

Dipl. ek. Justin Felician:

Nova investicija - SUPERFOSFAT

Ze obstoječa proizvodnja žveplene kisline, še bolj pa do sedaj neizkoriščen žvepleni plin iz aglomeracije silijo podjetje, da čimprej reši vprašanje povečane proizvodnje superfosfata. Istočasno, ko se ta nujnost javlja iz proizvodnega vidika Cinkarne, zahteva povečano proizvodnjo superfosfata tudi naša gospodarska situacija.

Jugoslovanska gospodarska politika stremi v zadnjem času za tem, da izboljša našo kmetijsko proizvodnjo. Na razpolago so stavljene razmeroma visoki krediti in v desetletnem planu je začrtana linija, kako in do katere stopnje naj bi se v tem območju razvilo naše kmetijstvo. Eden glavnih momentov našega desetletnega plana je tudi povečanje uporabe umetnih gnojil ter je za fosforna gnojila predvidena potrošnja za leto 1962 za vso Jugoslavijo okoli 650.000 ton. Ta količina za jugoslovanske razmere še vedno ni zadostna, saj bo v letu 1962 uporaba umetnih gnojil v Jugoslaviji še vedno manjša kakor je to primer že danes v drugih, tudi srednje naprednih kmetijskih državah. V gospodarskem letu 1950/51 je porabila n. pr. Italija P 205 po 1 ha 17,4 kg, Francija v istem letu 18,4 kg, medtem ko bo potrošnja P 205 v Jugoslaviji šele 1962. leta 13,8 kg. Proizvodnja superfosfata v Jugoslaviji daleč ne zadostuje potrebam kmetijstva, pri čemer ne mislimo na tiste potrebe, ki bi morale biti zadoščene v modernem kmetijstvu, temveč samo na tiste potrebe, ki se danes javljajo pri obstoječem stanju našega kmetijstva. Trije producenti superfosfata v Jugoslaviji, in sicer v Subotici, Sabcu in celjski Cinkarni so sposobni dati letno na trg največ do 200.000 ton superfosfata. Da zadostimo vsaj potrebam, predvidenim po desetletnem planu, izdelujejo velik projekt za izgradnjo nove tovarne superfosfata v Prahovu ob Donavi. Tamkajšnja proizvodnja temelji na surovinski bazi odpadnih plinov iz predelave bakrene rude v rudniku Boru. To je trenutno največji projekt za proizvodnjo superfosfata, poleg tega pa iščejo še druge manjše vire. Eden takih manjših virov je prav Cinkarna. Vsi žvepleni plini iz naših pražilnih naprav zadoščajo za letno proizvodnjo okoli 85.000 ton superfosfata. Ne oziraje se na to, kako se bo razvijala proizvodnja superfosfata v ostalih predelih države, je celjska proizvodnja v obsegu 80.000 do 100.000 ton letno gospodarsko utemeljena in potrebna že z ozirom na svojo ožjo lokacijo.

Po desetletnem kmetijskem planu je potrebno za kmetijsko-gospodarski rajon Slovenije, Hrvaške, Dalmacije, Primorja in Crne gore 280.000 ton fosfornih gnojil. V omenjenem kmetijskem rajonu gravitira na Celje celotna Slovenija, zahodna Hrvaška, del Dalmacije, Istra in Primorje. Če torej v tej luči ocenjujemo proizvodnjo 85.000 ton superfosfata, ugotovimo, da ni zagotovljen samo njegov plasman, temveč da bo ta proizvodnja za potrebe kmetijstva še premajhna.

Problem izgradnje obrata superfosfata posega istočasno globoko v življenje Cinkarne. Z njim so namreč povezana številna za Cinkarno bistvena vprašanja. Kapaciteto proizvodnje superfosfata je treba namreč dimenzionirati na celotno količino razpoložljivih žvepljenih plinov, pri tem pa je dejstvo, da morejo biti predelani samo tisti plini, ki so primerno koncentrirani, z drugimi besedami, tisti plini, ki jih že danes predelujemo v sistemu žveplene kisline Petersen. Ostali plini, ki danes še odhajajo v zrak, morajo biti predhodno močneje koncentrirani, kar pomeni, da je potrebno misliti na nove pražilne naprave.

S tem se postavlja pred Cinkarno naloga kompleksne rešitve naslednjih investicijskih del: rešitev vprašanja pražilnih naprav, postavitve še enega sistema žveplene kisline, izgradnja tovarne superfosfata.

Pri izdelavi kompleksnega investicijskega programa smo si že danes na jasnem, do katere mere je celotna investicija rentabilna. Obstojta pa še vedno v nadaljnjem študiju izdelava detajlne odločitve v posameznih investicijskih delih.

Pri kompleksnem investicijskem programu smo imeli predvsem pred očmi dejstvo, da je treba graditi s čim manjšimi investicijskimi stroški. Za pražilne naprave iščemo zato možnost provizorične rešitve, pri čemer naj bi predvsem upoštevali že obstoječe agregate, tako da bi z dopolnitvijo le-teh zagotovili primerno koncentracijo žvepljenih plinov. Za žvepleno kislino smo mišljenja, da je potrebno postaviti kontaktni sistem, ki daje visoko koncentrirano kislino 66° Bé. Superfosfat pa naj bi zgradili na podlagi novega postopka, za katerega bi kupili licenco pri italijanskem kemičnem koncernu Montecatini, Milano.

Celotno investicijo bi lahko izvršili v dveh fazah, tako da bi v prvi fazi postavili še eno predpražilno peč in celotno postrojenje za superfosfat. V drugi fazi pa bi dokončali pražilne naprave in postavili nov kontaktni sistem za žvepleno kislino. Prva faza zahteva okoli 350 milijonov dinarjev, druga pa nekaj nad 600 milijonov dinarjev. Skupno torej okroglo eno milijardo dinarjev. Višina vsote jasno kaže, da so za to investicijo potrebni krediti, ker Cinkarna iz lastnih sredstev toliko denarja ne premore. Rentabilni račun vendarle kaže, da bi bila Cinkarna zmožna razmeroma hitro odplačati ta dolg, saj bi se povečal dohodek že v prvi fazi vsako leto za 113 milijonov dinarjev in je povečani dohodek v treh letih tako velik, kakor znašajo investicijski stroški prve faze.

Ko bo končana celotna investicija, bo letni dohodek narasel za 305 milijonov dinarjev na leto. V treh letih je ta dohodek enak celokupnim investicijskim stroškom obeh faz.

Nova investicija zahteva tudi precejšnje devizne zneske. V prvi fazi bi potrebovali okoli 112 milijonov italijanskih lir, v drugi fazi pa okoli 1 milijon nemških mark. Na-

mesto DM bi v drugi fazi lahko uporabili tudi belgijske franke, francoske franke, italijanske lire, madžarske ali pa sovjetske obračunske dolarje.

Kljub visokim deviznim zneskom pa bi nova investicija občutno izboljšala našo devizno bilanco. Nova proizvodnja bo dala okoli 56.000 ton superfosfata več, kakor je to na primer sedaj. Za toliko manj superfosfata bo naša država zmanjšala uvoz in pri tem prihranila letno okoli 892.000 dolarjev. Letni prihranek v devizah je torej za 100 % večji, kakor znašajo devizni stroški za investicijo. Konkretno iz tega izhaja, da Cinkarna lahko predlaga Centralnemu deviznemu fondu aranžman v naslednji obliki:

Če se za leto 1956 dajo devize v višini 401.000 dolarjev za uvoz superfosfata, tako da se dá polovica od tega Cinkarni za izgradnjo obrata superfosfata, polovica od tega pa za nabavo superfosfata, bo imelo jugoslovansko kmetijstvo v letu 1956 isto količino superfosfata, kakor če se za ves ta denar kupi — kot je sedaj to primer — superfosfat. Poleg tega pa bo stal novo zgrajeni objekt, ki bo dal v letu 1957 celotni prihranek deviz v že navedeni višini, t. j. \$ 401.000,—.

Če bodo krediti, tako dinarski kakor devizni, pravočasno na razpolago, bo prva faza dajala svojo proizvodnjo s 1. septembrom naslednjega leta. Proizvodnja superfosfata se bo povečala za okoli 25.000 ton na leto. Ne oziraje se na to, ali bodo krediti ali ne, pa more podjetje postaviti V. predpražilno peč, ker ima za to na razpolago svoj lastni denar. To peč pa lahko damo v obrat v začetku letošnjega decembra. Samo s to investicijo bomo povečali proizvodnjo žveplene kisline na obstoječem sistemu Petersen na 25.000 ton. Dokler ne bo postavljen obrat za superfosfat, bomo to kislino prodajali.

Drugo fazo lahko začnemo vzporedno s prvo fazo, če bo denar na razpolago. V tem primeru bi šla s celotno kapaciteto v pogon v oktobru 1957. V kolikor se seveda zakasni začetek investicije, toliko bo premaknjeno tudi njeno dokončanje.

Dipl. ek. Justin Felician:

Turško tržišče se zopet oživlja

V začetku decembra prejšnjega leta so naše oblasti ustavile izvoz v Turčijo, ker je Turčija dolgovala Jugoslaviji okoli 12 milijonov dolarjev. Ker sta obe državi zainteresirani na medsebojni blagovni izmenjavi, so bile od tedaj naprej konference med obema državama, kako omogočiti med njima normalno trgovino. Ob zadnjem obisku turškega ministrskega predsednika v Jugoslaviji je bil dosežen sporazum v tej obliki, da prevzema Turčija obveznost dajati za 5 let pšenico in bombaž, s tem pa bo Jugoslaviji omogočeno dobavljati Turčiji svoje proizvode.

Nadalje sta obe državi sprejeli obveznost za medsebojno sezonsko kreditiranje, tako da Turčija kreditira Jugoslaviji v dobi sezone pšenice, Jugoslavija pa Turčiji v ostalem letu. Naša trgovinska delegacija se je pred kratkim

vrnila iz Ankare s sklenjeno trgovinsko listo ter je bilo istočasno vzpostavljeno normalno trgovinsko poslovanje med obema državama.

Naš turški zastopnik je poslal v Cinkarno svojega predstavnika g. Vallianosa in največja metalna firma Dogu Ticaret prokurista gospoda Bonca. Poslednji se zaradi boleznih ni mogel udeležiti razgovorov z nami.

V nekaj dneh obiska smo analizirali novo nastalo situacijo ter v stalnem sfigu s Turčijo rešili vsa trenutna vprašanja, tako da so zopet omogočene nove dobave. Cene našim proizvodom smo občutno dvignili ter imamo od Turčije na nove cene že pristanek.

Cinkarna bo dobavila do konca leta še okoli 600 ton pločevine, 30 ton surovega cinka, 50 ton litopona in 50 ton cinkovega belila.

POROČILO o posvetovanju predstavnikov delovnih kolektivov, ki izdajajo svoje glasilo, katero je bilo 9. in 10. maja v Leščah pri Dugi Resi

Po referatih o vlogi novinarja kot javnega delavca kolektivov in o zunanjem izgledu lista je bilo po vsestranskem razpravljanju ugotovljeno naslednje:

a) pri utrjevanju razvoja delavskega samoupravljanja je vedno bolj očitna potreba po izdajanju časopisov podjetij;

b) ti časopisi so odraz vse večje potrebe za kulturni in ekonomski dvig ter za splošno izobrazbo delovnih ljudi; časopisi morajo nuditi odraz življenja in dela delovnega kolektiva;

c) naloga časopisov v podjetju je, da obdelujejo v krogu podjetja vse probleme iz življenja in dela kolektiva; časopisi morajo obravnavati vsa vprašanja v zvezi z delom organov delavskega samoupravljanja; poleg vprašanj problematike proizvodnje je potrebno v časopisu obravnavati družbeno in politično življenje članov delovnega kolektiva;

d) zaradi sodelovanja in nadaljnje krepitve tiska podjetij in zaradi medsebojne pomoči, kakor tudi povezave z Zvezo novinarjev Jugoslavije in komisijami za tisk pri posameznih republikah, je bil na posvetovanju izvoljen koordinacijski odbor.

Z ozirom na navedeno so bili sprejeti naslednji sklepi:

1. Delovnim kolektivom se priporoča, da še nadalje nudijo podporo za izboljšanje obstoječih časopisov (v materialnem in moralnem pogledu), kakor tudi pri ustanavljanju novih časopisov v tistih podjetjih, kjer so za to dani pogoji.

2. Da bi časopis pravilno služil svojemu namenu, se priporoča sestava redakcije iz več oseb (predstavniki organov samoupravljanja, Zveze komunistov, sindikalne organizacije in ostalih družbenih in množičnih organizacij, ki delujejo v podjetju).

3. Časopisi — kot nosilci zdrave družbene kritike — se morajo osvoboditi vseh subjektivnih slabosti in lokalne orientacije, brez ozira na to, ali gre pri tem za ugled ožjega kroga oseb ali ne.

4. Da bi se čitatelji spoznali z življenjem in delom drugih panog dejavnosti, se priporoča izmenjava časopisov podjetij.

5. Ugotovljeno je bilo, da je posvetovanje nudilo dobre in koristne izkušnje tako v pogledu tehnične obdelave časopisa, tematike, kakor tudi vloge in naloge novinarja kot javnega delavca v kolektivu.

6. Koordinacijski odbor je pooblaščen, da po potrebi sklicuje od časa do časa posvetovanja predstavnikov časopisov delovnih kolektivov ter da je vsakokrat takšno posvetovanje pri drugem kolektivu.

K ugotovitvam in sklepom bi bilo pripomniti naslednje: Zaradi slabe evidence o podjetjih, ki izdajajo lastne časopise, posvetovanju niso prisostvovali vsi predstavniki časopisov. Iz Slovenije je bil zastopan le časopis »Cinkarnar«.

Iz razpravljanja na posvetovanju bi bilo v glavnem posneti naslednje: Zanimivo je, da je število obratnih časopisov v zahodnih državah, kakor tudi v Ameriki, v povojnem času naraslo od 50 do 100 %. V teh državah delijo te časopise večinoma brezplačno. Na posvetovanju je bilo mnogo razpravljanja o tem, ali naj bi pri nas časopis delili ali prodajali. Prevladovalo je mnenje, da naj bi pri nas časopis delili. Soglasno je bilo ugotovljeno, da obstoja pri nas potreba po izdajanju takih časopisov, in to iz razlogov, kakor so razvidni iz ugotovitev in sklepov posvetovanja. Težnja je, da bi naj izdajali časopise vsi kolektivi, kjer so pač za to dani pogoji.

Mnogo je bilo razpravljanja o tem, ali naj vodi delo pri časopisu poklicni novinar ali ne. Do pravega zaključka na posvetovanju pa ni prišlo, pripomniti pa bi bilo, da je prav sedaj pri tem delu zaposlenih več nepoklicnih kot poklicnih časopisnih delavcev.

Na posvetovanju so se dotaknili tudi vprašanja, kdo naj bi bil izdajatelj; ali upravni odbor ali delavski svet ali sindikalna organizacija ali podjetje kot tako. Razlogov za eno ali drugo, kakor tudi proti razlogov je bilo več.

Konkretno so bili pri nekem časopisu v treh zaporednih številkah navedeni kot izdajatelj v vsaki številki drugi. Povečini pa se podjetja ob tem vprašanju niso dosti ustavljala, temveč je pri večini izdajatelj podjetje.

Sestav redakcijskih odborov je po številu kaj različen. Zaradi tega je bil sprejet sklep glede sestave redakcije. Glede odgovornega in glavnega urednika ni bilo dosti razmišljanja, ker je to pri večini ena in ista oseba. Glede nagrajevanja so bili povzeti podatki, ki so bili dokaj različni. Za »Cinkarnarja« bi bilo ugotoviti, da je nagrajevanje nizko postavljeno. Glede stroškov pri izdaji časopisa navajam za primer, da stanejo štiri v letošnjem letu izdane številke neko podjetje okrog 500.000 din. Če to primerjamo s stroški »Cinkarnarja«, lahko ugotovimo, da navedeni znesek v ve-

Disciplinska odgovornost

Predpisi, ki urejajo disciplinsko odgovornost v našem podjetju, so objavljeni v pravih podjetja. Pravila podjetja pa so bila že objavljena v št. 2 »Cinkarnarja« dne 24. 3. 1954. Pričakovati bi bilo, da pozna te predpise vsak član delovnega kolektiva, posebno pa še delovodje (mojstri) in obratovodje.

Z ozirom na neenotno uporabo teh predpisov bomo poskušali v tem sestavku v kratkem posneti ta določila, in sicer to, kar zadeva postopek pri izrekanju kazni.

V smislu določil čl. 49 pravil podjetja so upravičeni izreka kazni opomina, ukora, strogega javnega ukora, z denarno kaznijo v višini enega čistega dnevnega zaslužka v enem mesecu za fizične delavce obratovodje ter za umske delavce (uslužbence) glavni direktor.

Razumljivo je, da tudi teh kazni ni mogoče izreči prej, preden tisti, ki je kršil predpise, ni bil zaslišan, razen če se na pravilno dostavljen poziv k zaslišanju ni odzval. Ne smemo pa pri tem pozabiti, da vse te izrečene kazni evidentira personalna evidenca in da je zaradi tega potrebno o vsaki izrečeni kazni obvestiti personalno evidenco. Za razliko s postopkom pred disciplinskimi sodiščem je ta postopek lahko le v pismeni ali ustmeni. Priporočati pa je, da se tudi pri tem postopku v glavnem pismeno povzamejo vse značilnosti, kakor obeležba disciplinskega prestopka, kratak zagovor (priznanje — nepriznanje), navedba prič ter izrek kazni, in to še prav posebno pri tistih kaznih, kjer je izrečena denarna kazen. Potrebno bi bilo pri tem opozoriti kaznovanega na pravico pritožbe, ki jo je vložiti v roku 5 dni, računajoč od dneva, ko je bila izrečena kazen, oziroma v kolikor je bila izdana pismeno izrečena kazen, od dneva dostavitve pismene odločbe.

Za hujše kršitve delovne dolžnosti izreka kazen po posebnem postopku disciplinskega sodišča. V smislu določil čl. 53 pravil podjetja preda predmet o takem disciplinskem prestopku disciplinskemu sodišču referent za personalno evidenco z obrazloženim predlogom. Da pa more referent za personalno evidenco to nalogo v redu izvršiti, je nujno

Inž. Vladimir Mikuš:

Sanacija gospodarstva s paro v Cinkarni

V zadnjem času je govora o tem, da primanjkuje pare v kemičnih obratih in tudi v metalurških obratih je že primanjkuje v zimskih mesecih. Površno in brez pomisleka sledi tej trditvi odgovor, da so obstoječi, za obratovanje zmožni kotli popolnoma izkoriščeni in ne morejo proizvajati tistih količin pare, ki jih obrat zahteva. Skratka: kotli naj bi bili že po svojih kapacitetah premajhni. Preden pa bi mogli to trditev osvojiti in na podlagi nje nadalje ukrepati, smo dolžni, da kritično ocenimo stanje kotlov in njih obratovanje na eni strani, na drugi strani pa moramo tudi kri-

likem prekaša celoletne stroške za »Cinkarnarja«.

Mnogo je bilo pogovora glede vsebine časopisov. Nepotrebno bi bilo kakšno navajanje, ker je v dokaj izčrpnih oblikah to označeno v sklepih.

Na posvetovanju je bil izvoljen koordinacijski odbor z delokrogom, ki je naveden v sklepih. V ta odbor je bil izvoljen odgovorni urednik »Cinkarnarja«.

Kdor bi primerjal pot »Cinkarnarja« od njegovega začetka — t. j. od 1. 3. 1954 — pa do danes, s smernicami, ki so bile dane na posvetovanju, bi lahko z veseljem ugotovil, da je bil namen »Cinkarnarja« pri njegovem enoletnem izhajanju razen malenkostnih slabosti v glavnem dosežen ter da si je »Cinkarnar« ubral pravo pot. Žal še nismo na zavidanja vredni višini, upamo pa, da bomo to višino ob pomoči čim širšega kroga sodelavcev tudi dosegli.

Uredništvo.

potrebno, da že obratovodje zberejo osnovne podatke, ki obeležujejo disciplinski prestopok hujše narave (označba kršitve, kraj in datum ter po možnosti točen čas, priče in podobno), ker bo le na podlagi takih podatkov mogel referent za personalno evidenco dati ustrezen predlog disciplinskemu sodišču.

Pri tem bi bilo opozoriti, da lahko disciplinsko sodišče, ko prejme predlog, po njegovi proučitvi odredi, da se preiskava o krivdi delavca — seveda le v primeru, v kolikor še ni razčiščena — dopolni ter da lahko določi osebo (pravnega referenta), ki naj dopolni preiskavo, kakor tudi rok, v katerem naj bi bila preiskava izvršena.

V praksi se določila o disciplinskem postopku ne izvršujejo tako, kot so predvidena. Delovodje (mojstri) dostavljajo izpolnjene formularje o prijavi neposredno referentu za personalno evidenco, namesto da bi jo dostavili neposredno obratovodji, ker je le od njega odvisen nadaljnji postopek. Tako pa se dogaja, da obratovodja niti ni obveščen, kar se dogaja v njegovem obratu. Z druge strani pa, če je obratovodja obveščen in da predmet v razpravljanje disciplinskemu sodišču tudi v tistih primerih, kjer je takoj zaznat lažji disciplinski prekršek, pa je tako delo neodgovorno od obratovodje, ker bi obratovodja lahko takoj sam posredoval in če je potrebno, tudi sam izrekel disciplinsko kazen.

Pri tem ne smemo pozabiti, da so disciplinske kazni potrebne le takrat, kadar z drugimi vzgojnimi sredstvi ni mogoče doseči potrebno disciplino v obratu, in da je v vsakem postopku pri izrekanju disciplinske kazni najučinkovitejši takrat, kadar prekršitvi časovno neposredno sledi kazen. Zaradi tega pa je tudi v naših pravih predvideno, da mora biti tak postopek nujen, to se pravi, da mora biti dovršen v čim krajšem času po prekršitvi. Posebno bi bilo pri tem poudariti, da pregon takih prekršitvi po 30 dneh od dneva prekršitve ni več mogoč in da se tudi izrečena kazen ne more več izvajati, v kolikor se ni pričela izvajati v roku 30 dni po pravomočnosti odločbe.

tično pogledati, kako gospodarijo potrošniki s paro in kako prihaja para do potrošnikov.

Da bi dobili jasno sliko o parnih kotlih, navajam pregled le-teh, njih karakteristike in njihovo stanje.

V metalurških obratih sta parna kotla:

1. Babcock & Wilcox vodocevni, kurilne površine 264,5 m², 14 at² nadpritiska s pregrevalcem pare površine 38 m², ki pregreva paro na 250° C, z zamašenim, izven obrata stoječim predgrevalcem vode 40 m² kurilne površine. Stanje kotla je dobro. Leto graditve je 1925, izdelan je bil v Angliji.

2. Baterijski kotel, kurilne površine 100 m², reduciranega nadpritiska 6 atü, brez pregvalca pare. Stanje kotla zelo slabo. Kotlovna inšpekcija ga bo izvrgla iz obratovanja. Leto graditve 1906, izdelan je bil v CSR.

V kemičnih obratih sta postavljena dva parna kotla:

1. Babcock & Wilcox vodocevni, kurilne površine 150 m², 9 atü nadpritiska s pregvalcem pare. Stanje kotla je zadovoljivo. Leto graditve 1923, izdelan v CSR.

2. Ležeči plamenocevni parni kotel kurilne površine 55,7 m², reduciranega nadpritiska 6 atü. Stanje kotla slabo. Leto graditve 1904, izdelan v CSR.

Po tej razpredelnici vidimo, da imamo pri vseh parnih kotlih skupno 570,2 m² kurilne površine. Ta kurilna površina predstavlja že prilično kapaciteto proizvodnje pare. Če računamo zaradi različnih sistemov kotlov povprečno po 25 kg pare na m² in uro, dobimo lepo število 14.255 kg na uro, ki bi jo lahko dajali vsi parni kotli. Seveda je ta več ali manj idealna slika samo teoretična. Resnična podoba pa je druga. Za stalni obrat — kar je pri nas pogoj — sta sposobna samo oba vodocevna Babcock & Wilcox kotla s skupno kurilno površino 414,5 m². Ostala dva kotla, t. j. baterijski 100 m² in tudi plamenocevni 55,7 m², sta odslužila z ozirom na njuno slabo fizično stanje in zaradi neekonomičnega obratovanja. Inšpekcija parnih kotlov ju je že ponovno v pritisku reducirala. Kakor bomo v nadaljnjih izvajanjih videli, lahko enega ali drugega, verjetno pa oba, s pridom uprabimo za druge namene podjetja.

Sedaj pa še pogledimo, kakšno je obratovanje s parnimi kotli. Analizirali bomo le oba velika vodocevna kotla. Ostala dva kotla sta v obratu praviloma letno le nekaj tednov, kadar je čiščenje obeh velikih, zato nista upoštevana pri celotni analizi.

Vodocevni parni kotel 264,5 m² v metalurških obratih je imel v letu 1954 po podatkih obratovodstva 342 obratnih dni ali 8200 obratovnih ur. V tem času oziroma razdobju je porabil 20.509.000 kg velenjskega premoga. Vedeti moramo, da ta kotel kurimo z domačim generatorskim plinom in da je poraba 20.509.000 kg velenjskega premoga, za kolikor je ta kotel obremenjen, računana v obratunu plinarne za leto 1954. Če izračunamo sedaj gospodarski efekt izparivosti parnega kotla, t. j. koliko pare nam daje 1 kg velenjskega premoga, upoštevajoč vse kalorične izgube plinskih generatorjev, plinovoda in parnega kotla, dobimo število 2,35. To število nam pove, da dobimo iz 1 kg premoga, ki se vplini v plinarni in potem, ko odda svojo kalorično moč vodi v kotlu, 2,35 kg pare. Primerjava s povprečno letno porabo vode pri čistilni napravi parnega kotla nam to izračunano število v glavnem potrjuje. V letu 1954 je potemtakem parni kotel izparil okroglo 48.200.000 litrov vode v paro ali z drugo besedo, parni kotel je proizvedel 48.200.000 kg pare v letu 1954. Če pa sedaj kontroliramo in primejamo te številke s tisto, da naj dá dobro ohanjen in grajen vodocevni kotel, kakor je naš, na 1 m² kurilne površine okoli 30 kg pare na uro, potem vidimo — predpostavljajoč, da so ti podatki točni — da obravnavani kotel v povprečju leta deluje le z nekako 75 % svoje zmogljivosti. Zabeležena maksimalna obremenitev kotla pa je 7000 kg pare na uro ali okrog 88 %. Kotel ni torej niti v najbolj kritični zimski dobi polno izkoriščen. Vzrok leži v pomanjkljivem vleku izgorelih plinov, ki odhajajo iz kotla v kamin. S povečanjem števila vrtljajev pri ventilatorju lahko vlek povečamo, pod pogojem seveda, da obstoječi dimnik lahko sprejema vso količino izgorelih plinov od kotla in priključenih peči cinkovega belila.

Vodocevni parni kotel 150 m² kurilne površine v kemičnih obratih je obratoval v 1954. letu 292 dni ali okroglo 7000 ur. Potrošil je v tem razdobju 6.150.000 kg velenjskega lignita. Če izračunamo, kakor pri prejšnjem kotlu, efekt izparivosti, upoštevajoč nizke učinek kotla zaradi nepopolnega izgoravanja v nizkem kurilnem prostoru, dobimo število izparivosti 2,4. Po primerjavi s potrošnjo vode pa ne dosega kotel niti tega števila in se giblje okoli 2. Potemtakem je kotel izparil v letu 1954 okroglo 12.500 ton vode. Kotel bi naj izparil na 1 m² kurilne ploskve in uro vsaj

25 kg vode, izparil pa jo je le okoli 13 kg. Kotel je torej v povprečju leta obremenjen le z okroglo 52 % svoje zmogljivosti. Maksimalna zimska obremenitev kotla ne presega 3500 kg pare na uro, kar pomeni, da je specifična izparivost le okoli 22 kg pare na uro. Da bi kotel dajal po potrebi normalnih 30 kg pare na uro in kvadratni meter kurilne ploskve, kakor je pri dobro grajenih vodocevnih kotlih pravilo, potem se mora kurilni prostor dvigniti za nekako 1 m. S tem bi se doseglo boljše izgoravanje plinov premoga pod kotlom. Ta predlog je izvedljiv in je z ozirom na ekonomiko kotla potreben.

Potrošnja pare je bila v posameznih glavnih obratih v letu 1954 naslednja:

V valjarni je parni stroj obratoval 6537 ur. Obremenjen je z okrog 3.129.000 kg premoga. Porabil je torej okroglo 7.353.000 kg pare ali nekako 1100 kg pare na obratovno uro. Ta številka je nekoliko visoka. Po indiciranju v letu 1951 potem, ko je bil parni stroj temeljito popravljen in očitavanju števca, ki je takrat še dobro kazal, bi moral stroj porabiti povprečno okoli 800 kg pare na uro. Izgube na parovodu od kotla do stroja so normalne.

Keramični oddelki s sušilnicami in ogrevom ter mehanične delavnice za ogrev so porabili 14.100.000 kg pare, plinarna je potrebovala 24.651.000 kg, kemični oddelki 12.300.000 kilogramov, ostali obrati so porabili okroglo 2.100.000 kg. Skupno je bilo torej porabljenega 60.500.000 kg pare v letu 1954.

Inž. Pipuš Iskren:

Kritični pregled načinov za pridobivanje cinka

Destilacija v horizontalnih retortah

Po tem postopku pridobivamo cink v naši Cinkarni. Ta način pridobivanja cinka lahko imenujemo klasičen, kajti bil je prvi, ki so se ga posluževale cinkarne v Evropi in se ga v pretežni meri poslužujejo še danes. Na evropski kontinent so ga prinesli konec XVII. stoletja iz Anglije v Zgornjo Šlezijo, od koder se je potem razširil po Nemčiji, Poljski, Belgiji in Franciji ter je končno prišel tudi k nam. Do leta 1927 je bil to edini način za industrijsko pridobivanje cinka.

Odkar je postopek v rabi, so se metalurgi nenehno trudili izboljšati toplotno bilanco tega postopka in mehanizirati izredno težko fizično delo, ki zahteva od posadke skrajni napor. V marsikaterem pogledu jim je to že uspelo, mnogo pomanjkljivosti pa niso mogli odpraviti. Da jim to ni popolnoma uspelo, je kriva specifičnost tega postopka, kot n. pr.:

1. ta postopek zahteva razmeroma mnogo izvežbane in fizično močne delovne sile; povprečno računamo samo pri destilacijskih pečeh 3 delavce na 1 tono cinka;
2. delavci so pri posameznih fazah dela, kot n. pr. pri izpraznjevanju in menjavanju retort, šaržiranju in odvozu ogorkov izpostavljeni neznojni vročini ter prahu;
3. slaba izraba toplote, ki pa je ni mogoče izboljševati zaradi velikega števila retort;
4. slabše izkoriščanje zaradi izgub pri kondenzaciji cinkovih par;
5. da ni mogoče istočasno pridobiti ostalih razmeroma dragocenih kovin, kot kadmij ali germanij, ki se navadno v majhni količini nahajajo v cinkovih rudah; posebno kadmij se porazgubi deloma že pri praženju, v še večji meri pa v prvih začetkih destilacije.

Kljub vsem tem pomanjkljivostim pa še danes skoraj polovico celotne svetovne produkcije cinka dajejo ležeče retorte. Nehote se vprašamo, zakaj novi način pridobivanja cinka ni že davno izpodrinil ležečih retort. Te so v rabi šele 20 do 30 let. Ker pa ti postopki niso rentabilnejši, stare cinkarne nimajo interesa investirati ogromnih vsot v nove naprave. Tudi proizvodni stroški za elektrolitni cink so višji, kakor za cink, proizveden v ležečih retortah. Šele istočasno pridobivanje ostalih stranskih produktov, kakor kadmija, bakra itd., izenači visoke proizvodne stroške elektrolitičnega postopka. So pa še drugi vzroki, kakaj še danes prevladuje pri-

Vsi potrošniki pare, razen parnega stroja in nekaj kemičnih oddelkov, so oddaljeni od svojega matičnega parnega kotla približno 100 m. Polovica glavnih parovodov je solidno izoliranih, ostala polovica pomanjkljivo, nekaj pa sploh ni izoliranih. Vsa drobna mreža parovodov pa je neizolirana. Po skromnem računu izgubimo zaradi slabe izolacije, neizoliranih parovodov in njihovega netesnenja letno okoli 12.000.000 kg pare ali 5.500.000 kg premoga, kar da 13.600.000 din. Izgube zaradi slabega izkoriščanja kotlov še seveda povečajo navedeno številko, tako da lahko trdimo, da letno izgubimo najmanj 15.000.000 din. — Kako velike so kalorijske izgube pri žarčenju, nam pove primer, da ena neizolirana priobnica v parovodu, v katerem teče para z 8 atü napetosti, odnaša letno okrog 400 kg velenjskega premoga. Majhna luknjica v parovodu, ventilu ali kje drugje pa pod istimi pogoji letno okoli 20 ton premoga.

Tudi racionalnemu gospodarjenju s paro pri samih tehnoloških procesih je potrebno posvetiti več pozornosti. Nekateri potrošniki porabijo po nepotrebnem večje količine pare, kakor pa jih proces zahteva. Dobo potrošnje pare bi morali vskladiti z dobo tehnoloških procesov. Dogaja se, da je tehnološki proces že pri kraju, polni curek pare pa odteka v prazno. Obratovodstva bodo morala temu pojavu posvetiti več pozornosti in nadzora.

(Se nadaljuje.)

(2. nadaljevanje)

dobivanje cinka v ležečih retortah, kar najlepše vidimo v klasični deželi, kjer pridobivajo cink po tem postopku — v Belgiji. Letna produkcija cinka v Belgiji znaša od 200.000 do 250.000 ton. Samo v eni cinkarni pridobivajo cink z elektrolizo, sicer pa povsod v ležečih retortah. Belgija mora praktično vse cinkove koncentrate uvažati. Topilnice cinka ne morejo računati s cinkovimi koncentraty stalno iste provenience, kar je predpogoj za elektrolizo cinka. Ležeče retorte so za take izpremembe neprimerno manj občutljive. Elektrolize cinka imajo navadno veliko kapaciteto — vsaj 20.000 ton letno, da bi bile rentabilne in se zaradi tega ne morejo vedno tako lahko prilagoditi različnim tržnim prilikam. Nadalje mora Belgija pretežni del svoje produkcije cinka izvažati ter se mora torej produkcija cinka ravnati po konjunkturi in po povpraševanju na svetovnem trgu. Cinkarne, ki pridobivajo cink v ležečih retortah, so po svojem produkcijskem obsegu veliko bolj elastične in se zaradi tega tudi veliko lažje prilagodijo trenutni tržni situaciji. V topilnicah z ležečimi retortami zmanjšanje produkcije ne predstavlja od daleč takega problema, kakor je to pri elektrolizi. V primeru, da obstojajo težave s prodajo cinka, lahko v topilnicah z ležečimi retortami ustavijo brez večje škode za rentabilnost proizvodnje posamezne produkcijske enote, pod katerimi razumemo posamezne destilacijske peči. Poleg tega razpolaga Belgija z odlično izvežbano delovno silo, razmeroma ceninim premogom in odličnimi ognjestalnimi glinami. To so verjetno glavni vzroki, da se elektroliza cinka v Belgiji še do danes ni mogla razširiti. V deželah, kjer pa je na razpolago poceni električni tok, kjer imajo lastne rudnike in je potreba po boljši kvaliteti cinka, so v glavnem zgradili elektrolize.

Tudi za mnoge druge topilnice cinka z ležečimi retortami velja to, kar sem tu na kratko povedal o belgijskih cinkarnah. Izgleda, da za enkrat ostali načini pridobivanja cinka še ne morejo konkurirati s postopkom pridobivanja v ležečih retortah kljub pomanjkljivostim, ki jih ima ta postopek (fizično naporno delo). Odprto pa ostane danes še vedno vprašanje, v kolikor bi mogel v bližnji bodočnosti elektro-termični postopek St. Joseph-Lead Co. ali pa pridobivanje cinka v šahtnih pečeh nadomestiti.

Ker predpostavljamo, da so tehnični podatki naše topilnice dovolj znani, navajam nekaj podatkov iz dveh drugih cinkarn z ležečimi retortami.

V letošnjem maju sem na svojem potovanju po Nemčiji obiskal tudi dve cinkarni z ležečimi retortami, in sicer cinkarno »Berzelius« v Duisburgu in cinkarno Münsterbusch v Stolbergu. V naslednjem želim potrditi nekaj splošnih tehničnih podatkov, iz teh cinkarn. V cinkarni »Berzelius« imajo v šarži do 60 % cinkovih pepelov, žlinder in kotalnih oksidov. Sicer predelujejo v glavnem cinkove rude z največ 7 % železa. Prav tako imajo v Münsterbuschu največ 7 % železa v šarži. Šarži dodajajo od 32 do največ 35 % redukcijskega materiala. Destilacijske peči so sistema Dorr-Delatré z regenerativno kurjavo. Peči imajo vsaka svoj plinski generator in jih kurijo z vlekom. Retorte imajo 79 oziroma 84 litrov in imajo kisel sestav. Šarža ima približno 5 % SiO₂. Izdelava retort je prav tako kot pri nas, edino v Münsterbuschu maso za retorte pred stiskanjem odzračijo. Retorte pa stiskajo iz mehkejšje mase in pri nižjem pritisku kot pri nas. Povprečna življenjska doba retort znaša 24 dni. Dosegajo povprečno 88 do 90 % izkoriščenj. Retortni ogorki imajo 8 do 10 % Zn in jih v Münsterbuschu odvažajo na odval, pri Berzeliusu pa jih podelujejo v kotalnem postopku. Kotalne okside primešajo vsakodnevni šarži. Na ta način dosega pri Berzeliusu do 95 % izkoriščenj.

Strelstvo

Strelska družina »Cinkarna«, je v dneh od 18. do 20. maja izvedla svoje letno družinsko tekmovanje, katerega se je udeležilo 21 članov. Tekmovanje se je vršilo z vojaško puško na 300 metrov. Samo tekmovanje je bilo kvalitetnejše, kakor v preteklem letu. Dobre rezultate so dosegli le oni tekmovalci, ki so redno posečali treninge. Brez dvoma pa se kvaliteta dviga, kar kažejo uspehi, o katerih smo poročali v zadnji številki našega »Cinkarnarja«.

Na tekmovanju so bili doseženi naslednji boljši rezultati:

Ljudska tarča:

1. Šupek Ivan	75 krogov
2. Pevec Jože	73 „
3. Persolja Vinko	72 „
4. Jelen Emil	71 „
5. Horvat Bojan	69 „

Titova tarča:

1. Koren Karel	98 krogov
2. Šupek Ivan	95 „
3. Pevec Jože	89 „
4. Persolja Vinko	85 „
5. Pokelšek Franc	83 „

Hitro streljanje

1. Koren Karel	62 krogov
2. Kovač Silva	58 „
3. Persolja Vinko	48 „
4. Pevec Jože	47 „
5. Šupek Ivan	46 „

Športni odbor je v počastitev desete obletnice osvoboditve priredil tekmovanje s »Steklarjem« iz Rogaške Slatine. Tekmovali smo v večih panogah, med drugim tudi strelci. Tekmovanje se je vršilo 22. maja 1955 v Rog. Slatini. Tudi to tekmovanje nam je prineslo uspeh, saj je naša ekipa zmagala pred izvrstno ekipo »Partizana« s 370. krogi proti 352 krogom.

Prav tako je bilo organizirano tekmovanje v počastitev obletnice s strelsko ekipo »Savinja« Celje, ki se je vršilo dne 26. 5. 1955. Tekmovali smo z vojaško puško na 300 m. Rezultati so naslednji:

1. Ekipa SD »Cinkarna« I	414 krogov
2. Ekipa SD »Savinja« I	175 „
3. Ekipa SD »Cinkarna« II	340 „
4. Ekipa SD »Savinja« II	199 „

Zmagali smo torej s skupno razliko 382 krogov.

Natančnejši rezultati iz navedenih tekmovanj so razvidni iz naše oglasne deske.

Ponovno pozivamo vse strelce, da se redno udeležujejo treningov, kateri se vršijo vsak četrtek v popoldanskih urah na strelišču pri »Petričku«. Ostale člane našega kolektiva, ki imajo veselje do tega športa, pa pozivamo, da se vključijo v našo družino.

Persolja Vinko.

»Ogenj in pepel« na cinkarniških deskah

Dramska, kakor tudi pesniška dela so nastala v usodnih, težkih in veličastnih dneh naše osvobodilne borbe, ki je vsem nam še tako blizu. Ta dela so nastala na pohodih v borbi, navdahnila jih je volja in nezlomljivo hrepenenje po svobodi. Naša velika zmaga je vtisnila tem delom svoj svetli pečat.

Vsebinska dramskega dela »Ogenj in pepel« nam je še zelo blizu, saj smo to dan za dnem doživljali. Vendar pa ne smemo prezreti dejstva, da za vsemj temi deli stoji človek »umetnik«, ki jih s svojstvenim načinom doživlja in izraža. Odrsko delo »Ogenj in pepel« je spisala Mira Pucova, prikazuje nam intimno, zakulisno meščansko življenje v Ljubljani leta 1943, v času italijanske kapitulacije. Razumljivo je torej, da si je hotela družba belo-plavih izdajalcev, zbranih okoli vodstev bivših strank, obdržati zveze s pobeglo vlado v Londonu.

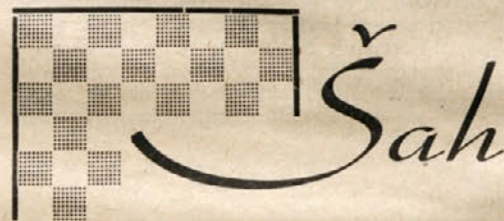
Vlogo previdnega, bolnega senatorja je prav dobro odigral naš znani in zvesti kulturni delavec, topilničar Jakob Jeram. Strahopetnega odvetnika dr. Beliča je dobro podal naš novi član Ludvik Sajovic. Člana »Črne roke«, mladega razbijača, večkrat krvnika Savo, nam je nazorno podal tovariš Kolar Ludvik. Vloga mu je odgovarjala, vendar je bil na nekaterih mestih preveč »grmeč«. Poosebljenje izkoriščevalca, milijonarja in privilegiranca Trojana je podajal prepričljivo Šmon Polde. Okupatorja predstavlja v tej dramji duhovnik Giovanni simbolično s križem v eni roki in s samokresom v drugi. Giovanni je živa slika tedanje dobe, policijski agent, intrigant, podpihovalec in predstavniki reakcionarnih krogov. To vlogo je podal tovariš Macuh Karel zelo prepričljivo. Vlogo usmiljene sestre, obenem vohunke, je igrala tovarišica Rebernik Marija zelo dobro.

Vlogo edinega naprednega človeka v tej dramji Martela, zavednega Slovenca, ki je hotel razkrinkati voditelje »Črne roke«, je podal tovariš Veranič Joco zelo dobro, vendar mu še manjka barva glasu. Hišnika Roba je prepričljivo podal tovariš Ludvik Rebernik. Vlogo senatorjeve hčere Tanje, ki koleba med ljubeznijo do očeta in aktivno borbo proti okupatorju je podala Obreza Jožica dobro, izpopolniti pa se mora v izgovarjavi, ker mestoma prehaja v dialekt. Vlogo lahkožive Iris, ki hlepi samo po uživanju ne glede na sistem, je odigrala Marica Žerjav. Igrala je dobro, vendar bi morala biti bolj koketna. Lasulja ni odgovarjala njenemu liku.

Režijsko delo je opravil tov. Kolar Ludvik, ki je v to delo vložil mnogo truda in požrtvovalnosti. Uprizoritev tako obširnega dela v Cinkarni ni malenkost. Vsem sodelujočim pripada pohvala za njihovo požrtvovalno delo. Žalostna pa je ugotovitev, da obisk ni bil zadovoljiv.

Dramatski skupini želimo še mnogo uspehov še več pa dobre volje pri nadaljnjem delu.

Ivo Ramšak



MIŠURA

prvi mojstrski kandidat v CELJU

V dneh od 7. do 24. maja je bil v Ljubljani turnir za prvenstvo Slovenije na katerem je igral član našega kolektiva Andrej Mišura.

Tudi na tem turnirju, kakor v polfinalu v Mariboru, je Mišura potrdil, da ga je šteti v vrsto najmočnejših igralcev v Sloveniji. Z izvrstno igro je Mišura nabral 6 točk in delil 7. do 9. mesto. To število točk mu je zadostovalo, da je osvojil naslov mojstrskega kandidata, ki mu je že na dveh turnirjih za las ušel, saj je vedno potreboval samo pol točke. Mišura je obenem prvi mojstrski kandidat v Celju. Res je, da je ta naslov dobil med nekdanjimi člani CSK Niko Hočevar, in sicer v Zagrebu, kjer je prav letos diplomiral na filozofski fakulteti.

Na turnirju v Ljubljani so med udeleženci bili trije mojstri, sedem mojstrskih kandidatov in trije prvokategorniki.

K izrednemu uspehu Mišuri čestitamo in mu želimo še več takih zmag!

ŠAHOVSKA TEKMA

V okviru proslave 10. obletnice osvoboditve je Steklarna v Rogaški Slatini priredila vrsto športnih prireditev, katerih se je tudi Cinkarna udeležila v štirih panogah.

Šahisti smo odigrali tekmo na šestih deskah in zmagali z rezultatom 4:2.

Posamezni izidi so bili naslednji: Snajder — Dormanič remi, Trojak — Osrečki 0:1, Dečko — Pok 1:0, Jančič — Aleksič 1:0, Kisovec — Pešič 1:0, Lebič — Tkalčevič remi.

BRZOTURNIR

Na brzoturnirju za prvenstvo v mesecu maju je sodelovalo osem igralcev. Zmagal je Mišura s 6 točkami, sledijo: ing. Pipuš, Jančič, Trojak, Snajder, Lebič, Persolja, Koklič mlajši.