

Tov. Tito je pohvalil naše razstavišče v Zagrebu

Ko je tovariš Tito obiskal zagrebški velesejem, je postal pozoren na razstavni prostor »Cinkarne« ter dejal: »Dobro urejeno«.

To se pripeti le redkokdaj, saj je znano, da je tovariš Tito v tem oziru skop s pohvalami.

Razumljivo je, da so fotoreporterji takoj oblegali naše razstavišče.

Naša razstava na zagrebškem velesejmu je torej dostojno predstavljala »Cinkarno« in njen kolektiv.

PRED GOSPODARSKIM PLANOM ZA LETO 1956

Da bo gospodarski plan za naslednje leto čim objektivneje izdelan, je treba že sedaj pripraviti potrebno problematiko, kajti od pravnega gospodarskega plana je v veliki meri odvisen uspeh in razvoj podjetja.

Preden se dotaknemo vprašanja proizvodnih količin za naslednje leto, moramo pogledati, kako se je v tem oziru razvijala proizvodnja od združitve obeh podjetij do danes. Naslednja tabela prikazuje ustvarjeno proizvodnjo v letu 1953 in planirano proizvodnjo za leto 1956, ki bo v glavnem tudi izvršena v istem obsegu.

Proizvodi	Leto 1953 t	Leto 1956 t
Surovi cink	12.154	12.600
Cink v prahu	2.395	2.400
Cinkova pločevina	1.760	1.800
Cinkografske plošče	100	110
Zveplena kislina	5.798	19.400
Cinkovo belilo	1.584	2.000
Kromov galun	286	300
Natrijev hidrosulfid	177	180
Natrijev sulfid surovi	639	1.200
Natrijev sulfid čisti	190	600
Metalit	53	60
Natrijev silikofluorid	27	60
Barijev sulfid	1.877	2.500
Litopon	1.567	2.000
Ultramarin	130	150
Glajenka in minij	922	1.300
Superfosfat	12.435	31.000
Modra galica	1.401	1.100
Cinkov sulfat	175	200

Velike skoke je dosegla proizvodnja v žvepleni kislini in superfosfatu, čemur je vzrok nova investicija za proizvodnjo žveplene kisline ter provizorično povečanje proizvodnje superfosfata, ki pa mora dobiti v bodoče solidnejšo osnovo. Proizvodnja cinkovega belila se je povečala s 100% razširitvijo ter je nova kapaciteta stavljena v obrat septembra letos, tako da se bo proizvodnja v letu 1956 dvignila na okoli 3.000 ton. Od in-

vesticij, ki so v gradnji, bo verjetno že letos dala nove količine razširjena valjarna za cinkovo pločevino, tako da bomo v naslednjem letu proizvajali okoli 4.000 ton cinkove pločevine. Ostali obrati so povečali svojo proizvodnjo z manjšimi notranjimi popravili, drobnimi investicijami, racionalizacijo itd. S tega področja je predvsem važno omeniti natrijev sulfid, barijev sulfid in litopon.

Za leto 1956 bo potrebno spremeniti proizvodni plan v naslednjih produktih:

Povečati proizvodnjo cinkove pločevine in cinkovega belila zaradi novozgrajenih kapacitet ter barijev sulfid zaradi namestitve nove rotacijske peči. Nova rotacijska peč bo odpravila sedanje ozko grlo v proizvodnji litopona, kajti sedanje naprave skoraj da niso mogle zadovoljevati potrebam domače proizvodnje v litoponu in potrošnji »Zorke« v Šabcu. Nova kapaciteta pa bo poleg likvidacije ozkega grla dala še možnost za surovinsko osnovo novih proizvodov, to je barijevih soli.

Novi plan bo moral verjetno predvideti zmanjšanje proizvodnje finega cinka, ker je predvideno obratovanje elektrolitskega cinka v Šabcu. Kvaliteta elektrolitskega cinka bo boljša od našega finega cinka in poleg tega bo verjetno tudi cenejša. S tem nastaja pri nas problem zaposlitve treh peči, ki so do sedaj proizvajale finejše vrste cinka. Gospodarski plan za leto 1956 bi moral tudi v tem pogledu nekaj predvideti.

Dogodki zadnjega časa nas silijo k zmanjšanju proizvodnje cinkovega prahu, ker so izgledi za redukcijski material v pogledu kvalitete razmeroma slabi.

S tem, da bo spremenjen proizvodni plan kakor je zgoraj omenjeno, se bo tudi struktura našega izvoza nekoliko spremenila. Surovi cink bo v celoti izpadel iz drugoletnega izvoza, če ne bo pravočasno nova elektroliza cinka prevzela del oskrbovanja tržišča s cinkom. Namesto surovega cinka pa bo povečan izvoz cinkove pločevine. Dočim smo do sedaj izvažali letno okoli 700 ton pločevine, lahko predvidevamo na naslednje leto okoli 2.400 ton. Če ne bo vprašanje kvalitete cinkovega prahu rešeno v najkrajšem času, bo prav cinkov prah povzročil naslednje leto največji problem Cinkarne.

Agilnejši v izvozu kakor to leto bodo tudi nekateri kemični proizvodi, predvsem litopon in cinkovo belilo. Tako prvi kot drugi sta bila preteklo leto in prvo polovico letošnjega

leta deficitarna na domačem tržišču. Dva momenta sta situacijo obrnila. Prvi je povečana proizvodnja v Cinkarni, drugi pa zmanjšanje investicijskih del v Jugoslaviji na splošno, kar je imelo za posledico manjšo potrošnjo teh artiklov. Predvidevamo torej lahko, da bo v naslednjem letu izvoženega najmanj 500 ton litopona in 500 ton cinkovega belila.

Tudi minij in natrijev hidrosulfid predvidevamo za izvoz v naslednjem letu po 100 ton.

Gospodarski plan bo nadalje predvidel precej drobnih proizvodno-investicijskih problemov. Cinkarna je uvedla metodo probnega investiranja že pred leti. Izkušnje kažejo, da je tak način eden najuspešnejših v danih pogojih in da je često mogoče z malo denarja doseči lepe proizvodne in finančne učinke. V to poglavje bi naslednje leto lahko spadala celo razširitev asortimentov v kemičnih oddelkih, n. pr. slikofluoridi in barijeve soli, v metalurških oddelkih pa serijska proizvodnja kleparskih del, da bi se tako povečana proizvodnja cinkove pločevine približala v enem delu še za eno fazo h končnemu produktu. Za isti namen je možno predvideti proizvodnjo skodelic za baterije.

V poglavje drobnih proizvodno-investicijskih problemov bo vsekakor še enkrat zajet natrijev sulfid. S svojočasno injekcijo se je sicer proizvodnja nekoliko povečala, vendar niso bile možnosti popolnoma izčrpane. Prav tako mora priti enkrat na vrsto intenziviranje energetskega gospodarstva, t. j. elektrike, plina in pare, včevši tudi vodo.

Glede novih investicijskih programov je treba prav tako intenzivno razmišljati. Revizija letošnjega investicijskega programa, izvršena v začetku avgusta t. l., je pokazala, kako ogromne so potrebe tako z vidika posameznih obratov, kakor z vidika celotne tovarne. Brez dvoma bodo razpoložljiva sredstva morala tudi v naslednjem letu zamašiti predvsem tiste luknje, kjer voda najrajši priteče v grlo. Od razpoložljivih investicijskih kreditov pa bo odvisno, ali bo nova investicijska delavnost zajela v naslednjem letu širše ali manjše področje. Na vsak način bomo morali rešiti vprašanje dovoljne količine predpraženca, da bo za domačo proizvodnjo zagotovljena dovoljna alimentacija mrtve pražarne, nadalje pa tudi, da bo s tem zagotovljena večja količina dovolj koncentriranih žvepljenih plinov za proizvodnjo žveplene kisline. Naš neizkoriščen sistem »Petersen« mora dobiti v najkrajšem času dovolj plinov in dati tisto proizvodnjo, za katero je postavljen.

Za Cinkarno bo leto 1956 posebno pomembno, če bomo uspeli zasadiati prve lopate v naš veliki program izgradnje nove tovarne za superfosfat. V zvezi s tem bo nastopila vrsta investicij, tako modernizacija pražilnih naprav, gradnja nove žveplene kisline itd. Poleg tega gigantskega problema je na dnevnem redu izgradnja proizvodnje dithana, ki iz anorganskih surovin in cinka zamenjuje dosedanjo modro galico, katere surovina je danes predragoceni baker.

V zvezi z gospodarskim planom bo treba seveda posvetiti posebno pozornost problemu naših bodočih cen in višini zmožljive akumulacije.

Anomalije v cenah so bile v tekočem letu ena stalnih in najresnejših skrbi Cinkarne. Ta problem sicer ni samo stvar Cinkarne, temveč predvsem celotnega jugoslovanskega gospodarstva, vendar je prav, da doprinesemo tudi mi svoj prispevek k ureditvi jugoslovanskih notranjih cen.

Dipl. ek. Felicijan

Kritični pregled načinov za pridobivanje cinka

(5. nadaljevanje)

V svojih dosedanjih člankih sem opisal glavne načine za pridobivanje cinka, ki so prestali preizkušnjo in ki se danes uspešno uporabljajo v praksi. Že v uvodu sem omenil, da so se v manjši meri uporabili oziroma se še danes uporabljajo postopek Roitzheim-Remy, postopek Bethanisier in tkzv. »amalgam elektroliza«, ki jo uporablja Duisburger Kupferhütte v Zahodni Nemčiji. V zadnjih letih pa slišimo o novem načinu, ki ga preizkuša ameriška firma New Jersey Zinc Co in ki ga imenuje postopek Stirling.

Postopek Roitzheim-Remy, ki so ga uvedli v Nemčiji, je namesto ležečih uporabljal stoječe retorte. Ta način je bil v rabi med drugo svetovno vojno v Nemčiji za predelavo cinkovih pepelov in kotalnih oksidov, torej za predelavo takih surovin, ki so lahko reduktivne. Roitzheim je uporabljal šamotne retorte, ki pa se pri tem postopku niso obnesle. Verjetno bi imel višji uspeh, če bi uporabljal retorte iz karborunda, ker bi lahko v tem primeru obratoval z višjimi temperaturami v pečeh. Ob koncu vojne leta 1945 so bile strojne naprave te tovarne demontirane. Ta postopek se danes ne uporablja več in ima samo še zgodovinski pomen.

Postopek Bethanisier bi prišel v poštev samo še kot dodatna naprava tam, kjer že obstaja elektroliza cinka in kjer je istočasno nekje v bližini valjarna tanke črne pločevine in žičarna. V takem primeru bi nam lužilnica istočasno služila tako za elektrolizo kot tudi za pocinkarno.

Pridobivanje cinka potom »amalgam« — elektrolize se deli v dva dela. Najprej dobimo na živosrebrni katodi iz cinkove lužine cinkov amalgam, ki vsebuje povprečno 2,5 % cinka. V naslednji, drugi operaciji pridobivamo z elektrolizo na aluminijasti katodi cink. Kot anoda nam služi v prvi fazi pridobljeni cinkov amalgam. Za 1 kg cinka porabimo približno 4,3 Kwh električnega toka. Poraba toka je torej za približno 0,8 Kwh na 1 kg cinka večja kot pri navadni elektrolizi. Pri tem postopku dobimo zaradi dvojnega izločevanja cink izredne čistine — mnogo čistejši kot pri navadni elektrolizi. Cink ima povprečno 99,999 % Zn in dosega na svetovnem trgu zaradi svoje čistine tudi višjo ceno. Seveda je navadno povpraševanje po cinku tako visoke čistine izredno majhno. V prvi fazi dobimo na anodi še klor, ki nam tudi delno krije visoke stroške pridobivanja cinka po tem postopku. Ta postopek rabi v svojem procesu tudi živo srebro, ki se deloma porazgubi ter so zaradi tega proizvodni stroški zelo visoki. Pri letni produkciji 10.000 ton moramo v procesu imeti približno 200 ton živega srebra. Izgube na živem srebru znašajo približno 3—5 % od količine živega srebra, ki se nahaja v napravi. Pri zgoraj omenjeni proizvodnji bi torej letno izgubili ca. 6 do 10 ton živega srebra.

Zaradi izredno visokih proizvodnih stroškov prihaja ta način pridobivanja cinka v poštev samo tam, kjer so na razpolago cinkloridne lužine. Te so se danes najprej cink obarjal kot hidroksid in nato z žarenjem prevedel v oksid. Ta postopek se lahko zelo uspešno uporablja pri predelavi sestavljenih, tako imenovanih kompleksnih rud. Kolikor bi se po tem postopku posrečila direktna predelava cinkovih koncentratov — torej brez predhodnega praženja — bi prišel ta način posebno v poštev pri predelavi cinkovih rud, ki vsebujejo redke dragocene kovine, ker bi se te pridobivale istočasno s cinkom.

V zadnjih letih se je veliko pisalo in govorilo o postopku Stirling. Vendar kolikor se je moglo posneti iz vseh teh vestí in izjav raznih strokovnjakov, je ta način pridobivanja cinka še vedno v preizkusnem, to je polindustrijskem stadiju. Pred kratkim sem pa

v strokovnem listu »Zeitschrift für Erzbergbau und Metallhüttenwesen« zasledil zanimivo vest, da je ta postopek toliko dozorel, da je prešel v neki tovarni v New-Mehiku v redno obratovanje. Iz teh skopih podatkov je težko sklepati, če je ta način toliko dozorel, da bi se v tehničnem in ekonomskem pogledu lahko kosal z ostalimi, za katere vemo, da so se 100 % obnesli. Odgovor na to vprašanje nam da lahko samo čas ali pa študij postopka na kraju samem.

S tem sem opisal glavne načine za pridobivanje cinka, ki so v rabi. Če bi se sedaj na temelju tega kritičnega pregleda morali odločiti za postopek, ki je najuspešnejši tako v tehničnem kot gospodarskem pogledu, bi nam bila taka odločitev nemogoča in sem tudi prepričan, da se ne bi mogli brez pomisleka odločiti za ta ali oni način. Izgleda, da je menda pri postopkih, ki so se razvili v zadnjih 30 letih, postopek, ki je v rabi v Josephstownu, najpovolnejši. Investicijski stroški za ta način so sorazmerno najnižji in seveda ravno tako tudi stroški proizvodnje. Kljub temu pa po tem načinu obratuje ena sama tovarna na svetu in to v Josephstownu, USA. V zadnjih desetih letih se je produkcija v tej cinkarni dvignila od 120 ton dnevno predelanega cinkovega koncentrata na 500 ton. Pravzaprav se moramo začuditi, da se ni ta način v USA, kjer so ga prvič uvedli, bolj razširil. Kaj je temu vzrok, se za sedaj še odteguje naši kritiki; ni izključeno, da so temu krive neke senčne strani postopka, ki nam iz strokovne literature niso znane. Mogoče je tudi, da iznajditelj noče prodati licence.

Ravno tako je zanimivo, da se ni v pridobivanju cinka v vertikalnih retortah postopek New-Jersey bolj razširil. Po začetnem naglem razvoju v drugi polovici 30 let je nastal nato popoln zastoj in se ta način praktično ne uporablja več pri gradnji novih cinkarn. Ali je mogoče temu kriva večja vsebina železa v mnogih cinkovih koncentratih,

ki se ne morejo uspešno predelovati po tem načinu?

Po prvi svetovni vojni je pridobivanje cinka z elektrolizo doživelo nesluten razvoj. Nove elektrolize cinka so vzklike kot gobe po dežju. Vendar opažamo v zadnjih letih, posebno po drugi svetovni vojni tudi pri tem načinu, rahel zastoj. Ali je morda že tudi elektroliza cinka dosegla svoj vrhunec? Verjetneje pa se mi vsekakor zdi, da ni mogoče vsake cinkove rude oziroma koncentrata enako rentabilno predelovati po tem postopku. Najzgovornejši primer za to je naša nova elektroliza cinka, ki se gradi v Šabcu in bo šla v prihodnjih mesecih v pogon. Predelovalci bomo izključno cinkov koncentrat iz Trepče in na podlagi rezultatov, ki so jih dobili pri obratovanju v poizkusni polindustrijski napravi, računajo komaj z 80—82 % izplenom. Zdi se mi, da bi bila ravno elektroliza poklicana za to, da prevzame sčasoma dediščino načina pridobivanja cinka v horizontalnih retortah. Če se pa danes kljub temu skoraj polovica svetovne produkcije cinka kljub nekim prednostim, ki jih imajo novejši postopki, kot lažje fizično delo, manj delovne sile, manjša poraba premoga, manjša potrošnja ognjestalnega materiala itd., pridobiva v ležečih retortah, je to gotovo dokaz, da ima vendar ta najstarejši način še tudi prednosti, ki ga usposablja, da je konkurenčen modernim načinom. Način pridobivanja cinka v ležečih retortah bo še tako dolgo obstajal, dokler bodo topilnice cinka, ki delajo po tem postopku, konkurenčne in dokler si bodo zmogle ustvariti za svoj način ugodne pogoje, kot nabavo premoga in ognjestalnih glin, kakor tudi različnih cinkovih koncentratov, ki se ne morejo z uspehom predelati z elektrolizo. Zaradi izredno napornega dela, ki ga zahteva način pridobivanja cinka v horizontalnih retortah, pa se verjetno ne bo nikjer na svetu več zgradila cinkarna, ki bi obratovala po tem postopku.

KONEC

Kje in kako se trguje s cinkom

Cinkarna se že nekaj let samostojno uspešno pojavlja na mednarodnem tržišču s svojimi izdelki, od katerih je zlasti važen, tako po obsegu kakor tudi po svojem značaju, suroví cink. Način trgovanja s cinkom in z ostalimi barvastimi kovinami ima nekatere značilnosti, po katerih se razlikuje od trgovanja z ostalimi predmeti mednarodnega blagovnega prometa.

Cena, eden najbistvenejših elementov v trgovini, se pri cinku regulira preko svojevrstne institucije — borze. Kot regulatorja cen cinku se javljata zlasti dve borzi: londonska in newyorška borza. Kljub temu, da velik del proizvodnje cinka odteka iz topilnic direktno potrošnikom in ne predstavlja blaga, s katerim se na borzi kupčuje, je na drugi strani delež cinka, ki se proda na borzi, v primerjavi z direktno prodanim, mnogo manjši. Cena, ki se formira na borzi, pa vendarle predstavlja osnovo, po kateri se proda večji del celotne proizvodnje. Z drugimi besedami: pri kupčijah, ki se odvijajo izven borze, so borzne cene osnova.

Za evropsko tržišče so odločilne cene londonske borze. Uradni naziv te borze »London Metal Exchange« bi v slovenskem prevodu pomenil: »londonska kovinska borza«. Borza obstaja že dolgo vrsto let in je formalno bila ustanovljena leta 1877. Njeno poslovanje je bilo nekajkrat prekinjeno, zadnjič v času druge svetovne vojne, ko je zaradi kontigentiranja barvnih kovin odnosno njihovega strateškega značaja bila prosta trgovina s tem blagom ukinjena. Borza je ponovno pričela poslovati v letu 1953.

Morda bi bilo primerno povedati, zakaj so prav cene londonske borze odločilne pri sklepanju kupčij, kljub temu, da se preko borze proda in kupi le manjši del cinka. Borza je nekaj indikator, ki prikazuje odnos ponudbe in povpraševanja po kovinah. Normalne potrebe tekoče proizvodnje večji del potrošnikov krije, kot je to že v uvodu poudarjeno, direktno pri topilnicah odnosno pri trgovcih, ki trgujejo s kovinami. Prav tako računajo proizvajalci na stalen odjem določenih količin cinka, ki odteka v prej navedene potrošne centre. Izredne potrebe, ki se pojavijo v industriji ali v trgovini, se seveda iz teh virov ne morejo kriti in postanejo zato predmet borznega poslovanja. Ko se na borzi pokaže večja potreba po cinku, je to znak, da so normalne potrebe iz kakršnih koli razlogov porastle. Ker je London center te trgovine praktično za vso Evropo, je to dejstvo dokaj siguren simptom porasta potreb. Potrošniki, ki cink kupujejo sicer direktno, bodo zato brez obotavljanja pristali na ceno, ki jo proizvajalec zahteva, če ta temelji na cenah londonske borze, kajti prav dobro vedo, da je potreba po cinku taka, da ceno upravičuje. Prav tako v obratnem primeru, kadar se pojavijo razpoložljive odvečne količine cinka in s tem nastane pritisk na ceno, vedo proizvajalci, da je tržišče nasičeno in da je treba s cenami popustiti.

Trgovanje na sami borzi poenostavlja standardizacija kvalitete, ki prav tako kot cena služi za orientacijo kupčijam, ki se odvijajo izven borze. Prihodnjic nekaj več o kvalitetah.

Jakop Ivan

Topilničar Anton Pajk pripoveduje

1927. leta sem prišel v topilnico in na tem delovnem mestu delam že 28 let. Če se spomnim dela v topilnici ter primerjam prejšnje delo z današnjim, vidim, da se je delo toliko izboljšalo, da ni treba poleg svojega dela topilničarju pripravljati tudi stranskih del, kakor na primer dovoz predležev iz keramike, odvažanje odpadkov itd. Skrbeti smo morali tudi za orodje ter ga sami nositi popravljati ter skrbeti, da je prišlo nazaj v prave roke. V prejšnji Jugoslaviji smo imeli v pogonu pet peči, menjali smo 140 retort dnevno, če primerjamo oziroma razdelimo na teh pet peči.

Nerad govorim o tem, vendar disciplina je bila pri delu boljša in mojstri so imeli večji vpliv. Mogoče se je takrat vsakdo zavedal, da je delal za privatnika in da je stalo pri vratarju vsako jutro veliko brezposelnih, ki bi bili delali za vsak denar. Danes pa ljudje ne razumejo, da delajo zase in vsaj mlajši delavci ne dovoli, da bi jih kdo podučil. Bolj skupni smo bili in zato navajam primer iz topilnice:

Leta 1933 so hoteli odpustiti 11 ljudi. Ker tega nismo dovolili, smo se menjavali na ta način, da smo šli vsi v rezervno in s tem seveda tudi manj zaslužili. Spominjam se še,

da sem hodil na sestanke, ki so jih vodili tovariš Leskošek, Kopač in Pliberšek ter smo se pogovarjali o tem, kar imamo danes. Bili so težki časi. Če si delal, si zaslužil, imeli pa smo tudi velike odtegljaje za bolniško blagajno, brezposelni fond, bednostni sklad, cestni fond itd.

Ne kritiziram, vendar bi vam rad tole povedal:

Danes nekateri delavci, posebno mlajši, nimajo rednega življenja in ne spoštujejo moči, ki je potrebna za delo, nestalno se hranijo in včasih tudi prekomerno pijejo. Dvomim, da bodo dosegli v topilnici starost oziroma bolje rečeno, da bodo njihove fizične sile zadostovale letom, ki so predpisana za starostno dobo.

57 let sem star in se še kar dobro počutim, vendar kljub trdemu delu sem si vedno znal najti počitek ter red v hrani in spanju. Tudi jaz sem delal po dva »šihata«, nisem pa pri tem pozabil nase, bil sem zmeren pri pijači ter vsako uro sem uporabil za počitek.

Marsikaj bi še povedal, toda nekateri bi mi morda zamerili, saj sem že prej omenil, da je marsikoga težko podučiti.

IZ VARILNE TEHNIKE Preizkušnja zvara brez porušitve

Kontrola varjenja je važna tako za naročnika kakor za proizvajalca. Najzanesljivejši način kontroliranja varjenja spojev je kontrola: z izotopom, röntgenskimi žarki, ultrazvokom in sklepnimi magneti. Na ta način kontroliramo danes vse važnejše objekte, kot na primer: mostove, kotle in razne konstrukcije. Predvsem je to velike važnosti, ker se te kontrole vršijo brez porušitve zvarov.

V tem članku so vsi ti načini v grobem zajeti. Obravnavali bomo:

- a) preiskava zvara z izotopom brez porušitve;
- b) preiskavo zvara z röntgenskimi žarki, brez porušitve;
- c) preiskavo zvara z ultrazvokom, brez porušitve;
- d) preiskavo zvara s sklepnimi magneti, brez porušitve.

Prvi način je nova vrsta preiskave, ki se je pojavila v dobi atomske politike. Je podobna našemu röntgenskemu sistemu, le da se uporablja namesto radija izotop. Preiskava z izotopom je zelo ugodna in za samo slikanje zvara zelo praktična. Slike so mnogo bolj jasne in tudi napake se boljše vidijo, kakor na röntgenskih slikah. Delo je zelo natančno in poteka hitro, vendar je zelo nevarno za okuženje z žarki XY. Zato se takšna snemanja vršijo tako, da se prostor, kjer se vrši delo, popolnoma izolira s svinčenimi stenami, aparaturo z izotopom pa se usmerja vedno v tisto smer, ki je najmanj obljudena. Stene morajo biti obložene z najmanj 4mm debelo svinčeno plastjo. Delovne moči, ki se gibljejo v tem območju, imajo pri sebi tako imenovane »špijone«, kateri označujejo na svojih instrumentih, koliko odstotno je zrak nasičen z radioaktivnimi žarki. Seveda je to v začetku neznatna količina, vendar se s časom pozna na človeške organizmu.

To so aparature, ki so za današnje razmere precej drage, upamo pa, da bo delo na polju atomske energije šlo bolj v miroljubne namene kakor v vojne in bo zato nabava lažja. Do sedaj imajo ta način snemanja večje tovarne v ZDA, Veliki Britaniji pa tudi v Franciji. Z njimi kontrolirajo zware velikih rezervoarjev, tlačnih posod, raznih konstrukcij in podobno.

Drugi način kontrole je röntgenološko preizkušanje zvarov. Kontrola varjenja je nujno potrebna v vsakem podjetju, ki se bavi z gradnjo raznih konstrukcij, kotlov in podob-

no. Za kontrolo določeno osebje pa mora imeti specialno izobrazbo.

V področje kontrole spada preizkušanje zvarov brez uničenja zvarnega spoja, predvsem röntgensko preizkušanje zvarjenih spojev, ki je sicer cenejše od izotopske preiskave, toda od vseh preiskovalnih načinov te vrste, najzanesljivejše. Röntgenski posnetki nam toč-

Pet let samoupravljanja

Te dni smo proslavljali peto obletnico enega najvažnejših datumov naše nove zgodovine — obletnico prevzema upravljanja gospodarstva po delovnih kolektivih.

Naš nadaljnji družbeni razvoj je že večkrat potrdil, da je to, kar smo pred petimi leti sklenili, resnica. Samoupravljanje je odraz naše stvarnosti in daje močan pečat našemu nadaljnjemu delu. Začelo se je najprej v podjetjih, kjer je obstajala osnova za začetek samoupravljanja, potem pa se je to razširilo na ostale organizacije in vse družbeno življenje. Tri leta po sprejetju zakona o upravljanju podjetij s strani delovnih kolektivov je Zvezna skupščina izglasovala nov ustanovni zakon, ki pravi:

Družbena lastnina s sredstvi za proizvodnjo, samoupravljanje proizvajalcev v gospodarstvu in samoupravljanje delovnega ljudstva v občinah — mestnih kot okrajnih — so osnova družbeno-političnega upravljanja naše zemlje.

V samoupravljanju delovnega ljudstva v tovarnah, šolah, bolnicah, gledališčih itd. je v naši državi zasnovan sistem socialistične demokracije, kjer lahko vsak državljani neposredno sodeluje in odločuje o vsem, kar je bistveno za njegovo življenje ter za življenje vsega naroda. Velik korak naprej predstavlja izglasovanje zakona o ureditvi občin in okrajev, s katerim so utrjene samoupravne pravice delovnega ljudstva v osnovnih politično-teritorialnih enotah.

Vzporedno s prodiranjem v nove oblasti društvenega življenja je samoupravljanje raslo tudi v globino, ko se je skozi petletno prakso neprestano razvijalo, izpopolnjevalo in usposabljalno. Samoupravljanje proizvajalcev v gospodarstvu nam je ustvarilo najbogatejša izkustva ne samo zato, ker je v teh petih letih dalo močne smernice razvoju proizvod-

no pokažejo napokline, razpoke, vključke žilindre, luknjice, plinske mehurje, pore, nezvarjena mrzla mesta, nezvarjene stranice, neprevarjene kocenove napake, tiste, ki jih s prostim očesom ne moremo ugotoviti.

Tretji manj poznani način je preiskava z ultrazvokom. Medtem ko je preiskava materiala z röntgenskimi žarki vsakemu varilnemu strokovnjaku že več ali manj znana in razumljiva, preiskavo z ultrazvokom pri nas, pa tudi drugod, še malo poznamo.

Delo ultrazvočnega aparata je impulzacija, mehansko valovanje s frekvenco v 2—8 Hz, ki nam na katodni cevi označuje ali sinhronizira valove, v katerih so označene napake v zvaru. Te napake nam v tako fini meri prikaže, da n. pr. odkrijemo razpoke, ki jih z röntgenom ni mogoče odkriti. Preiskava z ultrazvokom ima proti röntgenski prednost v tem, da omogoča hitrost preiskave na zvarjeni konstrukciji, da je cenejša in da moremo ocenjevati strukture zvara v smislu velikosti zrn.

Četrty način kontrole zvara opravljamo s sklepnimi magneti, ki jih lahko namestimo v poljubnem kotu. Med oba pola, ki jih nastavimo na zvar, še polijemo po zvaru mešanico finih opilkov z oljem in pustimo, da magnetne silnice prekožijo zvarno razpoko, ki je nastala na zvaru. S tem se vanjo naselejo opilki in pri pokončnem pregledu lahko vidimo cele rise razpok. To je najenostavnejši način kontrole, problem pa je magnet, ki ima še vedno svojo domovino v Angliji in ZDA.

Vsi ti preizkusi materiala zvarov, konstrukcijskih elementov so znatno pripomogli k izboljšanju varilnega kadra in varilnih postopkov. Na tem področju je še veliko, lahko bi rekli, pionirskega dela v državi. Napreden varilec ali varilni tehnik ne bo nikdar mislil, da so vsi ti preizkusi varjenih spojev in konstrukcij neprijetna kontrola, temveč ve, da je ta način nujno potreben za kvaliteto varjenja in varilnih postopkov.

Ramšak Ivo

nih sil naše zemlje, temveč ker je istočasno odkrivalo nove oblike; utrjevalo je delavske svete, kot nosilce našega gospodarstva ter osnove novega položaja proizvajalcev v gospodarstvu in kulturnem življenju. Vedno večje število proizvajalcev vplaga svoje znanje in napore v nadaljnje razvijanje oblik in sistema, v katerem je delavski razred našel uresničitev svojih stoletnih teženj.

Tudi v Cinkarni smo v teh petih letih že veliko naredili v prid skupnosti. Toda vsi si nismo enako prizadevali ob tem delu.

V naši tovarni stojijo novi objekti, ki so zahtevali od nekaterih naših ljudi mnogo iznajdljivosti, poguma in znanja, mi pa gremo preko tega tako, kakor da bi se pri nas nič ne zgradilo ter smo zadovoljni samo s svojo bližnjo okolico, ne da bi izrekli priznanje članom kolektiva, ki imajo pri tem največ zaslug.

Naše bodoče naloge so velike in težke, zato bomo morali zahtevati od članov DS in UO ter tudi od uprave veliko dela in iznajdljivosti, vsi ostali pa moramo pomagati.

Stajner Valter

Opozorilo!

Uprava podjetja namerava prirediti pripravljalni tečaj, kateri naj bi služil kot predpriprava za tečaj kurjačev.

Ker se je doslej prijavilo samo 19 zainteresentov, bo po vsej verjetnosti tečaj odpadel, v kolikor se ne bo število prijavljenec povečalo.

Nadaljnje prijave sprejema tajništvo podjetja do konca tega meseca.

Opazanja pri delu disciplinskega sodišča

Zadnje razprave pri disciplinskem sodišču kažejo, da nepravilnosti pri delu naraščajo ter da delovna disciplina popušča.

Pred disciplinskim sodiščem se je zagovarjala skupina topilničarjev, in to brigadirjev, kurjačev in mojstrov. Razprava je pokazala slab odnos imenovanih do dela, neodgovornost in tudi neupoštevanje navodil obratovodstva. Le srečnemu naključju je pripisati, da ni utrpelo podjetje večje škode. Naši brigadirji, kurjači, mojstri in delovodje bi se naj zavedali, da bi morali biti vzgled ostalim ter točno in vestno izpolnjevati naloge nadrejenih. Grajati je treba njihovo zadržanje in opuščanje nadzorstva in njihov zagovor, da se navodila nadrejenih ne dajo izvrševati, je slab. Če bi bilo tako, da bi se navodila ne dala izvrševati, bi bila njihova dolžnost, da opozore vodstveno osebje.

Pri razpravi se je še pokazalo, da je strokovnost na zelo nizki stopnji, kar je vodstveno osebje tudi potrdilo.

Razprava je torej nadalje pokazala, da je treba dvigniti strokovnost, kar pa ni odvisno le od podjetja, temveč najprej od posameznikov samih. Današnja stvarnost kaže, da se število strokovnega kadra iz dneva v dan veča ter da bo tisti, ki se sam ne bo trudil za lastno izpopolnitev, kaj hitro zaostal. Podjetje je vedno nudilo pomoč za izpopolnitev, žalostna pa je ugotovitev, da se jih je zelo malo iz lastne pobude pozanimalo za svoj dvig.

V vsakem podjetju so dogajajo večje ali manjše nepravilnosti. Jasno je, da se predvsem uprava trudi, da jih odpravi. Nekatere teh nepravilnosti pa uprava ne opazi in se zato ustvarja nerazporejenost med delovnim kolektivom. Neka taka navidezna nepravilnost je imela za posledico razpravo pred disciplinskim sodiščem. Skupina delavcev je bila prepričana, da v preteklem letu ni prejela v redu prejemkov. Odkrito o tem niso razpravljali, temveč so to vprašanje hoteli rešiti s tem, da niso prišli na izredno delo. Posledica je bila jasna, skupina se je morala zagovarjati pred disciplinskim sodiščem in razprava je pokazala kaj žalostno sliko. Posamezniki niso imeli pojma o načinu plačevanja, niti niso vedeli, ali so plačani po času ali po normi. Pri takem stanju jih je bilo lahko namerno ali nenamerno prepričati, da njihovo delo ni bilo pravilno plačano. Na razpravi so tudi ugotovili, da se sestanka, na katerem je vodstvo tolmačilo način plačevanja, ni udeležil nihče od skupine. Danes ni moči več govoriti o nevednosti posameznikov kdaj in kje morejo ugovarjati nepravilnemu načinu izplačila, če pa verjamemo zagovoru o nevednosti, potem kaže to stanje, da se posamezniki te skupine ne zavedajo današnje stvarnosti, kaže pa tudi potrebo po povečanem političnem delu v obratu. Disciplinsko sodišče je stanje proučilo, upoštevalo olajševalne okolnosti ter izreklo mile kazni v prepričanju, da bodo te vzgojno vplivale na kaznovane.

Iz sindikalne pisarne . . .

Že v prejšnji številki smo omenili, da je izvršni odbor sindikalne podružnice razpisal tekmovanje. Vendar nekateri odbori ne jemljejo tega resno. Poglejmo n. pr. odbor mehanične delavnice, ki do sedaj ni uspel sklicati sestanka odborov, kaj šele, da bi potem lahko tekmoval z drugimi. Njemu sledi odbor kemičnih obratov, ki tudi ne jemlje stvari resno. Čudimo se, saj ima ravno ta odbor največ kvalificiranih moči in ni mogel sklicati sestanka, da bi sprejeli tekmovanje.

Pohvale vredni so odbori plinarne, topilnice, pražarne, valjarne, keramike, transportnega in stavbnega oddelka, ki so se za tekmovanje zavzeli. Le omenjena odbora, ki imata za to največ možnosti, tega nista storila.

Slabost sindikalnih odborov je slabo organiziranje sestankov. Zapisnikov ne pišejo in jih ne oddajajo izvršnemu odboru. Zato prosimo odbornike, da o svojem delu, težkočah ter o dobrih in slabih straneh napišejo.

Marsikdo vpraša, kam gre članarina, ki jo plača sindikalni podružnici, hoče pa potem kot posameznik izveleči iz tega neke koristi.

Sindikat je velika skupna organizacija, katera mora nenehoma skrbeti za ravnovesje med osebnimi željami in zahtevami posameznikov ter skupnostjo. Zato nekateri delavci mislijo, da se sindikat ne potegne za delavca. Marsikateri člani niti ne vedo, da se jim dobršen del članarine neposredno vrača, drugi del članarine pa je naložen v naslednje namene: leta 1954 je bilo v Sloveniji zbrano za 188 milijonov dinarjev članarine. Od tega je podružnicam ostalo 71 milijonov. Člani so dobili kot socialno pomoč 24 milijonov dinarjev in sindikalni sveti so razdelili za 9 milijonov pomoči nezaposlenim. To pomeni, da so naši člani prejeli 33 milijonov dinarjev pomoči od naše organizacije, ali šestino celotne članarine. Če pa k temu prištejemo še 30 milijonov, ki so jih naše podružnice porabile za razne izlete, prireditve, kulturne in športne namene, so člani prejeli nazaj 63 milijonov dinarjev. Sindikati pa vzdržujejo tudi svoje počitniške domove, prirejajo razne tečaje ter vzgajajo nov kader delavcev, ki bo znal pričeto delo za skupnost tako voditi, da bo vsak od nas imel nekaj od tega.

Fizkultura in šport

V nedeljo, 11. septembra smo imeli v gosteh športnike sindikalne podružnice Rogaška Slatina.

Pomerili smo se v kegljanju, šahu in streljanju. V tem tekmovanju je naša podružnica zmagala dvakrat, steklarji pa so slavili zmago v kegljanju.

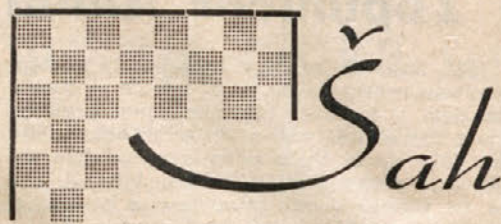
Vedno bolj opažamo, da so takšna srečanja pozitivna, ker se naši člani in člani gostujočega kolektiva spoznavajo ter v raznih debatah prediskutirajo tako športna kot tudi gospodarska vprašanja svojih kolektivov.

Dne 18. septembra so bili naši strelci v Konjicah ter so zelo pohvalili gostoljubnost tamkajšnje strelske družine tovarne »Konus« ter ostalih manjših kolektivov. Strelci so se vrnili kot zmagovalci.

Naša mladina je od 19. do 24. t. m. organizirala tekmovanje mladinskih aktivov. Za to tekmovanje so se prijavile ekipe: Metka, Beton in Cinkarna. Žal, da ni sodelovala še tovarna Emajlirane posode, ki v mladinskem delu prednjači. Tekmoval so v kegljanju, streljanju, šahu, nogometu in atletiki z naslednjimi rezultati:

nogomet: 1. Beton, 2. Metka, 3. Cinkarna;
kegljanje: 1. Beton, 2. Cinkarna, 3. Metka;
šah: 1. in 2. Beton in Cinkarna, z enakim številom točk;
streljanje: moški — Cinkarna, 2. Metka, 3. Beton; ženske — 1. Cinkarna, 2. Beton, 3. Metka.

V soboto, dne 24. t. m. popoldne, je zastopnik Cinkarne izročil pokal našemu mladinskemu aktivu — čestitamo!



RAZPIS metalurškega prvenstva za LRS

»Cinkarna« Celje razpisuje ob proslavi 5. letnice delavskega samoupravljanja tekmovanje v šahu za moštveno prvenstvo in prvenstvo posameznikov metalurgov Slovenije za leto 1955.

Tekmovanje bo v dneh od 8. do 12. oktobra v celjskem šahovskem domu. Pravico udeležbe imajo vsa metalurška podjetja v Sloveniji z enim moštvom. Vsako moštvo šteje 6 igralcev in 2 rezervi.

Člani moštva se morajo pred začetkom tekmovanja izkazati z legitimacijo podjetja, za čigar moštvo igrajo.

Istočasno z moštvenim tekmovanjem bodo igralci na prvi deski vsakega moštva igrali za naslov prvaka LRS za leto 1955.

Zmagovalec moštvenega kakor tudi posameznega prvaka prejme pokal v trajno last. Ostala darila bodo podeljena sorazmerno po številu sodelujočih moštev.

Stroške prehrane in prevoza nosijo moštva sama oziroma njih kolektiv.

Pismene prijave z navedbo članov ekipe je poslati najkasneje do 25. septembra na naslov: Sindikalna podružnica »Cinkarne« (Šahovska sekcija) Celje. Prijav po tem roku ne bomo upoštevali.

Točen program celotnega tekmovanja bodo objavljena moštva pravočasno prejela.

»Cinkarna« Celje pričakuje polnoštevilne prijave, s čimer bomo pravilno manifestirali proslavo 5. obletnice delavskega samoupravljanja.

BRZOTURNIR:

Šahovska sekcija »Cinkarne« je priredila v mesecu avgustu in septembru redne brzoturnirje, na katerih je sodelovalo 14 igralcev.

Izid brzoturnirja v mesecu avgustu je bil naslednji: 1. Snajder, 2. Koklič ml., 3. Lebič; 4. 5., 6. Krašovec, Trojak, Persolja, 7. Kisovec in 8. Koklič st.

V mesecu septembru je turnir končal takole: 1. Snajder, 2., 3. Trojak in Dečko, 4. in 5. inž. Marjanovič in Jančič, 6. Persolja.

ŠAHOVSKA TEKMA:

Dne 11. 9. je bila odigrana v Celju povratna prijateljska tekma s šahisti »Steklarne« iz Rogaške Slatine. Zmagali so igralci »Cinkarne« z rezultatom 4:2. Posamezni izvidi so bili naslednji:

inž. Ppuš—Jovčič 1:0;
inž. Stegenšek—Štrimpf remi;
Trojak—inž. Djinovski 1:0;
ing. Marjanovič—Osreški remi;
Dečko—Lončarič 0:1;
Lebič—Tkalčivič 1:0;

Po tekmi je bil odigran brzoturnir, na katerem so igrali igralci »Cinkarne« in igralci steklarne. Zmagal je naš član Dečko. Sledili so: inž. Ppuš, Jovčič, Osreški, inž. Djinovski, Trojak, Štrimpf, Lebič in inž. Marjanovič.

Dne 20. 9. 1955 je bila odigrana prijateljska šahovska tekma s šahisti okrajnega odbora vojaških vojnih invalidov. Zmagali so »cinkarnarji« z rezultatom 4:2.

Posamezni izidi so naslednji:
inž. Pipuš—Čuk remi;
inž. Stegenšek—Hojnik remi;
Trojak—Stibrič 1:0;
ing. Marjanovič—Ribič 0:1;
Arh—Potočnik 1:0;
Jančič—Prezl 1:0.