili za tri lokacije ene naprave, je bil razlog prav v cevovodih: povezovalni cevovodi, ki služijo za transport tekočega plina, so majhnih dimenzij (pod ϕ 100), medtem ko so vodi za razvod plinske mešanice mnogokrat večji. Težnja je bila, skrajšati jih na najmanjšo mero. Poleg ugodnejše investicije se je doseglo s tem tudi zmanjšanje izgub na pritisku.

Izbrani sistem butanske naprave dopušča še nadaljnje možnosti: uporabo čiste plinske mešanice butan-propana (za flemanje in eventualno rezanje), morebitno polnjenje butanskih posod za ostalo potrošnjo in končno enostaven prehod na perspektivni daljinski plin. Za takšen prehod, ki bo slej ko prej aktualen, je potrebno k mešalni postaji dodati le ustrezno redukcijo pritiskov in daljinski plin pripeljati na mešalce. Na izhodu iz postaje bodo parametri plinske mešanice ostali neizpremenjeni. Rezervoarji bodo morda služili za hladno rezervo, lahko pa bodo služili tudi drugim interesentom. Skladiščnega prostora v železarni še ni bilo nikdar preveč.

Namen tega članka ni obravnavati finančni efekt, ki bo dosežen z novimi energetskimi mediji. V mnogočem zavisi od razmerja in stabilnosti cen na tržišču. Odvisen pa je tudi od tega, v kakšnem času bomo uspeli ta enostavni prehod izvršiti. Roki za izgradnjo so napeti: če se bomo vsi zavedali, kaj nam lahko prinese ta »izvir pod brezo«, bomo tudi lažje prišli do njega. S tem pa delo okrog energije v železarni še daleč ne bo končano. Marsikaj bo potrebno še izkoptati, naučiti se bomo morali predvsem skoposti: za razmetavanje energije ni treba znanja; še preveč nam je uhaja pri vseh koncih. Skopariti z njo pa je druga pesem, ki zahteva ubran in discipliniran kader.

Inž. Janez Bratina

MARŠAL TITO JE OBISKAL NAŠO RAZSTAVO

Ob otvoritvi 11. mednarodnega sejma tehnike v Beogradu dne 19. maja 1967. je obiskal razstavni prostor jugoslovanskih železarn tudi naš predsednik Tito.

Pred našim razstaviščem ga je pozdravil generalni direktor železarne Smederevo inž. Miodrag Čeperković.

»Kako gre pri vas?« ga je vprašal predsednik Tito.

»Zdaj se ne prepirajo več, uredili so medsebojne odnose,« je na pol v šali dejal član ZIS tov. Hakija Pozderac.



Maršal Tito na sejmju tehnike v Beogradu

Janez Žnidar

ORGANIZACIJSKI BREVIR

(Obdelava po: Organisations Brevier, Institut für Arbeitswissenschaft, Zürich)

ČEMU ORGANIZACIJSKI BREVIR?

Veliko podjetje je raznolika in kompleksna tvorba. Kljub temu more vsak posamezen sodelavec občutiti tvorbo kot enoto. To v dnevnem vrvežu ni lahko. Lastne težave so v ospredju in večje skupne zadeve se pozabljajo.

Namen organizacije je usmeriti raznolike napore vseh sodelavcev k skupnemu cilju. Organizirati se pravi posamezne dele združiti v smiselno celoto, jih pustiti, da skupaj delujejo, tako da bodo naloge podjetja kar najbolj izpolnjene.

Vsi vemo, da organizacija podjetja ni popolna in da nikoli ne bo. Prizadevamo pa si, da jo tekoče prilagajamo spremenjenim okoliščinam in jo nenehno izboljšujemo. To bo uspelo le, če bodo pri tem vsi pomagali. Uspešno pa lahko pomaga le tisti, ki se premišljeno, intenzivno ukvarja s temi vprašanji.

Obstaja nekoliko pravil, ki veljajo poleg vseh posebnosti v splošnem za vsako organizacijo. Kdor ta pravila pozna, si lahko obdrži organizacijsko pravico, kdor jih pa ne pozna, pride lahko v položaj, da se obrepa ob dozdevno okorelost organizacije ali pa pripisuje težave, ki nastanejo zaradi organizacije, slabi volji predstojnikov ali sodelavcev.

»Organizacijski brevir« vsebuje najvažnejša splošna veljavna pravila. Pojasnjuje osnovne misli, ki veljajo za osnovo moderni organizaciji. Nima namena spremeniti obstoječe organizacije, temveč pripraviti vsakega sodelavca, da začne sam razmišljati. Če naslednjih poglavij ne boste samo bežno preleteli, temveč se boste v vsebino res poglobili in jo poskušali plodno uporabiti za vaše lastno delo, je članek dosegel svoj namen.

O RAZČLEMBI NALOG

Če dela pri izpolnitvi neke naloge več ljudi skupaj, nastane pri tem potreba po nekem redu. Glavni elementi tega reda in s tem organizacije so:

— ljudje, ki delajo,

Inž. Čeperković je pojasnil, da je integracija med železarnami v polnem razmahu in da smo se sporazumeli o delitvi dela, s čimer bomo veliko prihranili.

»To je dobro!« je pripomnil predsednik Tito, ki si je nato z zanimanjem ogledal tudi naše proizvode.

Predstavniki podjetij, ki smo zastopali železarne na tem sejmu, smo bili veseli, da smo imeli priložnost pozdraviti v naši sredini priljubljenega predsednika Tita, ki je nasmejan odhajal z našega razstavnega prostora.

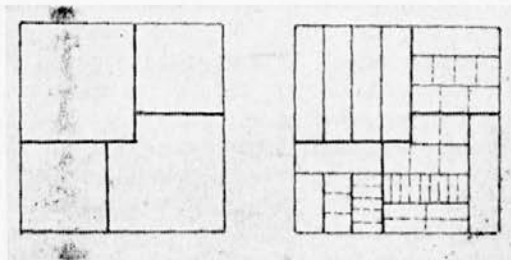
Predsednik Tito je s tem svojim obiskom dal priznanje našim fužinarjem in celotni naši železarski skupnosti, ki se kot ostala industrija bori za izvršitev zadanih nalog v zvezi z gospodarsko reformo za blaginjo našega delovnega človeka.

Ivo Dretnik

— njihovi pripomočki (naprave, stroji, orodje itd.),

— naloga, ki jo morajo skupaj rešiti.

Skupna naloga nekega podjetja je lahko rešena le, če jo razstavimo na posamezne dele in te razdelimo med sodelavce. Ta postopek imenujemo **razčlemba naloge**. Razčlemba naloge gre tako daleč, da dobi vsak posamezen sodelavec določeno nalogo, ki predstavlja njegovo delovno nalogo. Razčlemba nalog pomeni torej isto kot delitev dela.



Slika 1 — skupna naloga je razdeljena na glavne sektorje, ki jih smotno delijo dalje na sklope, obrate, oddelke, delavnice, skupine itd.

Čim večja je organizacija, tem manjša je naloga posameznega sodelavca v odnosu na celotno nalogo podjetja, je pa zato tudi tem važnejše, da se ne izgubi zveza med obema. Čim jasnejša je razčlemba naloge, tem boljše vidi vsak posameznik to zvezo in večje je razumevanje za ukrepe vodstva.

Zato velja kot prvo pravilo:

Čim jasnejša je razčlemba in razdelitev nalog med posamezne sodelavce, tem lažje se vključuje vsak član delovne skupnosti v organizacijo in tem manj trenj nastaja.

Za vsakega sodelavca na vodstvenem položaju zastavljamo naslednja vprašanja:

Sem naloge vsakemu svojemu sodelavcu jasno odredil? Sprejemajo sodelavci svoje naloge tako, kot sem jim jih odredil? Poznajo zvezo med svojim delom in delom svojih tovarišev? Poznajo v grobih obrisih celotno organizacijo podjetja? Je vsakemu znano, da smo mi vsi del velike celote?

O ODGOVORNOSTI IN PRISTOJNOSTI

Kdor sprejme neko nalogo, sprejme z njo tudi odgovornost, da jo bo pravilno rešil. Nobene naloge ni, ki ne bi vsebovala odgovornosti. Same odgovornosti ne moremo odkloniti zato, ker se za to ne čutimo sposobni, ali pa zato, ker so sredstva, ki so nam na razpolago, nezadostna, temveč v takem primeru naloge ne smemo sprejeti.

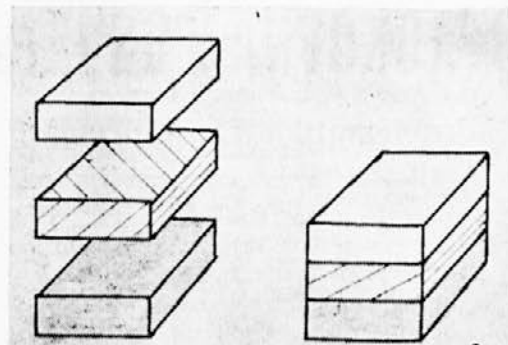
»Kdor odgovornost na druge odriva, bo sam odrinjen.« (Emil Oesch)

Da lahko nalogo pravilno rešimo, potrebujemo določene pristojnosti. Pristojnost je pooblastilo za dajanje vseh odredb, ki so potrebne za izpolnitev določene naloge.

Zavest odgovornosti je najbolj izrazita tam, kjer se naloge in pristojnosti skladajo.

Iz tega sledi drugo pravilo:

Naloge, odgovornost in pristojnost vsakega sodelavca se morajo skladati in tvorijo neločljivo enoto.



Slika 2 — naloge, pristojnosti in odgovornost se morajo med seboj točno ujemati. Tvorijo celoto, katere deli so med seboj točno usklajeni

Za vsakega vodstvenega delavca se postavljajo naslednja vprašanja:

So zame naloge pristojnosti in odgovornosti jasno določene in medsebojno usklajene? Je ta povezava vsakemu mojemu sodelavcu tudi jasna? Ali vsak točno ve, katere odgovornosti je prevzel s svojo nalogo?

(Nadaljevanje sledi)

KOROŠKI ŠPORTNI RIBIČI

Verjetno ni športne panoge pri nas, ki bi bila manj propagirana, kot je športni ribolov. Čeprav ima mnogo pristašev in se iz leta v leto številčno zelo krepi, je kaj malo slišati o njem.

Gotovo je ribolov ena redkih panog, v kateri so aktivni člani še sedemdesetletniki. Zato tudi ni redkost, da posamezniki dosežejo petdesetletni aktivni staž, kar je morda posebnost te športne zvrsti.

Ribiška sekcija Ravne, ki deluje v sklopu ribiške družine Dravograd, se s kakšno dolgoletno tradicijo ne more ponašati, ker obstaja šele nekaj let. So pa posamezni člani, ki so ribiško sekcijo ustanovili, bili že dolga leta predtem člani ribiške družine Dravograd oziroma Maribor.

Športni ribolov pri nas dobiva iz leta v leto večji pomen in obseg, kar je nesporno dokazano v številu članstva in verjetno ne bo dolgo, ko bodo Ravne na Koroškem dobile svojo ribiško družino. Vsi upi in nade temeljijo le na Meži, ki za ribolov ni uporabna, ki pa naj bi v bližnji bodočnosti zopet zaživel v pravem pomenu besede. V to smo prepričani in to ne bi bila zmaga samo ribiške organizacije, ampak cele Mežiške doline in njenih prebivalcev. Menim, da bi o tem širša javnost morala večkrat spregovoriti in da bi se za dosego tega cilja morala potegovati celotna naša skupnost z občinskimi forumi na čelu. Prepričan sem, da v Mežiški dolini ni človeka, ki ne bi bil ponosen na našo Mežo, če bi jo zagledal v njeni nekdanji lepoti.

Ravenčani si ustvarjamo kulturni spomenik s Formo vivo in podobnimi umetniškimi stvaritvami, pri tem pa še pomislimo ne, koliko bi za naše mesto pomenila čista Meža. Ne bi nam bilo treba vabiti turistov, sami bi prihajali in marsikateri devizni dinar bi ostal tu. Vsi ribiški revirji v Sloveniji so v sezoni polni inozemcev in to, kar jim nudijo lahko drugi, bi jim gotovo uspeli tudi mi, če bi imeli v Meži ribe. Marsikateri neizkoriščen prostor vzdolž Meže bi postal camp itd.

S kulturnega in gospodarskega vidika je torej rešitev problema Meže nujnost, vendar ne tako, kot si je nekje neki pametnjakovič izmislil, da bi Mežo izločili iz vodne skupnosti, da bi jo tako še bolj lahko zasvinjali. To ni misel morda samo športnih ribičev, ampak večine meščanov, tudi takšnih, ki na kulturnem področju niso bili zapaženi in se na umetnost ne spoznajo kdo ve kako.

Koroški športni ribiči bi rešitev tega problema še posebej pozdravili. Čeprav bi imeli Mežo, pa revirjev ob Dravi ne bi zapustili, kajti ribji živelj bi se trenutno povečal pred-

ZA VARNOST NA CESTAH

Poletje je tu, zaradi mednarodnega leta turizma bo sicer gosti promet še gostejši, s tem pa bo večja tudi možnost za prometne nesreče.

Ker nas v šoli prometnih predpisov nihče ni učil in jih poznajo dobro le šoferji, po cestah pa hodimo vsi, smo se odločili, da bomo v nekaj številkah našega glasila objavili najnujnejše, kar mora človek vedeti, da se izogne nesreči — v svoje dobro ter v prid svoji družini in delovni skupnosti.

Uredništvo

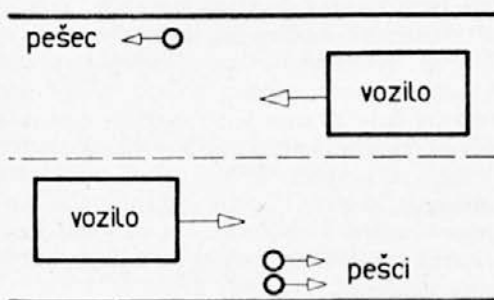
HOJA PEŠCEV

(Temeljni zakon o varnosti prometa na javnih cestah. Uradni list SFRJ, št. 14/65, z dne 3. aprila 1965).

64. člen

Pešec mora hoditi na cesti, po pločniku ali drugi površini, ki je posebej narejena in določena za pešce.

Na cesti zunaj naselja, kjer ni pločnika ali druge za pešce določene površine, mora hoditi pešec po skrajni levi strani ceste v smeri hoje.



Slika 1

Če gredo pešci v organizirani skupini, morajo hoditi po skrajni desni strani ceste.

65. člen

Pešec ne sme postajati na vozišču.

Na cesti, ki ima zaznamovane ali posebej napravljene prehode za pešce, mora pešec čez cesto na takem prehodu, če ni več kot 100 m oddaljen od njega.

66. člen

Pešec mora pazljivo iti čez vozišče, in ne sme namenoma ali brez potrebe ovirati vozil.

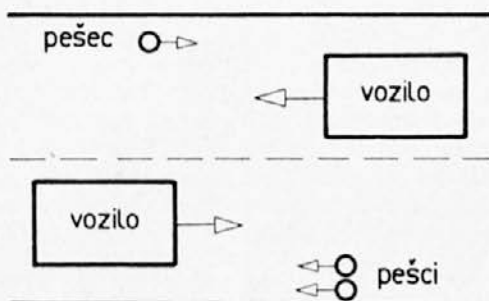
Na zaznamovanih prehodih, na katerih je promet urejen s svetlobnimi prometnimi znaki ali z znaki, ki jih daje za kontrolo ali urejanje prometa pooblaščen uslužbenec, imajo pešci prednost pred vozili tisti čas, ko jim dani prometni znak dovoljuje prehod.

Pešec, ki gre čez vozišče na kraju, kjer ni prehoda, mora počakati in pustiti mimo prihajajoča vozila.

vsem na desnem bregu Drave, ki ima mnogo lepih revirjev, na žalost danes precej praznih. V upanju, da bo še nekoč vse lepo in živo v Meži in njeni okolici, vabijo ribiči na veliko tradicionalno meddružinsko tekmovanje v odlovu rib, ki ga bo priredila ribiška družina Dravograd 18. junija 1967 ob 8. uri zjutraj na Trbnjskem jezeru.

Maks Klemenčič

Značilna sprememba zakona je predvsem v tem, da morajo pešci izven naselja, kjer ni pločnika ali druge zanj določene površine, HODITI PO SKRAJNI LEVI STRANI CESTE V SMERI HOJE.



Slika 2

S tem smo se pridružili večini evropskih držav, ki so tak zakon uveljavile že pred leti.

Če smo se odločili za tako bistveno spremembo, potem je moral za to biti razlog oziroma smo s tem dosegli določeno prednost. In res je tako:

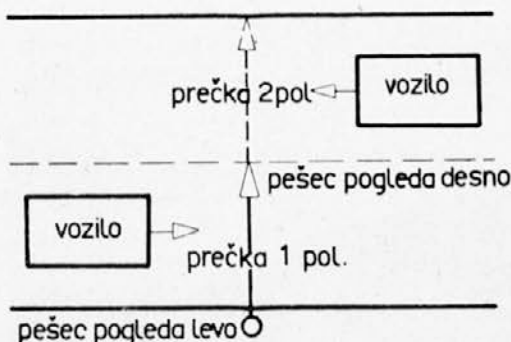
Na sliki št. 1 je prikazana situacija, ki smo je navajeni.

— Pešci hodijo desno, gledano v smeri hoje.

— Pešci posvečajo večjo pozornost vozilom, ki prihajajo iz nasprotne smeri (posredna nevarnost) in manj ali sploh nič vozilom, ki prihajajo za njimi oziroma ki jih dohitevajo in prehitevajo — NEPOSREDNA NEVARNOST.

— Neobičajno je, da bi se pešec med hojo venomer obračal — oziral in se tako izognil nevarnosti, niti vozniki vedno in na primerni razdalji ne uporabljajo zvočnega signala.

— Vemo, da pešec v svoji hoji bolj ali manj »opleta«, in če vozniki prehitevajo »pretresno«, kot pravimo, potem je nesreča neizbežna.



Slika 3

Posebej nevarna so tovorna motorna vozila s prikolicami! (Pogoste in težke nesreče!)

Na sliki št. 2 je prikazana situacija po »novem« ali, kot Nemci pravijo: »LINKS GEHEN — GEFAHR SEHEN!«

Pešci hodijo po skrajni levi strani ceste v smeri hoje — vozila pa vozijo po desni strani gledano v smeri vožnje.

Torej pešci vidijo NEPOSREDNO NEVARNOST, tj. VOZILA, PRIHAJAJOČA IZ NASPROTNE SMERI, in se po potrebi izognejo in umaknejo še v levo.

Ker je obračanje — oziranje pešcev med hojo neprimerno ali neobičajno, v tem primeru niti ni potrebno, ker vozila, ki pešca prehitevajo, zanj ne pomenijo neposredne nevarnosti.

V tem je torej prednost novega pravila hoje pešcev, ki zagotavlja večjo varnost pešcem kakor tudi voznikom motornih vozil.

Te velike prednosti ne more zmanjšati niti dejstvo, da s tem vozniki ponoči v večji meri zaslepljujejo pešce z žarometi (dolge luči), saj je voznik dolžan skupini pešcev (najmanj 3) zasenčiti luči. Obziren voznik pa bo zasenčil tudi pešcu posamezniku, sicer pa lahko pešec odvrne pogled in ne gleda direktno v žaromete.

Ker smo novemu načinu, tj. hoji po levi, posvetili premalo pozornosti, še nismo uspeli usmeriti ali pripraviti vseh pešcev, da bi pravilo upoštevali. »Napredni« hodi-jo pravilno, tj. po levi, večina pa še žal po desni, kar povzroča velike težave voznikom motornih vozil, same pešce pa spravlja v neprijeten status kršitelja temeljnega zakona o varnosti prometa.

PREČKANJE CESTE

Kako pešci prečkajo cesto na označenih prehodih, določata 65. in 66. člen. Toda ali znamo pravilno prečkati cesto tudi izven prehoda? Na sliki št. 3 je prikazan pravilen potek prečkanja ceste.

— Pešec mora preko ceste po najkrajši poti, tj. pravokotno.

— Pešec mora pogledati na levo, pustiti mimo vozila, ki prihajajo z leve — zdej NEPOSREDNA NEVARNOST — nato

— prečkati cesto do polovice — sredine,

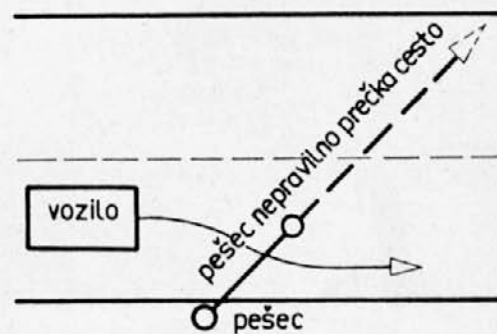
— pogledati na desno, pustiti mimo vozila, ki prihajajo z desne — zdej NEPOSREDNA NEVARNOST — in končno prečkati drugo polovico ceste.

Če boste prečkali cesto tako, boste zanesljivo živi in zdravi prišli na drugo stran, en sam nepreviden korak je lahko usoden!

Na sliki št. 4 pešec NEPRAVILNO PREČKA CESTO!

— Pešec prečka cesto NEPRAVILNO diagonalno, torej po daljši in nevarnejši poti! V takem primeru seveda ne pogleda ne levo ne desno.

VOZNIKI! Opozorjajte take pešce pravočasno z zvočnim signalom! Predvsem zmanjšajte hitrost! Pešec se bo takoj zavedel svoje napake in jo bo skušal popraviti. Tri možnosti ima: nadaljeval bo prečkanje, obstal na mestu ali se vrnil na pločnik. Za kaj se bo odločil, ne vemo! Za to odločitev potrebuje čas. Čas, ki ga za to ima na razpolago, pa je odvisen od hitrosti in oddaljenosti vozila. Vozniki, v skrajnem primeru vozite z zmanjšano hitrostjo za pešcem brez zvočnega signala!



Slika 4

KULTURNA KRONIKA

LIKOVNA RAZSTAVA MLADIH NA RAVNAH

V nedeljo, 21. maja 1967, smo ob 11. uri v likovnem salonu na Ravnah, v prostorih študijske knjižnice, odprli prvo razstavo likovnih in kiparskih izdelkov osnovnih šol ravske občine. Sodelovali so učenci osnovnih šol Črna, Mežica, Prevalje ter Ravne, posebne osnovne šole na Ravnah ter Tonka Vezonik, dijakinja gimnazije na Ravnah.

Likovna vzgoja je pomembna pri oblikovanju vsestranskega, razgledanega, čutečega človeka. Včasih slišimo mnenja, da je likovna vzgoja — ali tako imenovano risanje — za današnji čas preživela zadeva, dediščina avstro-ogrske šole. Prav gotovo se s takimi stališči ne moremo strinjati. Res pa je, da se je likovna vzgoja z razvojem časa in življenja spremenila, ali bolje povedano — posodobila. Že razstavljena dela so pokazala, da se je pri tem predmetu marsikaj spremenilo. Izdelki mladih so danes veliko bolj sproščeni, do popolnega izraza lahko pride njihova prekipavajoča ustvarjalnost, dela so bogatejša po izbiri motivov in tehnik, od navadne risbe pa nato različne trganke, lepljenke, tuši, akvareli, mozaiki, grafike itn. Spoznali smo celo, da so mladi naredili najboljše izdelke prav v »novejših« tehnikah, v grafiki, lepljenkah in mozaikih. Prav gotovo ni osnovni smoter današnje likovne vzgoje, da bi že v osnovni šoli vzgajali bodoče akademske kiparje ali slikarje, temveč je najpomembnejše, da jim na neprisiljen način, v sodobni obliki izoblikujemo estetski okus, čut za lepoto. Že mladim moramo pokazati vred-

note, ki jih lahko najdemo v dobrih likovnih in kiparskih delih, da bi jih tako odvrčali od lažne umetnosti, od kiča, ki žal dobiva danes pri nas vse preveliko veljavo, bohoti se že kot ljulika v dobri pšenici. Ko smo razstavo postavljali, smo ob delih z zadovoljstvom začutili, da je v mladih velika želja po ustvarjanju, želja po lepem, in tako ostaja nam odraslim odgovorna naloga, da ta njihova nagnjenja upoštevamo, jim dajemo možnosti, da se lahko razvijejo še naprej, saj bi bila nepopravljiva škoda za vsakega od mladih, ki je razstavljal, da bi se zaradi premajhne brige nas odraslih pozneje obrnil od lepega.

Vsako razstavljeno delo je bilo pravzaprav kandidat za nagrado. Zato smo le težko izbrali najboljše med najboljšimi. Za nagrade mladim sta prispevala občinska konferenca SZDL Ravne ter občinska zveza Društva prijateljev mladine na Ravnah, ki sta bila tudi pokrovitelja razstave. Mladi nagrajenci so prejeli knjigo Slovenska likovna umetnost. Razdelila sta jih Milan Safošnik v imenu občinske konference SZDL ter Boris Feldin v imenu Društva prijateljev mladine. Mladim naj bodo nagrade za razstavljena dela priznanje in hkrati spodbuda za nadaljnje delo, obenem pa lep spomin na likovno srečanje mladih, ki smo ga priredili v času praznovanja dneva mladosti. Zahvala pa gre tudi likovnim pedagogom na naših šolah; razstava naj jim bo priznanje, da so svoje dosedanje delo dobro opravili. Razstava je imela izredno lep obisk; želja vseh je bila, naj postane likovno srečanje mladih v naši občini tradicionalno.

Nagrade so prejeli Tatjana Pungartnik iz Črne, Štefan Perčič iz Mežice, Štefka Ferk, Beno Komprij ter Milan Podojstršek s Prevalj, Bojana Dobovišek, Jurij Kerbev ter Cvetka Britovšek z Raven. Pohvaljenih je bilo 20 del.

L. S.

Vozniki, pešci, temeljito poznavanje prometnih predpisov in dosledno upoštevanje le-teh lahko prepreči marsikatero nesrečo z vsemi posledicami!

G.



Vsakodnevna praksa — prekrški: pešci ne hodijo po pločniku, hodijo trije ali več vštric, kolesar izsiljuje prednost pred pešci, ki so na preходу

NOVA ODDAJA RADIA MARIBOR

Ob nedeljah dopoldne je na sporedu radia Maribor nova oddaja o Koroški za Korošce, v kateri se med našimi pesmimi zvrstijo novice in zanimivosti o naših krajih.

Za zdaj od tega še ni kdove kakšne koristi, ker bolj redki med nami na svojem sprejemniku sploh slišijo radio Maribor. Ko pa bodo na Uršlji gori postavili dodatne naprave, bomo gotovo z zanimanjem prisluhnili domačim glasovom in se morda še sami odločili za sodelovanje, saj si mariborski radijski delavci dobrih dopisnikov z našega konca želijo.

r.

MLADI SO PELI

Mnogokrat nastane nepremostljiva pregraja med mladimi in starejšimi ljudmi. Starejši se težko odrečemo stoletnim navadam, ki živijo v nas z zastarelo vzgojo, in poskušamo razumeti doraščajočega človeka. Ker sami ne najdemo poti do njih, radi ugotavljamo, da niso za nič sposobni, da v njih ni idealizma in volje, ob tem pa se ne vprašamo: ali v nas sta idealizem in volja do dela? Mladi kljub temu delajo in se oblikujejo. V tednu mladosti so nam veliko pokazali. Med najuspešnejše prireditve sodi brez dvoma festival pevskih zborov šol v ravske občini, ki je bil 24. maja v Titovem domu na Ravnah. Nastopilo je pet zborov, in sicer: pevski zbor z orkestrom osnovne šole Franja Goloba Prevalje, dva zbora osnovne šole Prežihovega Voranca Ravne, mladinski mešani zbor ravske gimnazije in zbor II. osnovne šole iz Slovenjega Gradca, ki je le gostoval. Vsak zbor je zapel tri do štiri pesmi in tako pokazal svojo vrednost.

Izstopali so gostje iz Slovenjega Gradca, ki jih vodi Jože Leskovar, saj so dajali vtis, da niso zbor šolarskih, temveč odraslih in upetih glasov, iz katerih lahko umetniški vodja izvabi vse, kar hoče. Pozna se nega petja, vidi se, da ti mladi pevci vedo, da človek s pesmijo na ustih ne more misliti slabo, da lahko verjame v človeka in življenje. Zapeli so štiri pesmi, vse štiriglasno in odlično, tako da je res težko katerokoli posebej omenjati.

Pozorno smo sledili tudi makedonski narodni pesmi Bolen mi leži, ki jo je zapel zbor starejših pionirjev in mladincev osnovne šole Prežihovega Voranca Ravne pod vodstvom Majde Pucelj in Ivana Gradiška.

Z občutkom je pel tudi gimnazijski zbor, ki ga vodi Tone Ivartnik. Zbor osnovne šole Franja Goloba Prevalje je spremljal orkester; zbor je pod vodstvom Mire Stresove zapel pet otroških pesmi.

Zbor mlajših pionirjev osnovne šole Prežihovega Voranca Ravne, ki ga vodi Marija Pogorevčnik, kaže, da se lahko že malčki oblikujejo v dobre pevce.

Zbori so pripravili vsem poslušalcem prijetno presenečenje ter jim dokazali, da cenijo pesem, se ob njej in z njo duševno bogatijo. Vsi si iskreno želimo, da bi tak festival postal vsakoletna potreba.

I. V.

Arhitekt je poročen z metrom, vendar med njima ne vlada zmeraj soglasje.

ŠPORTNE VESTI



Največ je bilo na mežiškem krosu pionirjev in pionirk

ATLETSKA DEJAVNOST V NAŠI OBČINI

Lanski rezultati tekmovanj med osnovnimi šolami v atletiki so pokazali potrebo, da se ustanovi pri občinski zvezi za telesno kulturo strokovni odbor, ki naj bi bil pobudnik in obenem tudi organizator različnih tekmovanj, na katerih bi predvsem nastopala mladina. Strokovni odbor za atletiko je bil ustanovljen v marcu in njegova prva naloga je bila postavitev okvirnega programa dela. Prva akcija je bila tekmovanje v spomladanskem krosu po posameznih krajih oziroma šolah. Na teh tekmovanjih je sodelovala skoraj vsa mladina osnovnih in strokovnih šol ter gimnazije. Ta tekmovanja so bila hkrati tudi izbira za občinsko prvenstvo v spomladanskem krosu, ki je prvotno bil predviden 24. aprila, a ga je bilo potrebno preložiti na 9. maj.

Organizacijo tekmovanja sta prevzela TVD Partizan in osnovna šola Mežica. Prvenstvo je bilo organizirano vzorno in ob tej priložnosti gre vsa pohvala prizadevnim športnim delavcem Mežice, da je tekmovanje ob izredni udeležbi prek 200 nastopajočih povsem uspelo.

V ženskih kategorijah so največ uspeha pozele pionirke osnovne šole Mežica in dijakinje gimnazije Ravne, pri moških kategorijah pa ekipe osnovne šole Ravne, dijaki izobraževalnega centra Ravne in osnovne šole Prevalje.

Zmagovalci v posameznih kategorijah:

- ml. pionirke: Vidojka Skok, (osn. šola Mežica);
- ml. pionirji: Janko Grauf (osn. šola Mežica);
- st. pionirke: Lucija Kopmajer (osn. šola Prevalje);
- st. pionirji: Peter Krivograd, (osn. šola Ravne);
- ml. mladinke: Slava Kevp (osn. šola Črna);
- st. mladinke: Marta Flegar (gimn. Ravne);
- ml. mladinci: Rudi Kokal (gimn. Ravne);
- st. mladinci: Franc Svetek (izobr. center Ravne);
- člani: Rudi Pumpas (TVD Partizan Mežica).

Sledeča akcija so bila tekmovanja za atletski šolski pokal Slovenije za srednje in strokovne ter osnovne šole. Tekmovanja za srednje in strokovne šole v občinskem merilu zaradi kratkega roka ni bilo mogoče izvesti (do 10. maja). Izvedla sta ga interno le rudarska šola Mežica in izobraževalni center Ravne.

Večja skrb in pozornost je bila usmerjena na organizacijo občinskega prvenstva in hkrati tekmovanja za »atletski šolski pokal« za osnovne šole. Organizacijo prvenstva, ki je bilo dne 18. maja 1967 na stadionu na Ravnah, je prevzel AK Fužinar. Tekmovanje je bilo izvedeno v počastitev občinskega praznika in v proslavo meseca mladosti. Udeležile so se ga vse štiri osnovne šole, ki so hkrati tekmovala za prehodni pokal občinske zveze za telesno kulturo Ravne.

Ob deloma oblačnem vremenu se je na stadionu zbralo preko 250 učencev in učenek, ki so si na izbirnih tekmah po posameznih šolah pridobili pravico nastopati v ekipi. Borbe v posameznih disciplinah so bile izredno zanimive in napete; posledica tega so bili dobri rezultati, kar nam še posebej kaže primerjava z rezultati enakega tekmovanja v lanskem letu. Zmagovalec v letu 1966 bi na primer s svojim dosežkom bil letos v najboljšem primeru tretji, sicer pa precej slabši. Ta primerjava nam pove, da je atletika vsaj deloma našla svoje mesto v šolski telesni vzgoji, pa tudi v okviru društev Partizan v naši občini.

Zmagovalec pri pionirkah je bila ponovno ekipa osnovne šole Ravne, pri pionirjih pa je tudi ekipi iste šole uspelo osvojiti prvo mesto pred lanskimi zmagovalci iz Črne. Prehodni pokal si je tudi tokrat pridobila osnovna šola Ravne, ki ga mora osvojiti še drugo leto, da ga prejme v trajno last.

Še posebej je potrebno omeniti nekatere najboljše rezultate:

- 60 m: Rudi Dornik, 7,9 sek. (OŠ Ravne);
- daljina: Franc Svetina, 5,00 m (OŠ Prevalje);
- krogla: Roman Lečnik, 11,56 m (OŠ Ravne);
- 300 m: Slava Kevp, 47,0 sek. (OŠ Črna);
- krogla: Ida Vuzem, 8,92 m (OŠ Ravne).

V. S.

SINDIKALNO PRVENSTVO ŽELEZARNE V SAHU

Komisija za rekreacijo pri tovarniškem odboru sindikata železarne je v mesecu maju organizirala ekipno prvenstvo v sahu, ki se ga je udeležilo 8 ekip iz vseh sklopov razen SEVO. Posebej je treba pohvaliti jeklarno in sklop mehanskih obratov, ki sta sodelovala s tremi oziroma dvema ekipama. Po napetih medsebojnih obračunih je prvo mesto osvojila ekipa jeklarne I s 33 točkami, pred sklopom mehanskih obratov II, 29,5 točke ter ekipo uprave in OTKR s 23 točkami. Člani zmagovalne ekipe so prejeli praktična darila. Ekipno prvenstvo v sahu je bilo hkrati tudi izbirno za občinsko sindikalno prvenstvo.

V. S.

SEDEM PRVIH MEST ZA ATLETE »FUŽINARJA« V CELJU

AK Fužinar se je dne 20. in 21. maja udeležil področnega prvenstva v Mariboru in Celju. Prvi dan omenjenega prvenstva v Mariboru se je v močni konkurenci klubov iz Maribora, Ptujja in Kidričevega uspel plasirati takoj za ekipama obeh mariborskih atletskih klubov in vsekakor opozoril, da se bo ime Fužinar pojavljalo tudi na področju atletike.

Drugi dan je nekoliko številnejša ekipa, ki so jo sestavljali tudi gojenci letos ustanovljene atletske šole, odpotovala v Celje. Upi so bili precej manjši, toda doseženi uspehi in deloma rezultati na tekmovanju so ravno mladim dali novega veselja. Osvojili so kar sedem prvih mest pred tekmovalci renomiranega AD Klavdivar iz Celja. Res da je bila konkurenca precej slabša, toda o imenih zmagovalcev: Peter Krivograd (300 m in višina), Ana Zdrčnik (60 m), Marinka Budja (višina), Tatjana Večko (krogla), in zmagovalnih štafetah 4 x 100 m mlajši mladinci ter 4 x 60 m mlajše mladinke, bomo verjetno še slišali.

PRIJATELJSKO SREČANJE V KEGLJANJU MED ŽELEZARNO RAVNE IN TOVARNO BRUSOV SWATY

Program tekmovanja v kegljanju se še ni izčrpal. Kljub toplemu in sončnemu maju sta se v nedeljo, 28. maja, pomerili sindikalni ekipi železarne Ravne ter tovarne brusov Swaty. Srečanje je bilo prijateljsko, in sicer v dveh disciplinah: 8x100 lučajev in v borbenih igrah.

V tekmovanju 8x100 sta naša tekmovalca že po prvi rundi povedla naše moštvo v vodstvo. Ta prednost se je stalno povečevala, le poslednjima tekmovalcema Swatyja se je posrečilo znižati razliko. Za goste so bili najboljši: Lašič 407, Znidarič 408 ter Vili Kranjc 421 podrtih lesov, za naše pa: Banko 404, Smode 416, Grobelnik I. 428, Paradiž 437 ter Grobelnik II. 443 lesov itd. Zmagali smo z rezultatom 3279:3178.

Medtem ko so gostje v borbenih partijah odločno vodili po prvih dveh setih ter nato močno popustili in skušali vsaj v zadnjem setu nekoliko izboljšati svoje pozicije, so naši pričeli bolj neodločno, toda v tretjem in četrtem setu so odločno prehiteli svoje nasprotnike ter tako zagotovili zmago.

Pri gostih so bili najboljši Kermelj 117, Hozjan 92 ter Kranjc 88 podrtih lesov. Od naših pa: Smode 100, Trstenjak 99, Grobelnik I. 98 ter F. Sedelšek 90 lesov. V borbenih partijah smo zmagali 798:754 ter s tem slavili kar dvojno zmago. Čestitamo!

26. in 27. avgusta bodo tradicionalne metalurške športne igre slovenskih železarn na Jenseh. Med drugimi disciplinami bo zastopano tudi kegljanje, ekipa železarne pa bo nastopila v približno isti sestavi. Zelimo kar največ športnega uspeha!

H. O.

MLADINA JE TEKMOVALA

V okviru proslave meseca mladosti se je v soboto, dne 3. maja 1967, na kegljišču ŠD »Fužinar« pomerila v kegljanju mladina iz železarne. Tekmovali so ekipno v borbenih partijah. Tovarniški komite ZMS, ki je bil organizator tega tekmovanja, je razpisal za prvoplasirano ekipo prehodni pokal. To tekmovanje naj bi postalo tradicionalno. Tekmovalo se bo dvakrat letno: maja v proslavo meseca mladosti in novembra za dan republike. Ekipa aktiva, ki bo na teh tekmovanjih trikrat osvojila 1. mesto, bo prejela pokal v trajno last.

Nastopile so ekipe mladinskih aktivov: jeklarne (Blaj, Štehar, Lasnik, Medvešek, Terčlav, Sedelšek, Topolovič, Bezjak), izobraževalni center (Sagemnik, Levar, Štehar, Jostl, Erat, Lužnik, Grabar, Pisar), uprava in TKR (Marija Prinčič, Jožica Breznik, Anica Ban, Pavla Hovnik, Marija Plevnik, Marija Havli, Milan Praznik, Marjana Kragelnik), TPO (Gerdej, Zver, Štanjek, Begič, Kavčič, Potočnik, Štanjek II., Pušnik), SEVO (Polajner, Knez, Hrženjak, Krauberger, German, Podpečan, Hancman, Rezka Naglič).

Prvo mesto je osvojila ekipa jeklarne s 383 keglji, kljub temu da je dva kroga metala s tekmovalcem manj. Druga je bila ekipa izobraževalnega centra s 382 keglji,

tretja pa uprava in TKR s 346 keglji. Ekipi TKO s 372 keglji in SEVO s 332 keglji sta bili diskvalificirani.

Zelo lep uspeh je dosegla ekipa uprave in TKR. Za zmagovalcem je zaostala samo za 37 kegljev. V ekipi je nastopilo kar 7 deklet, ki so začele redno trenirati približno en mesec pred tekmovanjem, in še en krog so metale s kegljavko manj. Če bodo tako nadaljevale, bo dobila ženska vrsta Fužinarja kar dobro okrepitev.

Tekmovanje je organizacijsko in kvaliteto dobro uspelo. Za organizacijo gre pohvala športnim delavcem kegljaškega kluba »Fužinar«, posebno tov. Hafnerju, ki je kot glavni sodnik skrbel za nemoten potek tekmovanja. Žal tega ne moremo reči za udeležbo na tekmovanju. Prvotno je bilo dogovorjeno, da bodo nastopile 10-članske

Razpored stez za posamezne obrate:

obrat	sreda	št. stez	petek	št. stez
livarna	od 18. do 20. ure	2		
TPO	od 18. do 20. ure	2		
IC	od 20. do 22. ure	2		
SMO	od 20. do 22. ure	2		
SEVO			od 16. do 22. ure	2
topilnica			od 16. do 20. ure	2
uprava in TKR			od 20. do 22. ure	2

M. P.

SINDIKALNO PRVENSTVO V NAMIZNEM TENISU

Preko 30 ekip iz posameznih obratov je v torek, 30. maja, sodelovalo na sindikalnem prvenstvu v namiznem tenisu v veliki telovadnici Doma telesne kulture. Organizacijo je skupaj s komisijo za rekreacijo in oddih pri tovarniškem odboru sindikata ZR prevzel namiznoteniški klub, ki se je potrudil, da je to, eno najbolj množičnih tekmovanj v tej panogi, povsem uspelo. Po skoraj 6-urnih obračunih na izločanje je zmagala ekipa uprave in OTKR, za katero sta nastopala Krebs in Maklin, ki je v finalu premagala ekipo TPO (M. Bavče, D. Polanc) z rezultatom 3:2. Tretje mesto je osvojila ekipa SEVO (Ačko, Janežič).

V. S.

OBRATNE NEZGODE

Leon Petrič, strojni remont — železna plošča mu je zdrsnila na palec leve roke.

Ludvik Pikalo, mehanska obdelava — pri zategovanju matice mu je zdrsnil matični ključ ter se je pri tem na rezkarju urezal na podlaket leve roke.

Ivan Štruc, livarna — poškodoval si je zapestje leve roke.

Viktor Kotnik, mehanska obdelava — čeljust vpenjalne glave ga je udarila po palcu desne roke.

Oto Košutnik, topilnica — uteži so mu padle na nart desne noge.

Radovan Slavič, kovačnica — škaja mu je padla za čevelj in ga opekla na gleženj leve noge.

Anton Oder, strojni remont — pri izvlačenju pločevine iz matrice se je urezal na kazalec desne roke.

Slavka Poderžnik, mehanska obdelava — pri rezanju pločevine so jo škarje stisnile za levo roko.

Anton Paradiž, skladiščna služba — pri padcu z vozečega viličarja si je izpahnil levo roko v zapestju.

Mirko Pešl, kovačnica — pri zabijanju zagozde si je poškodoval mezinec desne roke.

Mladen Kordič, čistilnica — ulitek mu je padel na nart leve noge.

ekipe vseh mladinskih aktivov v železarni, prijavljenih pa jih je bilo največ 8 (razen IC, ki je poslal 10-člansko ekipo), tako da smo morali tekmovanje izvesti z 8-članskimi ekipami. Ekipa aktiva mehanskih obratov pa se za tekmovanje sploh ni prijavila, kljub temu da je v teh obratih zaposlenih največ mladih. Ekipi TPO in SEVO sta tekmovali izven konkurence, ker sta imeli premalo svojih tekmovalcev in so za njih tekmovali mladinci iz drugih aktivov.

Upamo, da bo udeležba na prihodnjem tekmovanju, 29. novembra, boljša saj imamo za to vse pogoje. Tekmovalci so tudi izrazili željo, da bi bila takšna srečanja večkrat.

Vsi aktivni lahko za trening uporabljajo steze, ki jih plačuje sindikat za posamezne obrate in so povečini neizkoriščene.

Naši upokoјenci

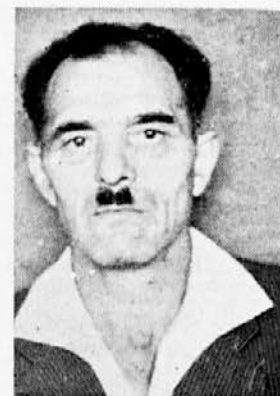
Ivan Zavolovšek, roj. 24. septembra 1904, v železarni od 22. aprila 1947 dalje kot prevzemnik v špediciji. Os. upokoјjen 31. maja 1967.



Jože Fink, roj. 23. aprila 1918, v železarni od 11. junija 1936 s presledki, kot žerjavovodja v obratu topilnice. Invalidsko upokoјjen 27. maja 1967.



Pavel Paradiž, roj. 15. januarja 1907, v železarni od 11. aprila 1929 s presledki, kot kontrolor TKR. Os. upokoјjen 31. maja 1967.



Maks Klemenc, roj. 6. oktobra 1908, v železarni od 8. oktobra 1945 dalje kot rezalec na žagi v valjarni. Os. upokoјjen 23. maja 1967.

MAJA SO NASTOPILO DELOVNO RAZMERJE

Terezija Kavšak — NK, Antonija Robič, — NK, Matilda Kotnik — NK, Ivanka Miheleč — NK (sprejete za nedoločen čas), Ivan Kokal — KV, Maks Marin — NK (vrnila sta se iz JLA), Marija Kokal — NSS, Vera Kolar — NSS (sprejeti za določen čas).

ODŠLI SO IZ PODJETJA

Marjan Bratč — NK, Božo Džuretič — NK, Rudolf Dvornik — NK, Avgust Dežman — NK, Ljubomir Vučič — KV, Silvo Miklavc — NK, Franc Mori — NK, Leopold Ačko — KV, Jakob Štefanko — NK, Marija Blatnik — NS, Marija Borovnik — KV, Anton Borovnik — VK, Hedvika Ivartnik — NSS.

NOVE KNJIGE V STROKOVNI KNJIŽNICI

4289 Leggewie G., Flüssiggase, technische und wissenschaftliche Grundlagen ihrer Anwendung 1963.

4290 Ukazatel inostranih standartov metali i metalličeskie izdelija 1966.

4291 Mirković D., Organizacija proizvodnje u socijalističkim industrijskim preduzećima, upravljanje tehnološkim procesom 1961.

4292 Perić A., Proučavanje rada 1966.

4293 Continuous Castings of Steel — Special Report 89 1965.

4294 Landolt — Börmstein, Zahlenwerte und Funktionen aus Physik — Chemie — Astronomie — Geophysik und Technik 1963.

4295 Pilot plants in the iron and steel industry — Special Report 96 1966.

4296 Kiesling R., Non-metallic inclusions in steel 1966.

4297 Physical properties of Martensite and bainite — Special Report 93 1965.

4298 Heat treatment of metals — Special Report 95 1966.

4299 Görtler H., Applied Mechanics 1966.

4300 Zingarelli N., Vocabolario della lingua italiana 1966.

4301 Gennaro P., Introduzione alla statistica 1966.

4302/II Seeger A., Moderne Probleme der Metallphysik 1966.

4303/I Analyse der Metalle, Schiedsanalysen I. 1966.

4303/II/1 Analyse der Metalle, Betriebsanalysen II/1 1961.

4304 Knoll M., Technische Elektronik I. in II 1966.