

Štovski ŽELEZAR

ŠT. 6 — LETO VIII — 25. 6. 1968

OPAKA VIKTOR

Kako ustvariti pogoje za ureditev dobavnih rokov

V vsaki proizvodnji, ne glede na panogo industrije, vrsto proizvodov in načina dela, je poslovni uspeh odvisen od odločilne vloge znanega trinoma proizvodnje: KVALITETA, CENA in DOBAVNI ROK.

V razmeroma kratkem razdobju so zahteve kupcev naših izdelkov prehitale naše pogoje in navade, na kar je v veliki meri vplivala sprememba na tržišču, zaradi domače in tuje konkurence.

Naš kolektiv si že nekaj let zelo prizadeva, da bi osvojil kvaliteto izdelkov na starih izrabljenih in tudi improviziranih delovnih sredstvih. Uspehi so v nekaterih primerih naravnost zavidljivi, saj vemo, da marsikatero podjetje s sodobno mehanizacijo ni uspelo osvojiti trga, kar brez dvoma potrjuje asortiment naročil in število naročnikov ter prodajno področje širom naše dežele. V pogledu kvalitete nam je uspelo zagotoviti trajnost, vzdržnost in zanesljivost pri uporabi naših izdelkov. Veliko premalo pa smo dosegli v pogledu estetike.

Naslednji, nič manj pomemben člen trinoma proizvodnje, t.j. cena, nam povzroča pri večini izdelkov velike preglavice. Proizvodni stroški so visoki, osvajanje pa v vsakem primeru, tudi s sodobnimi delovnimi sredstvi, avtomatično zvišuje

proizvodne stroške. Reformni procesi so v tem pogledu, specifično za našo panogo, povzročili še toliko večje spremembe in proizvajalce postavili pred dejstvo, ali uspeti in se obdržati na robu ekonomičnega poslovanja (nadaljev. na naslednji strani)

Zasnova integracije slovenskih železarn v združene jeklarne

Koordinacijski odbor za združitev slovenskih železarn, ki ga sestavljajo direktorji vseh treh železarn, je na podlagi obsežnih elaboratov in študij delovnih grup, sestavil zaključno poročilo, iz katerega v celoti objavljamo poglavje o predlogu združene jeklarne. Na podlagi tega poročila in ostalih elaboratov morajo delovne skupnosti imenovati svoje strokovne delavce, ki bodo delali pri zbiranju dokumentacije za oblikovanje plastičnega prikaza prihodnosti združitve podjetij v poslovno skupnost. Takoj naj se po predlogu odbora osnujejo nekatere strokovne službe, izdelajo osnutek statuta in pripravi vsa dokumentacija za referendum. Koordinacijski odbor je v svojem poročilu tudi pred izvršni svet SRS postavil določene zahteve, ki so pogoj za uspešno delo združenih slovenskih železarn.

Predlog modela podjetja združene jeklarne

Tri slovenska podjetja črne metalurgije se združijo v enotno delovno organizacijo, ki bo svoj politiko vodila po naslednjih principih:

1. Poslovanje mora biti v prvi vrsti usmerjeno na razvoj sožitja in oblikovanje skupnih stališč s potrošniki, zato mora tržna orientacija biti osnovni princip njenega dela.
2. Uskladitev in specializacija proizvodnega programa, ki daje večjo učinkovitost dela in boljše izkoriščanje proizvodnih

naprav, je osnovna obveznost vseh treh železarn.

3. S spodbudnimi naložbami poslovnega sklada in virov akumulacije mora biti doseženo oplemenjevanje in povečanje produktivnosti kapitala.

4. Ozke podjetniške interese mora zamenjati enoten interes celotnega združenega podjetja, ki naj se doseže z objektivnim in učinkovitim vodstvom, ki bo po začetni politiki delavskega sveta podjetja usmerjalo in koordiniralo ter realiziralo letne in dolgoročne gospodarske načrte delovne organizacije.

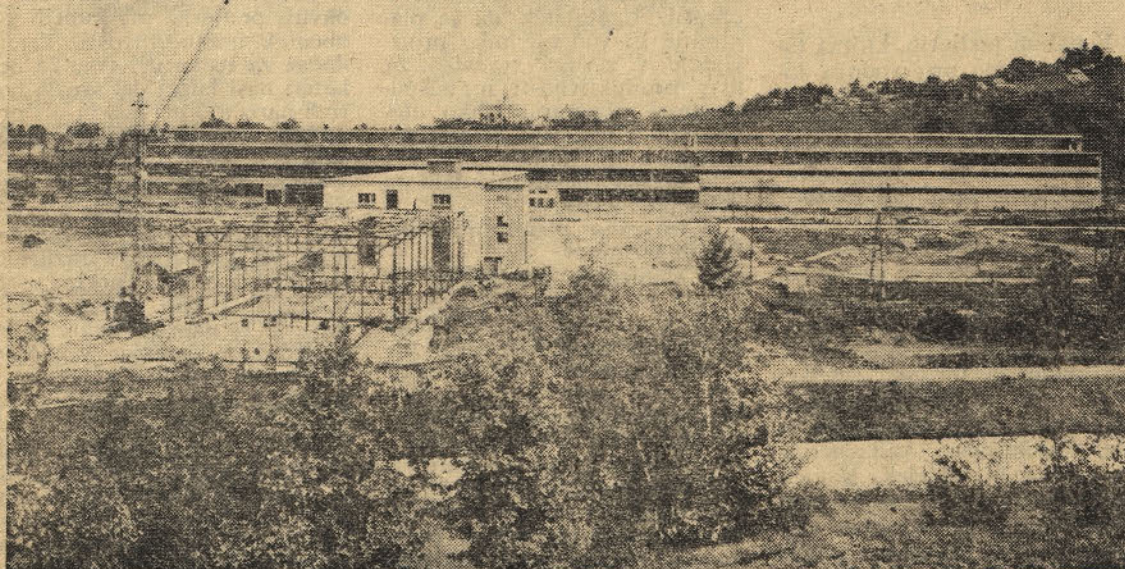
5. Delovnim skupnostim posameznih železarn se mora pustiti zadosti manevrskega prostora za razvoj samoupravne iniciative poslovno proizvodne ustvarjalnosti, povečevanja dohodka in realizacijo produktivnosti.

6. Oblikovanje in delitev dohodka morata biti urejena tako, da bo prizadevnost vodstva usmerjena k znižanju materialnih stroškov, izdatki za plodno in produktivno živo delo pa ne bodo smeli biti vir za doseganje akumulacije.

Na 7. strani objavljamo besedilo koncepta integracije v celoti.

Iz vsebine:

1. Zasnova integracije — str. 7
2. Sistem Georga — str. 2
3. Zakaj premalo racionalizatorjev — str. 6
4. Nekateri pripombe na koncept integracije — str. 11
5. Mladina v mesecu mladosti — str. 14



Pogled na halo nove valjarne. V ospredju trafo-postaja

VIKTOR
OPAKA

Kako ustvariti pogoje za

(nadaljevanje s prve strani)
vanja, ali pa za dolgo obdobje v naprej ostati »nekaznovan« obsojenec, ki čaka na končno oceno o poslovni sposobnosti. Vsekakor bi se morali bolj zavedati resnega položaja v katerem se trenutno nahajamo v primerjavi s položajem v prejšnjih letih. Pri tem mislim predvsem na pogoje gospodarjenja (nove investicije — višina razpoložljivih skladov, višina osebnih dohodkov).

Doslej je bilo več ali manj razumljivo, da smo naše izdelke prodajali po lastni ceni ali celo pod lastno ceno na tuje tržišče. V današnjih razmerah so taki primeri prisotni tudi na domačem tržišču. Pojav je v ekonomskem pogledu sicer razumljiv, v kolikor je to rezultat dolgoročnih potez poslovne politike, manj sprejemljiv pa je, če smo primorani pristati na take pogoje zaradi tega, da dobimo naročila ali da obdržimo naročnike. Iz tega sledi, da moramo v pogledu kvalitete in cene vložiti vse razpoložljive sile za zmanjšanje proizvodnih stroškov.

Istočasno nastopa tretji člen trinoma proizvodnje, t.j. dobavni roki. Koreniti premiki v gospodarjenju so tako rekoč čez noč potisnili z vso svojo težo na zmanjšanje zalog gotovih izdelkov in polizdelkov in surovin, ker prav ti v veliki meri zavirajo razvoj zaradi angažiranja velikih obratnih sredstev, ki dejansko predstavljajo za vsako gospodarsko dejavnost »mrtni kapital«. Posledic počasnega obračanja denarnih sredstev se nismo v preteklih obdobjih zavedali v zadostni meri, danes jih pa občutimo in postavljajo čelo usodne. Nimam namena posebej opisovati kaj predstavlja za gospodarsko organizacijo najemanje kreditov za premostitev trenutnih težav, jasno pa je, da vsak kredit v take namene navidezno olajša razmere v podjetju, istočasno pa povzroči novi, še težji problem, ker je za tako pridobljena denarna sredstva potrebno ustvariti še več sredstev, ta višek pa dejansko predstavlja za služek banke, podjetje pa v večini primerov zaide v nove težave. Kredit je lahko zanimiv le v pogojih, ko podjetje dobro gospodari in želi v kratkem času s posojilom preko povečane proizvodnje ali preko mehanizacije znižati proizvodne stroške ali osvojiti nove kvalitete proizvodov.

S tem, da so gospodarske organizacije znatno znižale tudi zaloge naših izdelkov, smo brez kompromisa prisiljeni pristati na kratke, vendar zanesljive dobavne roke. Pojav je postal čez noč zakon o poslovnih odno-

sih, ki se mu ni moč izogniti. Možnosti sta samo dve: ali ugoditi zahtevam kupca, ali pa izgubiti naročila. Ta navidezno preprosta resnica je zelo kruta. Naša osnovna naloga je, da ta pojav smatramo kot normalen poslovni odnos do partnerjev. Mnenje poedinca, ali imamo, ali nimamo ustreznih pogojev, sploh ni odločilno, dejstvo je, da se je ta proces zahtev tudi v našem poslovnem svetu sprožil in bo dobival iz dneva v dan ostrejša oblike. Kdor se s svojo miselnostjo ali strokovno in poslovno sposobnostjo ne bo mogel vključiti, je nujno, da se izključi iz kroga, ki je dolžan ustvariti take pogoje.

Naloga je brez dvoma veliko težja kot se kaže na prvi pogled. Nešteto faktorjev iz področja pogojev in miselnosti vpliva na razvoj poslovnega procesa in poslovnih odnosov. Znanstveno je dokazano, da vplja ljudi lahko zelo veliko prispeva k cilju, vendar pa ne vsega. Ljudje moramo imeti pri svojem delu neko vodilo, ki je lahko bodisi nek priznan sistem ali metoda za delo. Človek, kot najvažnejši faktor proizvodnega procesa, lahko uspešno oddaja svoje fizične in umske sposobnosti le, če je tudi pravilno voden.

Posledica kvalitete, cene in dobavnih rokov ni samo rezultat prizadevanja zaposlenih direktor v proizvodnem procesu, temveč predvsem rezultat urejenega planiranja. Predvsem moramo ločiti naloge in odgovornosti. Ne more biti za uspeh ali neuspeh v vsakem primeru odgovoren edinole proizvodni obrat ali samo katera od delujočih služb.

Sistem GEORGA

V našem podjetju, ki ima tako heterogeno proizvodnjo, individualno in maloserijsko, je ureditev terminiranja komplicirana in zahtevna naloga. V letu 1961 smo na pobudo uprave podjetja formirali službo, pripravo proizvodnje, ki je do tega časa izoblikovala svoj program dela. Razvoj te službe zavisi v veliki meri od razvoja organizacije dela v celém podjetju. V pripravi proizvodnje predvsem za livarske izdelke, je formiran tehnološki oddelek, operativna priprava (planiranje, terminiranje, kalkulacije) in normirski oddelek. Namen tega članka je predvsem ta, da se seznanimo s pomembno vlogo operativne priprave v pogledu terminiranja in uvedbo novega sistema GEORGA. V na-

slednjih člankih bomo spregovorili nekaj več o pomenu in vlogi oddelka za študij dela, ki ima povsem drugačno vlogo kot običajni normirski oddelek.

Železarna Ravne je s posredovanjem Višje šole za organizacijo dela v Kranju navezala stike z zahodnonemško firmo GEORGA, ki je specializirana za organizacijo terminiranja.

Tudi naše podjetje je že navezalo stike s to firmo in je že sklenjena pogodba za uvedbo in nabavo potrebne opreme sistema GEORGA. Omenim naj to, da je Železarna Ravne sklenila pogodbo, da se sistem uvede za celo podjetje, t.j. vse obrate in nekatere službe in sicer do konca tega leta. Pri nas smo se odločili, da uvedemo ta sistem terminiranja za začetek le za livarsko proizvodnjo, kasneje tudi za vse ostale obrate in nekatere službe. V Železarni Ravne smo si ogledali kako sistem funkcionira. Tam je namreč v jeklo livarni že vpeljan. Predstavniki Železarne Ravne so dali zelo ugodno oceno in zatrjujejo, da je sistem zelo prilagodljiv in da bo hitro poplačan s sredstvi, ki so ustvarjena v proizvodnji z bolj smotnim terminiranjem in zasledovanjem rezultatov.

V naslednjem sestavku želim opisati problematiko terminiranja in upam, da si bodo člani kolektiva ustvarili približno sliko o tem, kaj vse moramo še storiti za uspešno izpolnjevanje dobavnih rokov in kako bomo to uredili po sistemu GEORGA.

V okviru osnovne naloge vsakega obrata, da gospodarno proizvaja in prodaja, ima operativna priprava proizvodnje nalogo planirati in voditi tako proizvodnjo. Z njeno pomočjo lahko povečamo produktivnost in izboljšamo gospodarnost v obratih. Ugotovitev, da je planiranje in vodenje take proizvodnje v resnici sredstvo za dvig produktivnosti in gospodarnosti v obratu, lahko utemeljimo s tem, kar z njim dosežemo in sicer je to:

- urejeno planiranje dela na delovnih mestih,
- ustrezno planiranje izdelavnih terminov,
- planiranje materiala in drugih sredstev za delo.

To nam omogoča doseči krajše roke izdelave, najmanjše potrebne zaloge materiala v vmesnih fazah proizvodnje, enakomerno izkoriščanje in stalno zasedenost razpoložljivih kapacitet in optimalni izkoristek v časovni enoti. Planiranje mora biti usklajeno s tokom proizvodnje, pri tem pa ločimo posamezno, maloserijsko, serijsko in masovno proizvodnjo.

Planiranje in vodenje proiz-

vodnje sta torej v določeni odvisnosti. Če je planiranje toka proizvodnje uspešno, je področje ukrepov vodenja proizvodnje manjše in nasprotno. Planiranje proizvodnje z velikim številom različnih izdelkov je zelo zahtevno. Delo mora biti razdeljeno po delovnih mestih tako, da si delovne operacije na delovnih mestih sledijo brez prekinitev in da so kapacitete delovnih mest čimbolj enakomerno izkoriščene. S pravilnim planiranjem lahko dosežemo, da ne nastopijo zastoji v proizvodnji, da so kapacitete stalno zasedene niso pa preobremenjene, da je izdelava po poedinah fazah dela v taki povezavi, da se ne nakopiči material ali pa nastopajo zastoji na posameznih delovnih mestih. Pri nas je tako planiranje izrednega pomena, ker morajo vložena sredstva v prvih fazah hitro preiti v vrednost prodanega izdelka. Kot primer navajam: model z vrednostjo več milijonov dinarjev ne sme ležati neuporabljen več mesecev, ker vložene vrednosti ne moremo vnovčiti, dokler nismo kupcu izročili končno obdelanega izdelka. Polizdelki, ki več mesecev čakajo na mehanško obdelavo so velika ovira za hitro obračanje sredstev in močno vplivajo na gospodarnost. Le s tekočim spremljanjem zasedenosti kapacitet po delovnih mestih je mogoče ugotoviti, v kakšni meri je obrat zaseden z naročili.

Z uvedbo sistema planiranja si obetamo, da bo odpadla zamudna izdelava obsežnih spisikov zamujenih terminov in največkrat neuspešne seje na katerih se med zastopniki obratov in priprave proizvodnje določijo novi termini, nikoli pa ni odstranjen osnovni vzrok zamujanja terminov. Zamujanje terminov povzroča konflikte v okviru podjetja, pri kupcih pa občutek nezanesljivosti. Verem dokaz za to so dejstva, da nekateri naši kupci del svojih potreb naročajo pri nas in del pri drugih dobaviteljih »za vsak slučaj«.

Naprave GEORGA-VIDENTO nam razločno prikažejo kapaciteto delovnih mest in zasedenost teh kapacitet v različnih terminskih enotah v norma urah dela ($TE = \text{dan, teden, 10 dni, mesec}$). Te naprave delujejo po naslednjem sistemu: v ploščo so vdelani kanali, v katere se s pomočjo naprave, podobne telefonski številčnici, spuščajo kroglice. Vsaka kroglica predstavlja določeno število ur. Na ta način dobimo stolpičast diagram, ki ponazarja zasedenost posameznih delovnih mest v časovni enoti. To nam omogoča hitro in natančno določanje ter (nadaljev. na naslednji strani)

ureditev dobavnih rokov

minov izdelave v terminski enoti. Velikost terminske enote je odvisna od dolžine posameznih faz in operacij. Pri tem se srečujemo z različnimi problemi. Prvi problem je določitev zaporedja dela, ki ga moramo določiti za vsako delovno mesto. Merilo pri določanju zaporedja dela je nujnost začetka posameznega dela. V delo mora biti naprej vzeti tisti del, ki je z ozirom na končni termin dobave najnujnejši. Praktično izvrševanje tega osnovnega pravila je povezano z velikimi težavami, posebno še, če je število delovnih mest in delov veliko. V okviru celotnega roka izdelave je zato potrebno za vsako posamezno operacijo ali fazo določiti rok, ki vključuje primerne časovne tolerance. Če se pojavi neskladje kapacitet, je mogoče premikati izdelavne termine, vendar le v okviru časovnih toleranc. Upoštevati moramo, da se že najmanjši terminski premiki seštevajo in povzročajo očitne motnje pri končni fazi oblikovanja izdelka.

Po sistemu GEORGA je rešeno določanje zaporedja dela s takojmenovano »diagonalno«. Vsak delovni nalog je vstavljen v posebno višeco kartoteko, ki ima na terminskem linealu z jahači označen termin izvršitve, oziroma začetka dela posamezne operacije ali faze.

Kartoteka z delovnim nalogom, ki ostane v operativni pripravi proizvodnje, ima jahač postavljen na termin, do katerega mora biti operacija izvršena, kartoteka, ki jo dobi obrat in s katero se naroči izdelava v dolženi operaciji ali fazi, pa ima postavljen jahač na termin začetka dela operacije.

S pravilno razporeditvijo delovnih nalogov v obratni kartoteki, je na prvem mestu vedno nalog zgodnejšim pričetkom dela, torej z jahačem na levi. Jahači na zloženih nalogih v kartoteki tako vzpostavijo diagonalo. Pri razdeljevanju dela se moramo le še držati osnovnega pravila, da gre v delo v vsakem primeru najprej tisti delovni nalog, ki ima jahač bolj na levi strani.

Drugi problem, s katerim se srečujemo posebno v posameznih in maloserijskih proizvodnji (značilno za naš proizvodni program) je usklajevanje kapacitet, tako da dosežemo enakomerno zasedenost delovnih mest. Če zasedenost delovnih mest ne predvidimo po »idealnem« planu izdelave, se na posameznih delovnih mestih pojavijo časovno neurejene razdelitve del. Na nekaterih delovnih mestih se delo kopiči, na drugih nastajajo praznine.

Planirati moramo tako, da so roki čim krajši in da so postav-

ljeni roki tudi izvršljivi. Problem izenačevanja kapacitet pa ni rešen samo z enakomernim obremenjevanjem posameznih delovnih mest, temveč morajo biti obremenitve vseh delovnih mest usklajene. Zato je treba odpravljati proizvodna grla, česar pa sama operativna priprava ne zmore, ampak je potrebno odločanje v operativi oziroma vodstva.

Sistem GEORGA omogoča dnevni pregled zasedenosti kapacitet vseh delovnih mest (po potrebi tudi strojev). Če šam pogled na napravo VIDENTO nam pove, katero delovno mesto je preveč ali premalo oz. pravilno zasedeno. Če takoj reagiramo oziroma ukrepamo, bomo marsikateri problem v proizvodnji rešili bolj uspešno.

Tretji problem oz. naloga operativne priprave je doseganje čim manjšega stanja nedovršene proizvodnje. Izvršitev te naloge zahteva minimalno transportiranje med delovnimi mesti in minimalno skladiščenje, posebno še na vmesnih skladiščih (v obratih).

GEORGA ureja transport izdelkov od enega do drugega delovnega mesta oziroma skladišča razmeroma enostavno in učinkovito. Vsako delovno mesto ima dve postaji: vhodno in izhodno, to je primerno označen prostor poleg stroja — delovnega mesta. Ko delavec dobi delovni nalog, ga material že čaka na vhodni postaji. Po izdelavi in kontroli delavec odloži izdelek na izhodno postajo skupaj s spremnico (delovni nalog) na kateri je vpisano naslednje mesto izdelave (obdelave). Transportna služba (mora biti organizirana) ima nalogo, da čim hitreje izprazni izhodne postaje in dostavlja material s spremnico vred na dohodno postajo označenega delovnega mesta. S postavljanjem začetnih terminov izdelave na delovne naloge, ima operativna priprava možnost, da pospeši začetek dela, če je to potrebno (npr. namoestilo izmečka).

Roki dobave in nedokončana proizvodnja so v veliki meri odvisni od količine in vrednosti zaloga na vmesnih skladiščih. Časi skladiščenja so odvisni tudi od vrste proizvodnje, toka proizvodnje, velikosti serij od stopnje razvoja operativnega planiranja in vodenja proizvodnje.

Optimalnega, to je čimvečjega možnega izkoristka v časovni enoti ne moremo doseči, ne da bi rešili opisane tri naloge, posebno te s katero je mogoče doseči najkrajše možne cikle izdelave.

Nadzor nad izvrševanjem terminov pa ni potreben le v proizvodnji in kontroli. Komercij-

alna služba sklepa krog med naročnikom in proizvodnjo preko prodajne in nabavne službe.

Prodajni službi omogoča GEORGA nadzorovanje:

— terminskega reševanja vprašanj

— terminskega izpolnjevanja danih opcij

— terminskega izpolnjevanja rokov sprejetih naročil in

— planiranje lastnega dela.

Nabava kontrolira s sistemom GEORGA:

— roke dobave materiala

— razne obveznosti do dobaviteljev in drugih komitentov, ter

— planira svoje delo.

Iz napisanega lahko povzamamo, da so cilji nove organizacije naslednji:

— optični nadzor zasedenosti kapacitet stroškovnih oziroma delovnih mest z napravami VIDENTO,

— hitro določanje pravih proizvodnih terminov,

— ugotavljanje prezasedbe in prostih kapacitet,

— tekoče optično nadzorovanje stanja in napredovanja vseh delovnih nalogov,

— optično nadzorovanje razpoložljivih zalog materiala in nabavnih terminov,

— prikaz kratkoročne zasedenosti delovnih mest z napravami VIDENTO,

— vzpostavitev pregleda nad delovnimi nalogi, kar omogoča operativni pripravi proizvodnje dajanje takojšnjih informacij o stanju v proizvodnji in predvidenem napredovanju,

— vzpostavitev pregleda nad zaporedjem delovnih nalogov, ki so že pripravljeni za naslednje plansko obdobje,

— razvrstitev delovnih nalogov v obratu po zaporedju dela,

— odprava letanja in iskanja izdelkov ter urgiranja,

— delovodja in predelavec opravljata le svoje naloge, to je kontrolirata kvaliteto, skrbita za stroje, orodje, naprave in opazujeta kvalifikacijske sposobnosti svojih sodelavcev,

— doseganje enakomernega toka dela,

— zaloge surovin, polizdelkov in izdelkov se bodo gibale v mejah, predvidenih s planom,

— vsi podatki in podlage za knjiženje se bodo dostavljale v obračun kontinuirano in brez motenj,

— doseganje višje proizvodnje pri nižjih stroških brez povečanja kapacitet,

— znižanje proizvodnih stroškov na enoto proizvoda.

Cilji, ki si jih bomo zastavili, niso majhni, so pa realni in dosegljivi. Potrebno bo le, da bomo vsi sodelovali in tako novemu sistemu omogočili, da v kratkem času pokaže svoje vrednosti.

Vpisujemo otroke v glasbeno šolo

Glasbena vzgoja je pomemben sestavni del celokupnega vzgojnega procesa mladega človeka. Neprecenljive vrednosti sistematičnega muziciranja so na splošno še premalo znane in cenjene. Če bi starši vedeli, kako ugodno vpliva glasbena vzgoja na razvoj otrok, bi se v znatno večji meri odločali pošiljati svoje otroke v glasbeno šolo. Usmerjati mladino, da goji nek instrument, pomeni odvrniti jo od ulice in kvarnih vplivov. Glasba otroka plemeniti in ga umsko razvija. Kar najbolj ugodno vpliva glasba na discipliniranost, vztrajnost, požrtvovalnost, vrline, ki so v življenju izredno dragocene.

GLASBENA ŠOLA je odprta vsakemu otroku, ki ima po naravi dovolj razvite glasbene sposobnosti. Glasbena vzgoja začne z najmlajšimi, ki končajo 1. razred osnovne šole (izjemoma sprejemajo učence 1. razreda). Otroci v starosti od 8—9 let se lahko uspešno lotijo igranja violine, flavite in klavirja, slednjega le tedaj, če je klavir doma na razpolago.

Mladini v starosti 11—12 let (V. in VI. razred osnovne šole) priporočajo naslednje instrumente: violončelo, klarinet, trobento, rog, pozavno in kitaro.

Razen klavirja in kitare posoja vse instrumente učencem glasbena šola.

Rok za vpis: 15. do 20. junij 1968.

Sprejemni izpiti za novince so v ponedeljek, 21. junija 1968. Za vpis v pripravnico ni sprejemnega izpita. Vpis za katerikoli instrument je vezan na sprejemni izpit, pri katerem mora vsak novinec zapeti vsaj eno narodno pesem in dokazati, da je glasbeno sposoben.

Šolnina znaša 20 N-din mesečno. V tej vsoti je vračunana najemnina za instrument.

Podrobne informacije daje pisarna glasbene šole, dnevno od 8. do 12. in od 15. do 18. ure.

NEZGODE PRI DELU

V mesecu maju je bilo po obratih in oddelkih naslednje število nezgod pri delu:

Jeklarna	1
Valjarna	4
Livarna valjev	1
Livarna sive litine	3
Samotarna	1
Obdelovalnica valjev	1
Mehanična delavnica	2
Elektroobrat	1
Promet	1
Skupaj:	15

Brez nezgode pri delu so bili naslednji obrati oziroma oddelki:

Elektroplavž, modelna mizar-
na, ekspedit, gradbeni odde-
lek, razvojni oddelek, OTK,
komunalni oddelek, ostalo.

Na poti na delo in z dela sta
bili prijavljeni dve nezgodi; 1
iz valjarne in 1 iz mehanične
delavnice.

PRI DELU SO SE POŠKODOVALI JEKLARNA

KOSTANJSEK Mihael. Staro
gosenico, ki je padla s podesta,
so zvili v kolobar ter jo kota-
lili. Med kotaljenjem se je go-
senica razvila in ga udarila v
piščal. Kolobar bi morali zve-
zati.

VALJARNA

GROS Ivan. Sodelavec je z
ročnim klavdivom zabijal palico
med valje. Pri tem se je zlomil
ročaj klavdiva, klavdivo je prile-
telo tovarišu Grosu v nogo in
mu poškodovalo meče.

RIBIČ Miklavž je razvezal
sklad gredic. S kupa mu je
padla gredica na levo nogo in
mu poškodovala palec, ker ni
uporabljal zaščitnih čevljev z
jekleno kapo.

VOVK Anton. Pri kotaljenju
valja je slabo podstavil drog
pod čep valja tako, da mu je
drog spodrsnil in je padel na
tla. Poškodoval si je glavo.

VEBER Jakob. Pri sortiranju
in vezanju valjanih palic na
stolicah ga je konec palice ope-
kel po podlaktu leve roke.

LIVARNA VALJEV

SINKAR Ivan je zapiral vra-
ta železne ladje za transport
grodlja. Vlivek naložen na lad-
jo mu je poškodoval sredinec
na levi roki.

LIVARNA SIVE LITINE

GRADIČ Stefan je odpiral
vrata na čistilnem bobnu. Tež-
ka vrata so mu zdrsnila iz rok
in mu poškodoval palec na
desni roki.

CAVŽ Vilko je upravljal dvi-
galo za vsip vložka pri kupol-
ki. Med delom mu je v desno
oko priletel drobec železa.

SKOBERNE Franc. Pri dvi-
ganju kalupa z modelne plošče
ga je nenadoma močno zabo-
lelo v križu.

ŠAMOTARNA

KARNOVŠEK Franc je po-
magal ključavničarjem posta-
viti reduktor s podesta pri su-
šilnem bobnu na voziček. Med
prenosom reduktorja mu je
stisnilo prste ob rob podesta.
Poškodovalo mu je četrti in pe-
ti prst na levi roki.

bila ena deska zlomljena ter si
zvinil levo nogo v gležnju.

MEHANIČNA DELAVNICA

ZUPANC Stanko. Med prevo-
zom vzvodov tehtnice se je
vzvod na vozu prevrnil. Ime-



Nesreča res ne počiva

OBDELOVALNICA VALJEV

BORSIŠ Milan. Med merje-
njem valja na stružnici je sto-
pil v odprtino na tleh, kjer je

novani ga je hotel zadržati, pri
tem pa mu je vzvod poškodo-
val hrbtno stran leve roke.

KRAGELJ Jože. Med delom
v delavnici mu je postalo slabo,
da je padel. Pri tem se je z

glavo udaril ob stojalo ročnih
škarij za rezanje pločevine.

ELEKTROBRAT

JEROVSEK Vlado je na bru-
silnem stroju brusil jekleno
ploščo. Nastavek pri brusni
plošči je bil preveč oddaljen
ter mu je ploščo potegnili med
nastavek stroja in med brusilni
kolut. Poškodovalo mu je ka-
zalec na desni roki.

PROMET

KRIZNIK Jože. Pri utirjanju
prekucnika je z desno nogo
uravnaval podloženo gredico.
Gredica se je obrnila in mu je
kolo prekucnika poškodovalo
palec na nogi.

NA POTI NA DELO IN Z DELA STA SE POŠKODOVALA

JOST Miha iz valjarne je pa-
del s kolesa, ker se mu je med
vožnjo zlomila os v sprednjem
kolesu. Poškodoval se je po
obrazu.

GRACNER Miha iz mehanič-
ne je na poti z dela šel skozi
delavnico, kjer mu je na nogo
padel odlit zobnik in mu po-
škodoval palec na desni nogi.

Primerjava števila nezgod
v mesecu maju v zadnjih petih
letih:

Nezgode					
Leto	1964	1965	1966	1967	1968
pri delu	9	22	16	10	15
Nezgode					
na poti	1	—	2	4	2
SLUŽBA VARSTVA PRI DELU					

Ne, tako tovariši!

Delavec v valjarni, B. I.,
je dne 8. maja 1968, na
nočni izmeni, z železnim
predmetom udaril pred-
valjarja A. J. po glavi. Uda-
rec je bil tako močan, da
je bilo potrebno A. J. pre-
peljati v bolnišnico in da
je ostal potem še 8 dni v
bolniškem staležu. Po-
vzročitelj fizičnega napa-
da je bil še istega dne od-
stranjen iz podjetja.

Obravnava pred discipli-
ninsko komisijo je poka-
zala dogodke v pravi luči.
Delavci so v času polurne-
ga odmora sedeli na klopi,
se šalili in razpravljali.
Predvaljar A. J. je sčasoma
začel izzivati delavca
B. I. s tem, da se je nor-
čeval iz njegovega zaseb-
nega življenja, iz njegove-
ga bodočega zakona, pri-
čemer je kazal vse znake
nacionalne nestrpnosti in
uporabljal skrajno žalji-

ve izraze tako, da je sicer
mirni in hladnokrvni B. I.
v trenutku izgubil razsod-
nost in zgrabil za prvi
predmet, ki ga je dobil v
roke ter z njim dvakrat
udaril A. J. po glavi. Na-
daljnje udarce je preprečil
delavec K. B., ki je fizič-
nega napadalca prijel.

Le izključitev iz podjet-
ja bi bil primeren ukrep
za tako nasilje. Ker pa je
komisija upoštevala dejst-
vo, da je bil A. J. le lažje
poškodovan, da je bil B. I.
k dejanju izzvan, da je de-
janje priznal in ga obžalo-
val, da do sedaj še ni bil
disciplinsko kaznovan, da
je sicer miren in dober de-
lavec in ne navsezadnje še
to, da se je dejanje zgodi-
lo v času počitka in je
imelo popolnoma zaseben
značaj, je komisija izrekla
B. I. zadnji javni opomin
z resnim opozorilom, da

bo za prvo najmanjšo kr-
šitev izključen iz podjetja.

Pa tudi predvaljar A. J.
v očeh komisije ni mogel
ostati nekaznovan. Ker bi
kot predpostavljeni moral
imeti drugačen odnos do
delavcev, mu je komisija
izrekla javni opomin.

V jeklarni je bilo konec
maja več tatvin. Ko so
delavci odkrili, da je M. V.,
delavec na poskusnem de-
lu, ukradel sodelavcu iz
hlačnega žepa 35,00 din, da
se M. V. takoj suspendira
iz podjetja. V disciplin-
skem postopku je M. V.
dejanje priznal in ker je
uvidel, da bo izključen iz
podjetja je takoj odpove-
dal delovno razmerje, kar
je kot delavec na poskus-
nem delu tudi lahko storil.
Disciplinski postopek je
bilo potrebno ustaviti, M.
V. pa se bo za kaznivo de-
janje zagovarjal pred sod-
nimi organi.

M. M.

Delovno dolžnost so prekršili

Komisija za varstvo delovnih dolžnosti pri delavskem svetu podjetja se je v mesecu maju 1968 trikrat sestala in obravnavala 29 primerov prijavljenih kršitev. V enem primeru je komisija ugotovila, da niso bili podani znaki kršitve delovne dolžnosti, v štirih primerih je postopek ustavila, v štirih primerih pa je izrekla opomin kot najmilejši ukrep.

Hujše so prekršili delovno dolžnost: — z javnim opominom:

1. JUG JANEZ, iz elektroplavža, je dne 13. 12. 1967 dve uri, ko je delal kot žerjavovodja, zaradi utrujenosti zaspal med delovnim časom, tako, da ga je moral predelavec zbuditi — **javen opomin**.

2. MURN FRANC, iz prometa, v dneh od 13. do 15. 1. 1968 ni izvršil pismenega delovnega naloga obratovodje, zaradi česar je ostal sneg v kurilnici nedometan in prostor v kurilniških prostorih neočiščen — **javen opomin**.

3. HRASTNI STEFAN, iz prometa, je dne 16. 4. 1968 prišel na delo v rahlo vinjenem stanju, zaradi česar dalj časa ni bil sposoben za delo — **javen opomin**.

4. TEPEZ RUDOLF, iz jeklarne, je dne 12. 4. 1968 kot žerjavovodja nepazljivo transportiral elektromotor s tem, ko je vozil žerjav s preveliko hitrostjo, tako da se je zaletel v odbijače, kar je imelo za posledico, da je ob naletu v odbijače zdrsnil elektromotor in da se je delavec, ki je stal na mačku poleg elektromotorja, lažje poškodoval — **javen opomin**.

5. ZUKA RAHIM, iz jeklarne, je dne 21. 4. 1968 na dopoldanski izmeni nepazljivo upravljal 5-tonski žerjav, v pripravi vložka jeklarne, s tem, da je delal z magnetno ploščo, ni pa izklopil avtomata za eliminiranje pogona polipa, zaradi česar je s prsmi vklopil kontrolo za pogon srednje vrvi polipa, ki se je odvijala nekontrolirano tako, da jo je zmečkalo in jo je bilo treba zamenjati — **javen opomin**.

6. ROMIH STEFAN, iz livarne sive litine, je dne 16. in 17. aprila 1968 neopravičeno izostal z dela — **javen opomin**.

7. KOJTERER PETER, iz livarne sive litine, je dne 27. aprila 1968, ko bi moral delati v soboto, neopravičeno izostal z dela — **javen opomin**.

8. KRIZNIK KARL, iz livarne sive litine, je dne 27. aprila 1968, ko bi moral delati v soboto, neopravičeno izostal z dela — **javen opomin**.

9. SUSTER VINKO, iz livarne sive litine, je dne 27. aprila 1968, ko bi moral delati v soboto, neopravičeno izostal z dela — **javen opomin**.

10. KUNSTIC JOŽE, iz livarne sive litine, je dne 27. aprila 1968, ko bi moral delati v soboto, neopravičeno izostal z dela — **javen opomin**.

11. VERBIC FRANC, iz livarne sive litine, je dne 27. aprila 1968, ko bi moral delati v soboto, neopravičeno izostal z dela — **javen opomin**.

12. RIHTER JANKO, iz elektroplavža, je dne 11. 5. 1968 neopravičeno izostal z dela — **javen opomin**.

13. KLAVŽAR ALOJZ, iz jeklarne, dne 12. 5. 1968 na nočni izmeni ni očistil prebodenega žleba oz. ni poskrbel, da bi bil počiščen, razen tega ni pravilno centraliziral zamaška ponove, zaradi česar je prišlo do izgube 5 ton jekla, ob koncu dne pa, kakor navadno, tudi tega dne ni izvršil primopredaje s ponovčarjem Zeličem oziroma ni vpisal raporta v raportno knjigo — **javen opomin**.

14. VREČKO BLAŽ, iz jeklarne, je dne 14. 5. 1968, kot žerjavovodja postavil kokile OK 188 drugače kot to zahtevajo interni tehnološki predpisi, zaradi česar je žerjavovodja Jurkošek Janez pri zapetju kokil zadel škripčnik v dno žerjavne kabine in ga pokvaril, razen tega Vrečko ni pregledal oziroma pripril vijake ščitnika na zobniku pogona mostu, zaradi česar je prišlo do skrivljenja ščitnika žerjava, prav tako istega dne ni izvršil primopredaje na žerjavu, čeprav je vedel, da bi to moral storiti in je enostavno zapustil delo ter odšel — **javen opomin**.

15. JEREJ IVAN, iz valjarne, je dne 26. maja 1968, na dopoldanski izmeni, zapustil delovno mesto in za krajši čas odšel iz podjetja — **javen opomin**.

16. BIZJAK JULIJAN, iz valjarne, je dne 26. maja 1968, na dopoldanski izmeni, zapustil delovno mesto in za krajši čas odšel iz podjetja — **javen opomin**.

17. ARCAN JANKO, iz valjarne, je dne 7. maja 1968 na nočni izmeni, v času počitka, z žaljivimi besedami izžival delavca Blaco Idriza s tem, da mu je rekel, kako Makedonec ne more živeti z našo žensko in da bo potrebno to spraviti narazen, pri čemer je uporabljal skrajno vulgarnje izraze in ko mu je očital še njegov slab socialni položaj in se vse preveč spuščal v njegovo bližnjo poroko ter ga opsoval, je Blaca Idriz izgubil razsodnost in ga dvakrat z železnim predmetom udaril po glavi — **javen opomin**.

— z zadnjim javnim opominom:

18. VRHOVSEK RUDI, iz prometa, dne 18. aprila 1968, kot prometnik, na popoldanski izmeni ni izvršil pismenega naloga livarne sive litine za dostavo 10 kom. raznih prekucnikov, razen tega ni predal dolžnosti kot bi moral, temveč je predčasno zapustil delovno mesto — **zadnji javni opomin**.

19. BLACA IDRIZ, iz valjarne, je dne 7. maja 1968, na nočni izmeni, po predhodnem izzivanju predelavca Arčan

Janka zgrabil železni predmet in ga z njim dvakrat udaril po glavi tako močno, da je bil Arčan prepeljan v bolnico in da je ostal 8 dni v bolniškem staležu — **zadnji javni opomin**.

V postopek za izključitev na delavski svet enote je bil predlagan

20. OJSTERSEK ANTON, valjarna, je dne 23. maja 1968 ponovno prekršil delovno dolžnost. Tega dne je med delovnim časom odšel domov, kjer je pil jabolčnik in ga prinesel še s seboj tako, da je ob 21.30 uri bil toliko vinjen, da ni mogel delati in ga je predvaljar moral zamenjati z drugim delavcem. Ker je Ojsteršek Antonu že bil izrečen ukrep opomina, javnega opomina in zadnjega javnega opomina, komisija ni imela ukrepa, ki bi mu ga izrekla za ponovno kršitev, zato ga je predlagala DSE, ki naj sklepa o njegovi izključitvi iz podjetja.

Primerjava izrečenih ukrepov v mesecu maju 1966, 1967, 1968.

	maj 1966	maj 1967	maj 1968
javni opomini	4	5	17
zadnji javni opomini	—	3	2
izključitev	—	2	—
Izrečeni ukrepi			
skupaj	5	17	23
opomini	1	7	4

iz pisarne pravne službe

ANTON LEVEC

Konec septembra 1937 se je vključil v kolektiv železarjev v Storah tudi Anton Levec, takrat že 38 let star možakar v najlepših moških letih, doma iz Začreta pri Škofji vasi. Dva meseca pred tem se je poročil in zdaj je bilo treba v tovarno za zaslužkom, da bo samostojno preživel družino. Dodeljen je bil med livarje in kot čistilec v livarni je delal 17 let, dokler ni bil starostno upokojen



20. oktobra 1954. Z našimi železarji je preživel hude čase težke gospodarske krize v bivši Jugoslaviji, leta okupacije in končno dočkal z njimi toliko zaželjeno svobodo in mir. Potem pa leta napornega dela, ko je bilo treba pričeti znova. To so bila res leta velikih naporov, nervozna leta, nemirna, v nas vseh je bil nemir, planske naloge so bile odgovorne in težke. Skrb za družino, v kateri sta se rodila sin in hči in to v viharjih vojnih dneh, ko smo živeli v stalni napetosti in negotovosti, vse to je pri Levcu rahljalo živce, čeprav je bil to mož krepke postave. Po upokojitvi se je še bolj posvetil domu in svojim. Dočkal je starost 69 let. V toplih pomladanskih dneh pa je bila zaključena njegova življenjska pot in 16. aprila so se poslovili od njega številni bivši sodelavci, prijatelji in znanci, ki sočustvujejo z ožaloščeno družino.

R. U.

NAŠ PEVSKI ZBOR V ZREČAH

Na nedavnem medobčinskem srečanju pevskih zborov iz območja Celja, ki je bilo v Zrečah, je sodeloval tudi pevski zbor DPD »Svoboda«, Store. Pokrovitelj tega pevskega srečanja je bilo tudi tokrat podjetje Comet iz Zreč.

Uvodoma je treba poudariti, da je bilo srečanje zelo skrbno in dobro organizirano. Nastopilo je 16 pevskih zborov in celjska godba na pihala pod vodstvom dirigenta Stariča. Čeprav je vreme vseskozi grozilo, da nam bo ponagajalo, dežja ni bilo in prireditelj je dobro uspela.

K celotnemu srečanju bi bilo pripomniti le eno, namreč, da so takšna srečanja za gledalca zelo naporna in utrujajoča. Še tako vnet ljubitelj slovenske pesmi bo po triurnem poslušanju prav gotovo naveličan. Zato bi bilo priporočljivo v prihodnje upoštevati predlog prof. Kuneja, ki je bil, mimogrede povedano, na srečanju predstavnik strokovne žirije, namreč, da je takšna srečanja potrebno razdeliti na dva ali več koncertov.

O petju bi dejal naslednje. Če odštejemo Komorni zbor pod vodstvom prof. Kuneja, ki je s svojimi interpretacijami pokazal izredno visoko stopnjo dovršenosti in enotnosti v prednašanju, potem gre vse, kakor v prvi vrsti vsa pohvala mešanemu pevskega zboru »France Prešeren« iz Celja,

pod vodstvom zborovodje Goršiča, ki je na tem srečanju pokazal velik smisel za oblikovanje zborovske pesmi. Tudi vsi ostali zbori, ki so sodelovali, so pokazali, da je bilo v njihovo petje vloženo veliko truda in veliko napora.

Naš pevski zbor je zapel tri pesmi. Glede na dejstvo, da smo imeli nenehne težave v zvezi z udeležbo na vajah in pa z ozirom na razmeroma malo število članov zbora, se je naš pevski zbor kar dobro odrezal. To se je odrazilo tudi v izjavi prof. Kuneja, ki je ob koncu srečanja na sestanku zborovodij podal kratko oceno o kvaliteti posameznih zborov. Petje našega zbora je ocenil kot prijetno in izrazil presenečenje nad napredkom našega zbora.

Ob koncu srečanja so vsi zbori združeno in ob spremljavi godbe na pihala zapeli nekaj partizanskih pesmi, ki so močno odjeknile po zreški dolini.

Organizator, zreški Comet, je poskrbel tudi za lična spominška darila, na zaljučnem sestanku zborovodij pa sta predstavnik podjetja in predstavnik občine Slovenske Konjice izrazila željo, da bi naj takšna srečanja v bodoče postala tradicionalen, vsakoleten tekmovalno-revijski nastop v Zrečah.

PL

Dopisujte v
Štorskoga
Železarja!

ZAKAJ PREMALO RACIONALIZATORJEV?

Na svoji drugi seji je upravni odbor Železarne Store razpravljal o nekaterih racionalizatorskih predlogih, ki jih je komisija za racionaliziranje predložila v potrditev. Oh tem se je upravni odbor seznanil s celotno problematiko racionalizatorstva pri nas ter ugotovil, da kljub zadovoljivi stimulaciji, ki jo racionalizatorjem zagotavlja tozadevni pravilnik, v železarni razmeroma malo članov kolektiva razmišlja o tehničnih izboljšavah in koristnih predlogih. Po daljši debati je upravni odbor sprejel sklep, da je potrebno sestaviti in objaviti seznam problemov, ki bi jih bilo v podjetju potrebno z racionalizacijami rešiti ter povabiti člane kolektiva, naj v tej akciji sodelujejo. Sklep upravnega odbora ima namen poživiti racionalizatorsko dejavnost, ki trenutno prav gotovo stagnira, saj je bilo v letu 1967 predloženih le 9 racionalizatorskih predlogov.

Očitno je namreč, da je pravilnik sam po sebi prešibko zagotovilo za poživitev te dejavnosti, pa čeprav še tako stimulativen. Storitno je potrebno nekaj več. Zavedati se je treba, da je z novimi gospodarskimi pogoji pomembno zrastle pomen takšnih izboljšav v tehnološkem procesu, ki imajo za posledico znižanje proizvodnih stroškov. V vsakem podjetju je nedvoumno kopicca problemov, ki bi bili lahko predmet racionalizatorjevega razmišljanja, posebno še v podjetju, kakršno je naše, ki ga — na področju Store I — ne moremo uvrščati med moderna podjetja. Gre torej le za vprašanje, kako pritegniti inteligentne, iznajdljive in voljne ljudi, da bodo svoje sposobnosti na tem področju uveljavljali.

Na upravnem odboru sta prišli do izraza dve misli:

a) objaviti je potrebno seznam problemov, ki bi bili lahko predmet racionalizacije in

b) racionalizatorjem je potrebno nuditi dobro tehnično pomoč pri oblikovanju njihovih predlogov.

Obratovodstva bi morala torej preko informativne službe v podjetju razglasiti racionalizacijske predloge, obenem pa bi moralo

podjetje angažirati strokovnjaka za pomoč pri oblikovanju racionalizatorjevih zamisli, saj se čisto dogaja, da koristen predlog ne najde svoje realizacije iz razloga, ker se ga predlagatelj sramuje oddati, ker ne obvlada tehničnega risanja. Takšna akcija bi nedvomno poživila racionalizatorsko dejavnost v podjetju.

Oh tem razmišljanju se nehoti spomnim ukrepa neke inozemske firme, ki je od svojih zaposlenih zahtevala, da vsake tri mesece oddajo po en racionalizatorski predlog, ne glede na delovno mesto, ki ga opravljajo. Neizpolnjevanje tega zahtevka je bilo vezano celo na odpoved delovnega razmerja.

Pomemben se mi zdi nadalje tudi članek v jeseni-

škem »Železarju«, ki je bil opremljen z naslovom »Iščemo 1.000 avtorjev tehničnih izboljšav.« Prepričan sem, da bi jih bilo tudi v železarni Store potrebno toliko, ker je v ogromnem številu delovnih operacij prav gotovo najmanj tisoč takšnih, ki bi se dale tako ali drugače izboljšati, skrajšati, poceniti, preurediti.

Racionalizacije so torej nadvse pomemben faktor v tehnološkem procesu in jim je kot takšnim potrebno posvetiti vso pozornost. Naj zaključimo z besedami pisca članka v jesenskem Železarju, da pomeni zakon ekonomike, ki vse bolj prodira v naša družbena razmerja — skrajšati čas, povečati količino, izboljšati kvaliteto in znižati stroške. In racionalizacije imajo pri tem prav gotovo velik pomen.

PL

Temnopolti mehanik na praksi

V aprilu in maju smo lahko v podjetju opazili temnopoltega praktikanta, ki si je z zanimanjem ogledoval delo v podjetju. Ker ravno odhaja smo ga zaprosili za kratek razgovor. Dobro govori slovensčino in pogovor je stekel.

Povejte nam, prosim, od kod ste in kako ste prišli k nam in sploh v Jugoslavijo?

Ime mi je Owure Henry in sem iz Kenije in sicer iz glavnega mesta Nairobi. Oče mi je padel v boju z Angleži, ko je bila Kenija še angleška koloni-

enkrat obiskoval srednjo tehnično šolo, sedaj v jeseni pa se bom vpisal na Višjo tehnično šolo v Mariboru.

Ali Vam je to prva praksa v podjetju in kako Vam je bilo pri nas všeč?

Da bi izpolnil znanje in si pridobil čimveč prakse, grem občasno na neobvezno prakso. Tako sem bil že v TAM in Železarni Ravne. Kot mehanika me je seveda delo v TAM najbolj zanimalo. Tu v Storah sem spoznal predvsem tehnološki proces s posebnim poudarkom na vzdrževalnih delih. Spremljal sem delo remontne skupine za žerjave.

Kaj lahko rečete o delu v našem podjetju?

Če primerjam delo v vašem podjetju z delom v kakem kenijskem podjetju, potem ugotavljam, da je vaša organizacija dela mnogo boljša in elastična. Če neke manjka delavec ga hitro nadomestite z drugim. Pri nas pa v takih primerih delo zaostane...

Kam boste šli po končanem študiju? Ali ste že bili kdaj doma na obisku?

Vrnil se bom v Kenijo. Delal bom v isti tovarni kot poprej. Delovno mesto me zagotovo čaka, saj strokovnjake, ki se šolajo v inozemstvu, zelo cenijo. Domov si seveda že zelo želim. Lani sem sicer bil doma na obisku, vendar si takega obiska ne morem več privoščiti, saj stane povratna letalska karta skoraj dva milijona dinarjev.

MARIJA HRASTNIKOVA

Težka bolezen je po dolgem trpljenju pretrgala nit življenja nekdanji delavki v naši šamotarni, Mariji Hrastnikovi.

Rojena 27. 11. 1909 je zgolaj okusila, kakšna je borba za vsakdanji kruh. Pred vojno je 11 let služila pri kmečki družini v Brezah nad Laškim, od avgusta 1933 pa do oktobra 1947 pa v Cretu. Dan za dnem, mesec za mesecem le trdo delo za skromen zaslužek. Pozneje se je zaposlila v šamotarni v Storah,



kjer je kot sušilka opeke delala od 2. 11. 1947 do 31. 12. 1959, ko je bila upokojena. Toda brez dela ni mogla biti in dela se ni ustrašila niti potem. Ko pa bi naj uživala trdo priporjeno pokojnino, je zbolela. Sprva ni mislila na kaj hujšega, sčasoma pa je uvidela, da ji streže po življenju grda zavrtna bolezen. Vendar je še vedno upala, da bo ozdravela, čeprav je morala vse pogosteje v bolnišnico. Vsi napor zdravnikov so bili zaman, le lajšanje bolečin je še preostalo, dokler ni zmagala smrt. In ta je upihnila Marijo Hrastnikovi luč življenja 25. aprila letos. Ohranili jo bomo v trajnem spominu.

R. U.

Ali boste šli še v kakšno drugo podjetje na prakso?

Res bi imel sedaj do oktobra dovolj časa, vendar imam v načrtu čisto nekaj drugega. Že čez nekaj dni se bom poročil s Slovenko, potem pa bova odšla na poročno potovanje v Moskvo, kjer imam na veleposlaništvu bratranca.

Na tej življenski poti Vam želimo mnogo sreče. Kako pravi te vaše srečno pot in nasvidenje?

Hasante! Kwaheri!

Torej Vam na potovanju želimo »hasante« in »kwaheri«, za razgovor pa najlepša hvala.

M-M



ja. Po končani srednji tehnični šoli sem se za dve leti kot delovodja zaposlil v neki strojni tovarni. V Jugoslavijo sem prišel, da bi nadaljeval študij. Najprej sem se naučil jezik in še

ZASNOVA INTEGRACIJE SLOVENSКИH ŽELEZARN V ZDRUŽENE JEKLARNE

(nadaljevanje s prve strani)

Jeklo je osnovni material za proizvodnjo investicijskih in drugih potrošnih dobrin. Brez proizvodnje jekla ni samostojnega narodnega gospodarstva, zato mora za rast te ustvarjalne dejavnosti biti zainteresirana oblast in predstavništvo političnega ter gospodarskega življenja. Svojstva: lahko oblikovanje, visoka trdnost, žilavost, nizka cena so krčila prodorno pot te snovi v preteklosti, neomejena možnost izboljšave in prilagajevanje uporabnosti te kovine, oplemenitenje z drugimi sestavinami — dokaz rakete in kozmične ladje — pa ji pušča tudi ob nastopu novih snovi temeljno vlogo v razvoju tehnike. Medtem ko je svetovna proizvodnja jekla 1966 znašala 490 milijonov ton, bo predvidoma leta 1970 znašala 569 milijonov ton ali 26 % več.

Proizvodnja jekla ima sestavine infra strukture gospodarstva, zato mora njen organizem biti tak, da krepi samo sebe in razvija pozornost družbe. To je dosegljivo le s trdno povezanostjo te dejavnosti v celovito organizacijo, ki:

— združi in harmonira intelektualno in proizvodno ustvarjalno delo in

— enotno nastopa prek asociacij in v predstavniških organih ter s svojo prisotnostjo opozarja na pravilno pot razvoja.

Slovenija ima v tradiciji, predvsem pa v delovni sposobnosti zadosti pogojev za obstoj in razvoj infra strukturne sestavine gospodarstva — proizvodnje jekla. Jeklarstvo, ki sloni na tem področju ustrezni energiji — elektriki in se nahaja v bližini svojih potrošnikov, lahko, četudi oddaljeno od drugih surovinskih osnov, uspešno utemeljuje svojo lokacijo, element transportnih stroškov pa postane toliko manj pomemben, kolikor je predelava višja.

Model predvideva, da se mora na podlagi koncepta razvoja slovenske kovinsko-predelovalne industrije ter ob prisotnosti tržnih raziskav osnovati enoten proizvodni program s specializiranimi, oplemenitenimi in predelanimi jekli v visokovredne izdelke, doseči tako ekonomičnost poslovanja, ki bo dala lastno možnost za obstoj in razvoj — razširjeno reprodukcijo. Temu mora biti prilagojen organizacijski ustroj,

da bi ubral in medsebojno uskladi vse potencialne delovno ustvarjalne cilje slovenske črne metalurgije. V smislu tega ta študija zajema tehnični, ekonomski in organizacijski del.

Tehnični sestav je izdelala posebna grupa, njen elaborat je sestavni del te študije. Za izhodišče je pri urejevanju tehnologije, uskladitvi proizvodnega programa ter specializaciji proizvodnje ta grupa vzela sedanje stanje proizvodnih zmogljivosti ter razširitev in modernizacijo naprav, ki so v teku v železnah Jesenice, Ravne in Štore.

Koncepcija se naslanja na tehnološko povezanost metalurgije, zato oskrbovanje tako z rudo, energijo ter ognjevdržnim in pomožnim materialom predvideva iz domačih virov. Slovensko jeklarstvo, podobno kot Italija in Japonska, nima svoje surovinske baze. Da bi doseglo primerno ekonomičnost proizvodnje surovega jekla, mora računati na visok odstotek vložka starega železa, kar usmerja v razvoj elektrometalurgije, ki temu področju ustreza tudi po energetskega viru. Zaradi deficitarnosti pa ne more celotna proizvodnja surovega jekla na Slovenskem sro-

neti le na starem železu, potrebna je tudi cenena proizvodnja surovega jekla, ki bazira na večjem odstotku grodlja. Pri tem pa mora tehnologija biti urejena tako, da se s tekočim vložkom zalagajo talilniški agregati, kar pomeni uvedbo modernega čistega kisikovega postopka. Domače bosanske rude, na katerih mora sloveti slovenska proizvodnja grodlja, so s Fe relativno ravnne: ljubijska ruda vsebuje 41, vareška pa okrog 35 % železa, zato se za racionalno predelavo te rude morajo predhodno obogatiti. Koks, ki pomeni bistveni element v strukturi cene surovega železa, pa bi se moral oskrbovati iz inozemstva, kar ne bi vplivalo na plačilno bilanco, saj se mora sedaj uvažati premog za koksiranje. Smer bodočega razvoja in proizvodnega postopka za jeklo naj bi bila na eni strani visok odstotek kvalitetnih in plemenitih elektrojekel, ostale količine surovega jekla pa bi se morale izdelovati v agregatih z maksimalno produktivnostjo in izplenom. Na dosednji stopnji razvoja jeklarstva v svetu je znano, da se:

— proizvodnja grodlja dobiva v plavžih klasičnega tipa večjih zmogljivosti z dobro pri-

pravljenimi in obogatenimi rudati ter dodatkom mazuta in ev. kisika;

— proizvodnja jekla dobiva v velikih električnih pečeh in v LD konventorjih;

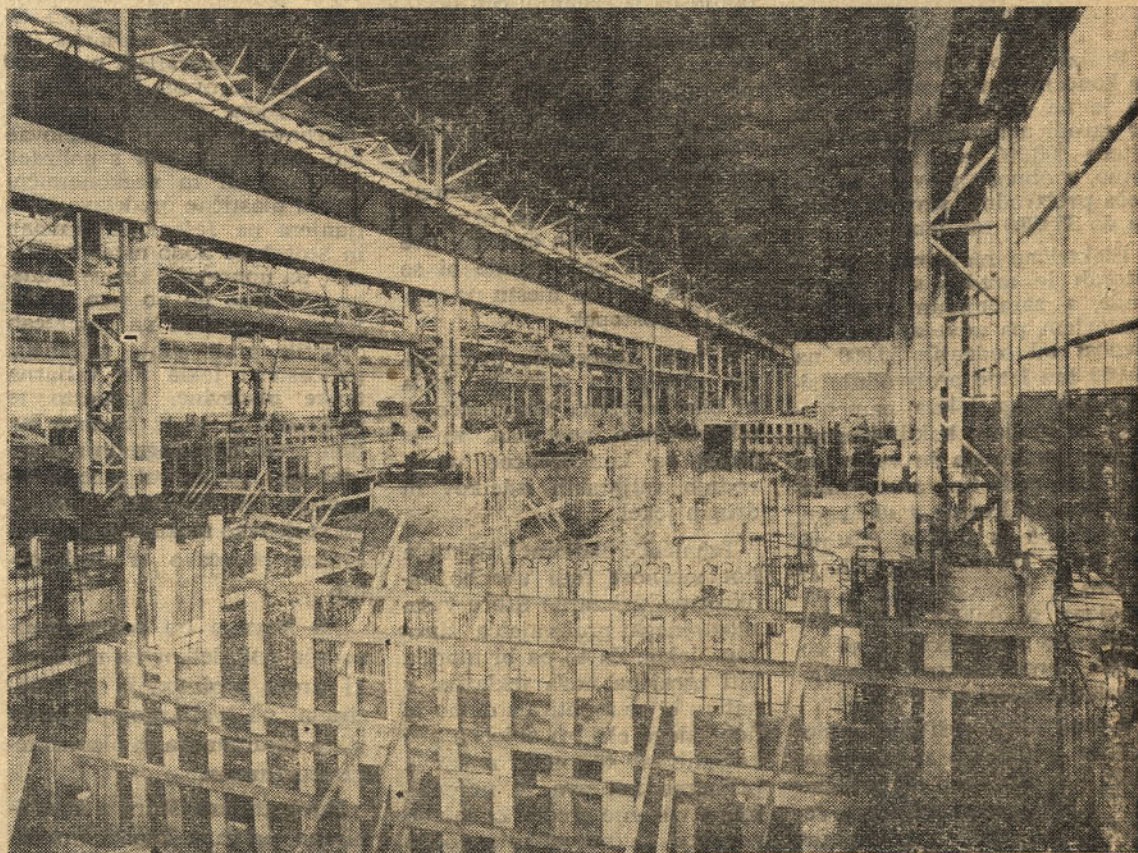
— valjanje jekla se vrši v mehaniziranih valjarnah velikih zmogljivosti;

— hladna obdelava se izvaja na strojih velikih zmogljivosti;

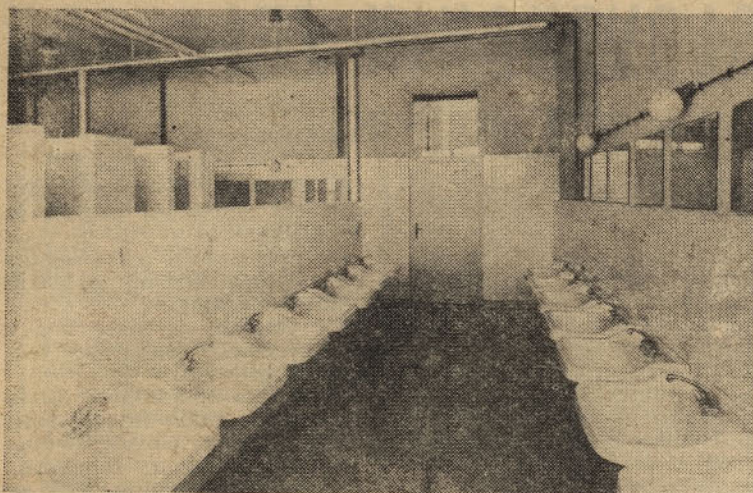
— pomožni obrati: strojne delavnice, livarne, šamotarne se koncentrirajo tam, kjer so najugodnejši pogoji;

— razvojna in raziskovalna dejavnost za splošne probleme se koncentrira, skladno s specializacijo proizvodnje pa se tipične aplikativne naloge rešuje neposredno v proizvodnih enotah.

Ce upoštevamo ta dejstva, lahko ugotovimo, da so slovenske železarne z rekonstrukcijo zgradile že precej novih naprav, ki ustrezajo sedanji stopnji razvoja črne metalurgije, nekaj naprav pa je popolnoma zastarelih, zato bi jih bilo potrebno ali modernizirati ali opustiti. Uskladitev proizvodnega programa in specializacija proizvodnje v treh železnah bo znatno olajšala problem zastarelih naprav, z enotnim investicijskim programom razvoja slovenskega jeklarstva



Dela v novi valjarni napredujejo



Umivalnice v novi livarni so naj sodobneje urejene

pa bi bili doseženi tudi znatni prihranki pri investicijskih naložbah za dograditev in modernizacijo proizvodnih naprav na Jesenicah, Ravnah in v Štorah.

Za izhodišče enoten program razvoja slovenskega jeklarstva jemlje proizvodno-poslovne dosežke leta 1966, ko so bili pogoji poslovanja normalni, v skladu s celotnim jugoslovanskim programom črne metalurgije pa zadržanje deleža slovenskega jeklarstva v višini 26 % od jugoslovanske proizvodnje 3,2 milijonov ton surovega jekla letno.

Enoten program predvideva:

PROIZVODNJA GRODLJA

Proizvodnjo belega grodlja je koncentrirati v eni železarni, to je na Jesenicah, s tem da se zgradi aglomeracija s kapaciteto 500.000 ton aglomerata letno, z obnovo plavžev pa poveča proizvodnja surovega železa do 350.000 ton letno.

Električno reducirano peč v Štorah je urediti s pripravo rude, z zamenjanim transformatorjem pa povečati produktivnost od sedanjih 50.000 na 60.000 ton letne proizvodnje sivega surovega železa, namenjenega za izdelavo kokila, drugega livnega materiala in valjev za združeno podjetje, za oskrbovanje štorske livarne z vložkom, ostanek pa za tržišče. Postavitve druge TH peči v Štorah, za katero je delno oprema že nabavljena, se, dokler ni izgledeov za plasma sivega grodlja ali cennejših virov elektro energije, zaenkrat odloži.

S predvideno rešitvijo bi slovensko jeklarstvo z oskrbovanjem grodlja bilo avtarkično tudi v perspektivi, ko bi na Jesenicah bil vpeljan konvertorski kisikov postopek za proizvodnjo surovega jekla.

PROIZVODNJA SUROVEGA JEKLA

Proizvodnja surovega jekla se koncentrira na Jesenicah in Ravnah, proizvodne zmogljivosti pa poveča od 536.000 ton, doseženih leta 1966, na 835.000 ton letno.

Z dokončanjem izgradnje nove jeklarne na Ravnah in ob polnem izkoriščanju že zgrajenih kapacitet na Jesenicah bo sta ti dve železarni imeli letno zmogljivost 430.000 ton elektro jekla, od tega 200.000 ton Jesenice in 230.000 ton Ravne. Ostalo količino surovega jekla, okrog 400.000 ton, bi dala železarna Jesenice, v perspektivi po LD postopku, v prihodnjem obdobju pa iz sedanjih SM peči.

Proizvodnja SM jekla se na Ravnah opusti takoj, v Štorah pa potem, ko bodo zgrajeni novi obrati na Jesenicah in Ravnah. Na Jesenicah bi se SM postopek ukinil po zgraditvi dveh LD konvertorjev s kapaciteto 50 ton, za rezervo pa bi se od sednjih obstoječih obdržali dve novejši SM peči, ostale bi se porušile, na tem mestu pa vpeiljal LD postopek.

S tako koncepcijo proizvodnje grodlja in surovega jekla bi bila dosežena ekonomičnost tehnološkega postopka, ki je pogoj za konkurenčno proizvodnjo valjarskih izdelkov in drugih jekel.

Tehnični elaborat dopušča kot možnost tudi uvedbo zakrožitve železarne Štore v samostojnega proizvajalca surovega jekla. Za to pa bi morala biti zgrajena nova jeklarne, v katero bi se montirala delno že dobavljena elektro obločna peč zmogljivosti 40 ton ter nabavila primerna naprava za neprekinjeno vlivanje gredic. Združeno podjetje se bo lahko odločilo za tisto rešitev, ki bo omogočila večje izkoriščanje agregatov

za proizvodnjo jekla in valjanje ingotov, to je za rešitev, ki je glede delitve dela čistejša in poleg nižjih investicijskih in proizvodnih stroškov nudi tudi olajšave pri obvladanju tehnološkega postopka v vseh treh tovarnah.

VROČA PREDELAVA

Smer predelave jekla v vseh teh železarnah je že načrtana z zgrajenimi in zastavljenimi deli v valjarnah na Jesenicah, Ravnah in Štorah. V optimalnem usklajenem proizvodnem programu bi plastična predelava ingotov na podlagi že pridobljenih težkih prog bila na Jesenicah in Ravnah; Štore pa bodo oskrbovane z gredicami nad 120 kvadrat z Jesenic in 80 do 120 kvadrat iz Raven. Na Jesenicah se bodo valjali ingoti oz. brame teže 5—10 ton, na Ravnah pa od 1—2 toni.

Področje valjanega jekla je tisto, kjer se proizvodni programi do sedaj najbolj prekrivajo. Tudi novo zgrajene kapacitete ne odpravljajo te slabosti. Prav zato je v tej dejavnosti specializacija proizvodnje posebno zaželena, saj bodo ob uskladitvi proizvodnih programov z manjšimi investicijskimi sredstvi doseženi večji proizvodni učinki.

Po tem modelu se bo na Jesenicah koncentrirala proizvodnja ploščatih profilov in žice, slabov dimenzije 1100 x 200 mm, toplo valjanih travkov dimenzije 1100 x 8 mm ter žice od 5,5 do 30 Ø mm. Nova valjarna na Beli mora prevažati prek 600 tisoč ton surovega jekla, kar je pogoj njene ekonomičnosti in oskrbovanja lastnih predelovalnih obratov in Štor s polizdelki. Zastareli in neekonomični obrati plastične predelave z valjanjem na Jesenicah, Ravnah in Štorah se bodo ustavili, prostor pa uporabil v druge namene. Tako se bo po tem usklajenem programu na Jesenicah opustila proizvodnja valjanega paličastega jekla ter valjarna tanke pločevine. Namesto te proizvodnje se v bodoče na Beli predvideva izgradnja kombinirane hladne valjarne s kapaciteto 100.000 ton letno in perspektivno možnostjo na dvakratno povečavo te proizvodnje.

Na Ravnah bo poleg proizvodnje polizdelkov na novi težki progi proizvodnja specializirana na valjarno paličasto jeklo kvalitetnega in plemenitega asortimana.

Novozgrajena štorska kombinirana proga s kapaciteto sto tisoč ton letno bo predelovala gredice z Jesenic in Raven za

proizvodnjo vzmetnega jekla in specialnih profilov.

Usklajevanje programov med Ravnami in Štorami, v prihodnjem obdobju pa tudi z Jesenicami, se bo vršilo prek skupne prodajne službe. Na osnovi dobljenih naročil se bo program razdeljeval letno, kvartalno in mesečno ter tudi po tednih, kot bodo želeli kupci. Ker ni pričakovati, da bo celotna proizvodnja plemenitega jekla pokrita z domačo potrošnjo, bo, kot to delajo podobne železarne v inozemstvu, del proizvodnje tega asortimana potrebno plasirati na inozemska tržišča.

Plastična vroča predelava surovega jekla s kovanjem ostane koncentrirana na Ravnah, s tem da se v smislu začetih investicijskih del z mehanizacijo in izboljšavo obstoječih proizvodnih zmogljivosti proizvodnja dvigne na 25.000 ton letno.

NADALJNJA PREDELAVA

Celotna hladna plastična predelava ploščatih, paličastih jekel in žice bo ostala koncentrirana na Jesenicah in na Ravnah. Pri tem program predvideva na Jesenicah z zamenjavo strojev in dopolnitvijo žičarne 90.000 ton vlečene žice letno predvsem v patentiranem in pocinkanem stanju. Sedanja hladna valjarna s kapaciteto 30.000 ton hladno valjanih travkov letno bo postopoma svojo proizvodnjo zaradi zastarelosti naprav omejevala le na modernejšje, v novejšem času nabavljene stroje, ekonomičnost proizvodnje pa dosegala v specializaciji izdelkov; v perspektivi pa se bo uredil moderen obrat hladno valjanih in obdelanih travkov.

Kot podaljšek proizvodnje žice ostanejo Jesenice edini proizvajalec žebljen v Sloveniji na sedanjih kapaciteti 15.000 ton letno. Na tej osnovi pa se mora zadržati in dalje razvijati tudi proizvodnja varilnega materiala od sedanjih 10.000 na 20.000 ton letne proizvodnje. Prav tako bo obdržana proizvodnja vlečenega, brušenega in luščenega jekla s kapaciteto 27.000 ton letno.

Na Ravnah ostane novozgrajeni obrat za vlečenje, brušenje in luščenje paličastega jekla in žice, ki se bo z dopolnitvijo razširil na 8.000 ton letne kapacitete specializirane proizvodnje kvalitetnih in plemenitih plastično predelanih jekel. Kot podaljšek predelave valjanega jekla se v sklopu proizvodnega programa na Ravnah obdrži

tudi proizvodnja v novozgrajenem obratu listnatih in spiralnih vzmeti s končno kapaciteto 15.000 ton letno. Da bi se Ravne v valjarni lahko posvetile proizvodnji plemenitega legiranega in visoko legiranega jekla, bo obrat vzmetarne oskrbovan z valjanim umetnim jeklom iz Štor.

OSTALI PROIZVODI OBRATI

Jeklolitina se bo po tem programu koncentrirala na Ravnah. Na Ravnah je zgrajena moderna jeklolivarna s kapaciteto 15.000 ton letno. Zaradi zniževanja proizvodnih stroškov se bo proizvodnja jeklene litine na Jesenicah postopoma ukini-la, obdržala pa se bo v jeklarni ulitkov nad 25 ton, ki jih Ravne ne morejo izdelovati.

Siva litina se bo vsa koncentrirala v Štorah tako za proizvodnjo kokil, valjev in ostale sive litine. Obrat sive livarne na Jesenicah se zaradi zastarelosti in iz higienskih razlogov ustavi. Po tej koncepciji bodo Štore specializirani proizvajalec kokil, livnega materiala, valjev in druge sive litine za celotne potrebe združenega podjetja in za tržišče. Po modernizaciji sive livarne, ki je v teku ter vpeljevi direktnega ulivanja kokil iz TH peči in z dopolnitvijo obdelovalnih zmogljivosti bodo Štore dale letno 42.500 ton raznih obdelanih izdelkov sive litine za pokrivanje potreb združenega podjetja in tržišča.

Mehanska obdelovalnica kot proizvodni obrat je najmočnejša na Ravnah, zato se poleg njenega programa blagovne proizvodnje za tržišče v združenem podjetju predvideva kot glavni proizvajalec rezervnih delov za vse tri železarnе. Z obstoječimi in novo nabavljenimi stroji bo ta obrat letno dalj 10.000 do 11.000 ton izdelkov.

ŠAMOTARNA

Kot ostanek preteklosti se nahaja na Jesenicah in v Štorah poleg proizvodnje jekla tudi proizvodnja ognjevdržnega materiala. Obrat na Jesenicah je novejši, v Štorah pa dotrajan. Ker ni izgledov, da bi se v bližnji bodočnosti na področju Slovenije zgradila nova šamotarna, se bo proizvodnja ognjevdržnega materiala koncentrirala na Jesenicah, v Štorah pa opustila. Kolikor bi surovinska baza in investicijski program dokazala, da je proizvodnja sinterdolomita in doloblokov ekonomska, bo ta kot nadomestilo sedanje šamotarne vpeljana v Štorah.

RAZVOJ IN RAZISKAVE

Slovenske jeklarne bodo celoten razvoj tehnološkega po-

stopka, raziskave proizvodnje in vpeljave nove proizvodnje vršile koordinirano, kot osrednja institucija integriranemu podjetju pa bi pri tem služil Metalurški inštitut.

Metalurški inštitut bo vršil celotne raziskave v zvezi z rudom, koksom, grodljem in ognjevdržnim materialom. Delal bo na intenzifikaciji procesov izdelave jekla, uvajanju novih analitskih metod, potrebnih v metalurgiji, zasledoval termoeenergetsko ekonomiko metalurških peči, vzdržljivost oblog in potrošnega materiala, kot so kokile, valji itd. V tej instituciji pa bi se koncentrirale tudi vse druge skupne raziskovalne dejavnosti, ki morajo biti obdelane na specialno dragih instrumentih, kot so elektronski mikroskop, mikrosonda, strukturni rentgen itd. Celotna aplikativna razvojno raziskovalna dejavnost, vezana na lastno proizvodnjo, bi naprej ostala v posameznih železarnah; koordinacija dela pa se bo vršila prek proizvodno-razvojne službe enotnega podjetja in Metalurškega inštituta.

Tako tehnično zaokrožitev proizvodnih sredstev in delovnega programa bo možno doseči le postopoma. Glavni del potrebnih investicijskih naložb v osnovna sredstva je zagotovljen z že zgrajenimi novimi procentnimi zmogljivostmi in še ne do kraja izkoriščenim kreditom JIB in SGB. Ostale investicijske naložbe, ki so potrebne za doseg celovitosti in specializacijo proizvodnje, ukinitve dupliciranja in tripliciranja, bodo razdeljene v dve etapi:

— V prvi etapi, za katero morajo finančna sredstva biti zagotovljena še pred združitvijo, se predvideva:

na Jesenicah dokončanje aglomeracije in modernizacije prvega plavža ter dokončanje žične valjarne in žičarne;

na Ravnah izgradnjo RH naprav za intenzifikacijo in izboljšavo proizvodnje surovega jekla ter dopolnitev naprav v obratih, v katerih so investicijska dela v teku;

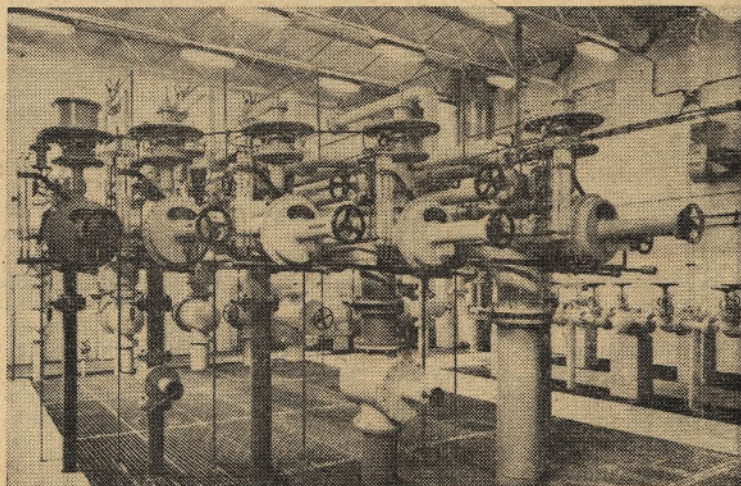
v Štorah povečanje kapacitet TH peči z aglomeracijo in povečanje proizvodnje sive litine in obdelanih valjev.

— V drugi etapi, za katero mora finančna sredstva oskrbeti združeno podjetje, se predvideva modernizacija drugega plavža in intenzifikacija proizvodnje surovega jekla z vpeljavo LD postopka na Jesenicah ter za oplemenitenje proizvodnega programa izgradnje moderne valjarne hladno valjanih in obdelanih trakov.

Aproksimativni predračun kaže, da bi za prvo etapo bilo potrebnih 138 milij. N-din, za drugo etapo pa okrog 300 milij. N-din. Združeno podjetje bi potem, ko bi bile dokončane

naložbe v osnovna sredstva, ki so v teku, zaključene pa tudi dopolnitve po prvi etapi, pod predpostavko, da bo objektivna zakonodaja omogočila optimalno izkoriščanje proizvodnih zmogljivosti, računano s cenami iz leta 1966, leta 1975 dalo okrog 1.736 milij. N-din realizacije, od tega Jesenice 821, Ravne 580 in Štore 335 milij. N-din. Najtežji problem bo pri tem opustitev proizvodnje ter razmestitev zaposlenih. Program tehnične grupe predvideva termine, do kdaj se opušta proizvodnja v posameznih železarnah in koncentrirana v eni izmed železarn.

Potem, ko bo dosežena tehnološka celovitost slovenskih jeklarn, bo znašala proizvodnja grodlja 332.000 ton, jekla 835.000 ton in blagovne proizvodnje brez upoštevanja medsebojnega prometa 638.350 ton, kar je okrog 60 % več kot leta 1966.



Notranjost nove mešalne postaje

V posameznih železarnah bo znašala blagovna proizvodnja:

- na Jesenicah 364.000 ton,
- na Ravnah 134.500 ton in
- v Štorah 139.850 ton.

Ob upoštevanju medsebojnega prometa z grodljem in gredicami bo blagovna proizvodnja znašala okrog 770.000 ton letno. Iz posebnih tabel je razvidna skupna in blagovna proizvodnja, dosežena leta 1966 in predvidena za leto 1975 po tovarnah in izdelkih.

Iz teh se vidi tudi strukturni premik in uskladitev proizvodnega programa. Proizvodnja se bo vršila na novih in moderniziranih agregatih za beli in siyi grodelj, surovo jeklo, vročo in hladno plastično predelavo. Nesodobna in dotrajana proizvodna sredstva bodo v glavnem izločena iz tehnološkega procesa. S tem bo dosežena sodobnejša delitev dela, večja ekonomičnost proizvodnje, elastičnejše prilagajevanje tržnim potrebam in dobra osnova za nadaljnji razvoj proizvodne ustvarjalnosti. Ker bodo proizvodne kapacitete še vedno

deljene na tri dislocirane kraje, ne bo možno doseči koncentrirane proizvodnje, kar bo kompenzirano s povečano finalizacijo ter povezavo v vertikalni s kovinsko predelovalno industrijo.

Program predvideva, da se bo surovo jeklo v prehodnem obdobju na Jesenicah poleg elektro kvalitete, proizvajalo po dosedanjem SM postopku in v obstoječih talilniških pečeh. V tem obdobju — razmerje grodelj: staro železo normalno 1:1 — bo večja potrošnja starega železa in manjša potrošnja belega grodlja. Materialna bilanca kaže, da temu ustreza tako za pokrivanje Jesenic in Raven okrog 272.000 ton grodlja, ki ga bo dal prvi plavž na Jesenicah.

V drugi etapi, ko bo na Jesenicah vpeljan LD postopek, bo padla potrošnja starega železa ter porasla potrošnja belega grodlja, za kar bo moral

biti rekonstruiran drugi plavž na Jesenicah, proizvodnja surovega železa pa se bo dvignila na okrog 350.000 ton letno. S tem bodo dokončno polno izkoriščene tudi aglomeracija in druge naprave za proizvodnjo surovega železa. Z izgradnjo nove hladne valjarne po drugi etapi se bo realizacija na Jesenicah dvignila za dodatnih 42 milij. N-din letno, v celem združenem podjetju pa dosegla 1.778 milij. N-din.

Po končani modernizaciji in specializaciji proizvodnje bo v vseh treh železarnah zaposlenih 11.600 ljudi, kar je za okrog 100 manj od leta 1966. Program predvideva porast zaposlenih na Ravnah in v Štorah, na Jesenicah pa padec. Ker bodo te spremembe nastopale postopoma, ne bo potrebna niti redukcija niti kampanjsko sprejemanje novih delavcev. Težave bodo predvsem pri premeščanju iz obrata v obrat in pri prekvalifikaciji zaposlenih. Prekinitvi proizvodnje na zastarelih napravah bodo v vseh treh tovarnah, predvsem pa na Jesenicah,

sledili premiki delavcev v modernizirane obrate, kar bo za določeno obdobje gotovo negativno vplivalo na razpoloženje, delovno sposobnost in produktivnost dela. To bo tudi ena najtežjih obveznosti, ki jih bodo posamezne železarne ob združitvi morale prevzeti.

EKONOMSKI DEL

Ekonomski del je izdelan na podlagi predvidene uskladitve in specializacije proizvodnega programa razširitve in modernizacije proizvodnih zmogljivosti.

Kompletni elaborat, ki je sestavni del tega poročila, ugotavlja finančni rezultat in ekonomičnost združenega podjetja s predpostavko, da je izgradnja zaključena, proizvodne zmogljivosti pa sedene s primernimi naročili. Zniževanje proizvodnih stroškov in povečevanje dohodkov zajema le s področja prehoda na sodobnejše tehnološke postopke proizvodnih naprav, večjih proizvodnih zmogljivosti, boljšega izkoriščanja tvarijskih naprav in prehoda na več vredno proizvodnjo.

Ze tako ugotovljeni finančni rezultat kaže ugodno sliko podjetniške ustvarjalnosti združenega podjetja.

Obračun dohodka za leto 1975 je napravljen po naslednjih predpostavkah:

- cene surovin, energije in pomožnega materiala so vzete iste, kot so bile leta 1966;

- amortizacija je obračunana po stopnji 1966;

- obresti od poslovnega sklada so obračunane po enotni stopnji 3 %;

- zavarovanje po stopnji iz leta 1966 ter

- investicijsko vzdrževanje po stopnji 2,5 %.

Obračun je napravljen na tehnološki postopek, kot ga predvideva prva etapa zaokrožitve slovenskih jeklarn v zaključeno celovitost, v kateri se na Jesenicah še obdrži SM jekle, posebno pa je obdelana tudi ekonomičnost prehoda na LD postopek. Pri obračunavanju stroškov z obratnimi sredstvi ekonomski del predvideva, da bo $\frac{2}{3}$ to je okrog 100 milijonov N-din kratkoročnih kreditov, ki jih uživajo vse tri železarne, transformiranih v dolgoročne kredite ter dalje, da bo skladno s povečevanjem proizvodnje zagotovljenih do leta 1975 dodatnih 100 milij. N-din dolgoročnih posojil in končno, da se bo koeficient obračanja povečal od 2,26 na 3,08.

Elaborat predvideva naslednje dosežke v relativnem zniževanju proizvodnih stroškov in absolutnem povečevanju dohodka:

1. Razlika v specifični potrošnji osnovnih surovin in energije:

a) pri proizvodnji surovega železa. 5,482.000 N-din

b) pri proizvodnji jekla, prihranek 54 din/t, skupaj 45,090.000 N-din

2. Razlika v fiksnih stroških 68,303.000 N-din

3. Razlika zaradi izboljševanja izpleta 50,243.000 N-din

4. Razlika v boljšem iztržku zaradi strukturalne spremembe gotovega blaga 25,909.000 N-din

kar zneske skupaj 195,027.000 N-din

Ce k temu pridružimo še sredstva za sklade, dosežena leta 1966 v višini 67,184.000 N-din

ugotovimo da bi s takimi predpostavkami presežek dohodka pri nespremenjeni višini OD leta 1975 znašal 262,211.000 N-din

Iz tega ostanka se bodo pokrivala investicijske obveznosti. Najbolj bodo s temi obremenjene Store. Obračun kaže, da bodo letne obveznosti združenih jeklarn za anuitete in obresti znašale 179,767.000 N-din ter bo s tem ostanek znašal 82,444 tisoč N-din.

Ugotovljeno je dejstvo, da so osebni dohodki delavcev v slovenski črni metalurgiji leta 1966 bili pod normalnimi odnosi proti ostalim industrijskim vejam in negospodarstvu. To razmerje pa se je leta 1967 še znatno bolj izmaličilo. To je razlog, da leta 1975 v združenem podjetju ne moremo računati s povprečnimi osebnimi dohodki leta 1966. Smatra se, da bi brez upoštevanja inflacije osebni dohodki 1200 N-din na zaposlenega bili realna osnova za objektivni prikaz produktivnosti kapitala in stopnje racionalnosti. S tako predpostavko bo dohodek dodatno obremenjen s 95,000.000 N-din za povečani globalni brutni OD, kar pomeni, da bo del anuitet v višini 29,800.000 N-din moral biti pokrit iz amortizacije, združenemu podjetju pa bo ostalo na razpolago poleg 17,200.000 N-din za sklad skupne porabe in rezervni sklad še 82,400.000 N-din amortizacijskega sklada. Za nadaljnjo modernizacijo proizvodnih naprav in tehnološkega postopka. Profitna stopnja bo s tem znašala 8,5 %, rentabilnost celotnega kapitala pa dosežena z 9,2 %.

Potem, ko bo zaključena druga etapa izgradnje in vpeljan LD proces proizvodnje surovega jekla in sodobna hladna valjarna na Jesenicah, se bo akumulativnost povečala za nadaljnjih okrog 30 milij. N-din presežka dohodka.

Iz teh podatkov se jasno kaže, da bo pri kompletiranih investicijskih naložbah in normalnem izkoriščanju kapacitet položaj slovenske črne metalurgije kljub visokim zadolžitvam ugoden in ne brez perspektive, kot se včasih želi prikazati.

S tem pa niso izčrpane še vse možnosti zniževanja proizvodnih stroškov. Rezerve obstaja

jajo še v ugodnejšem oskrbovanju s surovinami, pomožnim materialom in energijo, v izboljšanju organizacije in poslednjem nadzoru normativov potrošnje. Ta del finančnega rezultata se mora prepustiti delovnim skupnostim za spodbudnejšo delitev osebnih dohodkov in nadaljnjo racionalizacijo v tehnološkem postopku in uvajanju nove proizvodnje.

Najtežji problem združenega podjetja bo v prehodnem obdobju, v katerem morajo biti zagotovljena sredstva za kompletiranje nedokončanih investicij ter posredovana potrebna kvalitetna obratna sredstva.

Da bi se združeno podjetje izvleklo iz sedanjih težav in prišlo iz poslovne izgube v rentabilnost, je prvo povečati blagovno proizvodnjo vsaj na 450.000 ton letno. Šele nadaljnji porast blagovne proizvodnje bo dal možnost za postopno povečevanje OD in oblikovanje poslovnega sklada, potrebnega za odplačila kreditov. Vse to pa je vezano z izgradnjo, ki bi po prvi etapi morala biti zaključena vsaj do leta 1970. Zavedati se namreč moramo, da šele prodaja 500.000 ton gotovih izdelkov letno omogoča akumulacijo, ki bo pokrivala odplačila vseh anuitet. Iz tega sledi, da bo potrebno v prehodnem obdobju združenega podjetja izvršiti ali moratorij kreditov ali podaljševanje odplačilnih rokov. Ta pogoj bo toliko zahtevnejši, kolikor neugodnejša bo dinamika izgradnje.

Predvidena sanacija in finančna krepitev železarn Jesenic, Raven in Štor bo olajšana ob združitvi podjetij v eno celoto slovenskih jeklarn. Le z enotno organizacijo je dosegljiva finančnemu rezultatu pogojena specializacija proizvodnje, koordinacija razvoja, popolnejše oblikovanje tehnološkega postopka, racionalnejša uporaba poslovnih skladov in drugih sredstev ter učinkovitejši razvoj tržnega gospodarstva.

Učinkovitost sredstev železarn pa bo dosežena le takrat, če bodo ta resnično združena

v enotne sklade. Ekonomski elaborat zato predvideva skupni žiro račun in enotno vodenje denarnega dela poslovnega sklada in drugih skladov. Naložbe posameznih tovarn se bodo evidenčno zasledovale in obračunavale z obrestmi. Obrestno stopnjo bo za vsako leto odredil gospodarski načrt. Obresti, ki bodo obračunane uporabniku teh sredstev, bodo odredene v odvisnosti od pomembnosti in donosnosti naložb. Naložbe in uporaba sklada skupne porabe se bodo vršile po enotnih principih brez obrestnega obračunavanja.

ORGANIZACIJSKI DEL

Organizacijski del je izdelal posebna grupa, predvideva pa ustroj organizacije skupnega organa in posameznih tovarn enotnega podjetja slovenskih jeklarn. Elaborat, ki je sestavni del tega poročila, ugotavlja, da mora enotno podjetje izhajati predvsem iz vsebine spojitve, ki zagotavlja boljše ekonomske efekte in poslovne rezultate ter smotrni in skladen razvoj slovenskega jeklarstva.

Organizacija slovenskih jeklarn mora biti taka, da s koncentracijo sredstev in funkcij predstavlja celovitost gospodarske skupnosti, v kateri se ob vzporedno sproščeni delovno proizvodni ustvarjalnosti z ubranimi poslovnimi odločitvami doseže uspešno oblikovanje in učinkovito usmerjanje finančnih sredstev, enotno tržno orientiranje poslovne politike in optimalni izkoristek proizvodnih zmogljivosti. Združiti mora vse tiste odločitve, funkcije in službe, ki skupaj dajo ugodnejši gospodarski uspeh, tovarnam pa v okviru specializirane proizvodnje pustiti razvoj iniciative samoorganizacijske ustvarjalnosti.

Združeno podjetje bo imelo osrednji samoupravni organ — delavski svet podjetja in upravo podjetja, dislocirane tovarne na Jesenicah, Ravnah in Štorah pa svoj samoupravni in upravni mehanizem. S statutom bo odredeno, da bo poslovna politika slovenskih jeklarn vodena enotno, tovarne pa bodo kot donosni centri poslovale z osnovno odgovornostjo za končni poslovni uspeh.

Delavski svet podjetja bo osrednji samoupravni organ združene proizvodne organizacije. Obravnaval bo in izdal soglasja na zasnovo razvojnih načrtov, oblikovanje finančno poslovne politike ter letne in perspektivne gospodarske načrte, obravnaval zaključni račun ter predloženo delitev dohodka in odločal o enotnih principih oblikovanja in delitve osebnih dohodkov, o namembnosti oblikovanih skladov za jačanje proizvodne dejavnosti tovarn in poslovne ustvarjalnosti celotne

ga podjetja ter zboljšanje življenjske ravni zaposlenih. S statutom podjetja bodo urejeni medsebojni odnosi s tovarnami ter katere odločitve bo obdržal delavski svet podjetja in katere prepuščaj poslovnemu odboru in samoupravnim organom tovarn. Volil bo generalnega direktorja ter ocenjeval njegovo delo.

Delavski svet bo štel 27 članov: po 8 jih bodo volile delovne skupnosti posameznih tovarn, 3 pa delovna skupnost uprave podjetja.

Poslovni odbor bo organ, ki ga bodo sestavljali generalni direktor in direktorji tovarn. Poslovni odbor, ki ga bo skliceval generalni direktor, bo zlasti:

- odločal o kratkoročnih načrtih razširjene reprodukcije;
- odločal o dolgoročnih pogodbah o poslovnem tehničnem sodelovanju z drugimi gospodarskimi organizacijami doma in v inozemstvu;
- odločal o pogojih trošenja denarnih sredstev podjetja;
- obravnaval predloge letnih in perspektivnih gospodarskih načrtov;

— zavzemal stališča o važnih odločitvah poslovnega združenja jugoslovanskih železarn in drugih asociacij.

V poslovnem odboru bo generalni direktor prvi z enakimi, vse odločitve pa se bodo sprejemale soglasno.

Generalni direktor bo glavni izvršilni organ podjetja, odgovoren za dohodek in dolgoročni uspeh podjetja. On bo zlasti:

- razvijal poslovne cilje in politiko podjetja;
- koordiniral in usmerjal delovanje podjetja;
- vodil in usklajeval delo uprave podjetja;
- preko direktorjev tovarn dajal smernice za uveljavljanje enotne proizvodnje poslovne politike.

Uprava podjetja, ki jo vodi generalni direktor, bo imela dva sestava skupnih funkcij in služb:

- sestav sektorjev, ki bodo imeli pristojnost oblikovanja zasnov tržno razvojne, finančne in kadrovske politike;
- sestav operativnih služb, ki bodo imele iz razlogov gospodarnosti združene uslužnostne dejavnosti posameznih tovarn.

Na čelu sektorjev bodo direktorji, ki bodo istočasno namestniki generalnega direktorja za svoja področja.

Uprava podjetja bo imela naslednje sektorje:

- marketing,
- proizvodnjo in razvoj,
- finance in
- sekretariat.

Marketing bo vršil tržne raziskave, tržno programiranje proizvodnje, pospeševanje prodaje, izdelavo regionalnih ekonom-

pri iskanju smeri za razvoj proizvodne dejavnosti ter bodo vplivale pri odločitvah o obsegu in asortimentu izdelkov ter novih investicijskih naložb v osnovna in obratna sredstva. skih analiz in propagando. Ugotovitve te službe bodo osnova

Proizvodnja in razvoj — ta sektor bo na podlagi ugotovitev marketinga razvijal proizvodno politiko podjetja, vodil in koordiniral raizskovalno dejavnost, skrbel za uvajanje nove proizvodnje, sodobnejših tehnoloških postopkov v posameznih tovarnah in kompleksne razširjene reprodukcije.

Finance bodo sektor s posebno važnimi zadolžitvami oblikovanja enotne kreditno finančne politike. Upravljal bo s skladu podjetja, dajal svoja mišljenja o finančni učinkovitosti predvidenih investicijskih naložb in rekonstrukcij, izdeloval predloge za obrestno prelivanje sredstev, oskrboval bo denarni del sredstev za funkcioniranje poslovanja podjetja in sodeloval pri odobranju kreditnih pogodb za razširjeno re-

Sekretariat bo skrbel predvsem za oblikovanje enotne

VINKO JENSTERLE
dipl. iur.

na organizacijski del koncepta integracije

Organizacijski del tez o združitvi slovenskih železarn nakazuje bodočo organizacijo podjetja in organizacijo upravljanja v združenem podjetju. Kot pravni kategoriji sta organizacija podjetja in organizacija upravljanja le nakazani, nista pa definirani.

Rešitve bodoče organizacije upravljanja, kakršne so nakazane, niso jasne, ker iz njih ni mogoče ugotoviti, za kakšen tip združenega podjetja gre. Ne ve se, ali gre za tip »enotnega — fuzioniranega« podjetja, ali za tip »združenega podjetja«.

Iz nakazanih rešitev lahko sklepamo na oboje. Zakaj?

1. V elaboratu lahko beremo na primer naslednje: »učinkovitost sredstev železarn pa bo dosežena le takrat, če bodo ta resnično združena v enotne sklade. Ekonomski elaborat za to predvideva skupni žiro račun in enotno vodenje denarnega dela poslovnega sklada in drugih skladov...«

Nadalje: »Združeno podjetje bo imelo osrednji samoupravni organ — delavski svet podjetja in upravo podjetja, dislocirane tovarne na Jesenicah, Ravnah in v Štoreh pa svoj samoupravni in upravni mehanizem. S Statutom bo odrejeno, da bo poslovna politika slovenskih železarn vodena enotno, tovarne pa bodo kot donosni centri po-

kadrovsko-socialne politike, sodeloval pri zasnovah enotnega izobraževanja in vpeljave enotnega sistema delitve osebnega dohodka ter ugotavljal potrebe za prehodno delitev akumulacije na sklad skupne porabe, namenjen za gradnjo objektov družbene ravni na Jesenicah, Ravnah in v Štoreh.

Operativne službe bodo vršile uslužnostno službo tovarnam ter izvrševale naloge po zasnovani politiki podjetja. Osnovne bodo naslednje uslužnostne operativne službe:

— *Realizacija — prodaja* — Zajela bo vse tiste izdelke (v prvi vrsti 114. panoge), za katere bodo tovarne smatrale, da je odjemalcu ustrezno, če lahko sklepa pogodbe na enem mestu in takrat, ko je to zaradi delitve programa ter učinkovitejšega angažiranja proizvodnih naprav smotnejše. V tem oddelku naj bi se koncentriral tudi celoten izvoz združenega podjetja.

— *Nabava* bo vršila oskrbovanje s surovinami, pomožnim materialom, polizdelki in z energijo za vse tri tovarne v vseh primerih, kadar je skupni na-

kup ugodnejši in zmanjšuje stroške nabave.

— *Računski sektor* bo izvajal obdelavo podatkov za celotno podjetje tako za potrebe uprave kot posameznih tovarn.

S tako koncentracijo služb in funkcij bodo tovarne delno razbremenjene in se bodo s tem bolj usmerjale k reševanju proizvodnih nalog, tehnološkega postopka in razvoja tovarn. Tovarno bo kot do sedaj vodil direktor tovarne, odgovarjal pa bo za kratkoročen in dolgoročen razvoj, rast in krepitev proizvodne dejavnosti ter akumulativnost tovarne. Odgovoren bo za celoten cikel in ritem proizvodnje do končnih izdelkov in realizacije ter skrbel za doseg optimalnih proizvodnih rezultatov.

Samoupravni mehanizem na nivoju tovarn bo imel delavski svet tovarne in upravni odbor tovarne. Pooblastila, pravice in dolžnosti za funkcioniranje samoupravnega mehanizma bodo predpisane s statutom podjetja, katerega predlog bo sestavni del materiala za obravnavo med delovnimi skupnostmi pred razpisom referendumu.

Nekatere pripombe na organizacijski del koncepta integracije

slovale kot delovne enote samostojno z osnovno odgovornostjo za končni poslovni uspeh.

Navedene določbe elaborata nam kažejo, da je zamišljeno »enotno, fuzionirano« podjetje s centralnim odločanjem; sedanja podjetja, tri železarne, naj bi bila izvedena na status delovnih enot (tovarne, obrati), »z osnovno odgovornostjo za končni poslovni uspeh«.

2. Struktura organov upravljanja, ki je nakazana v shemi »osnutek organizacije združenih železarn SRS«, pa čeprav pomanjkljiva, kaže na tip »združenega podjetja«. Tudi elaborat kot celota najpogosteje uporablja termin »združeno podjetje«.

Tudi novo ime podjetja »Združene železarne« kaže na združeno podjetje. Za bodočo

podjetje in za njegove upravljalce bo najbolj pomemben način upravljanja s sredstvi in z novo ustvarjeno vrednostjo. Učinkovitost tega upravljanja, smotrnost odločitev in enotnost odločitev bo eden izmed pogojev uspeha.

Možnosti so naslednje:

a) v fuzioniranem, enotnem podjetju, bodo odločitve enotnejše, saj bo upravljanje s sredstvi in novo ustvarjeno vrednostjo iz enega centra, od enega, centralnega organa upravljanja. Elaborat predvideva celo »Skupni žiro račun in enotno vodenje denarnega dela poslovnega in drugih skladov«, čeprav ima tako podjetje lahko tovarne in obrate s samostojnim ob (nadaljev. na naslednji strani)

Ob Dnevu borca iskreno čestitajo vsem članom kolektiva:

- delavski svet podjetja
- upravni odbor
- družbeno-politične organizacije
- uprava podjetja
- uredništvo

NEKATERE PRIPOMBE...

(nadaljev. s prejšnje strani)
računom, ki samostojno odločajo o delitvi celotnega dohodka in imajo lahko lasten žiro račun.

Razmerja med tovarnami in obrati se uredijo s statutom.

b) V združenem podjetju je temelj za razmerja pri upravljanju s sredstvi in novo ustvarjeno vrednostjo Statut in pogodba, ki jo sklene Združeno podjetje z organizacijami v njegovem sestavu. Vendar že sam Zakon daje organizacijam v sestavu združenega podjetja pravice, ki so bistveno drugačne od pravic, ki jih ima tovarna, obrat, v enotnem podjetju. Pravice organizacij v sestavu Združenega podjetja so večje.

Pri tem tipu podjetja ugotavljamo, da je delovni skupnosti podjetja prepuščeno, na kakšen način bo upravljala dana ji sredstva in novo ustvarjeno vrednost. To se določi s statutom in pogodbo med Združenim podjetjem in organizacijo v njegovem sestavu. Določi se lahko, da organizacija v sestavu združenega podjetja izloča pretežni del dohodka v »skupne sklade« podjetja, ali pa manjši del, z večjim delom pa razpola sama. Skratka, možna je rešitev z bolj ali manj centraliziranim upravljanjem s sredstvi in z novo ustvarjeno vrednostjo.

Teze o združitvi slovenskih železnar bi morale prikazati obe možnosti.

Če predpostavimo, da sta v tezah po navedeni obrazložitvi podana dva koncepta združitve, sta po našem pozitivnem pravu oba izvedljiva.

1. Za »enotno, fuzionirano podjetje«

a) Organizacija podjetja

Podjetje je enotno, ima enotno upravo. Sestavljajo ga tri tovarne, ki so razdeljene na funkcionalne obrate. Iz enotne organizacije celotnega podjetja izvira tudi enotna sistemizacija delovnih mest in enotni splošni akti.

b) Organizacija upravljanja

Tako podjetje ima centralni delavski svet, upravni odbor, delavski svet posamezne tovarne z njegovimi pomožnimi organi (odbori, komisije), delavske svete enot (obratov) v primeru večje decentralizacije samoupravljanja in glavnega direktorja podjetja.

c) Izvedba združitve

O združitvi odloči referendum delovnih skupnosti vseh treh železnar. Formalno vse tri železarne prenehajo obstajati kot samostojna podjetja. Izbrisejo se iz registra. Ustanovi se novo podjetje in se vpiše v register. Firma novega podjetja je enotna. Vse tovarne nastopajo pod to firmo.

Če se bodo delovne skupnosti odločile za enotno, fuzionirano

podjetje, potem tudi predlagani naziv bodočega podjetja ne ustreza, saj je iz naziva razvidno, da gre za združene jeklarne, kar pa pomeni določen tip podjetja. Morda bi bil v tem primeru ustrežnejši naziv »Slovenske jeklarne«, ali »Slovenske železarne«.

2. Za »združeno podjetje«

a) Organizacija podjetja

Združeno podjetje ima centralno, enotno upravo. V njegovem sestavu so organizacije (prejšnja podjetja, ki so se združila). Tudi organizacije v njegovem sestavu imajo lastne uprave. Ker je v združenem podjetju posamezna njegova organizacija mnogo bolj samostojna, kot v prejšnjem primeru tovarna ali obrat, je s tem pogojena vsa njena organizacija in njeno funkcioniranje na sploh. Že tu je treba poudariti, da posamezna organizacija v združenem podjetju po veljavnem predpisu obdrži svoje pravno subjektiviteto in s tem poslovno samostojnost. Organizacija v sestavu združenega podjetja lahko obdrži svojo firmo, pod katero posluje. Iz tega sledi, da je s tako samostojnostjo posamezne organizacije potrebno spraviti v sklad tudi organizacijo dela.

b) Organizacija upravljanja

Združeno podjetje ima centralni delavski svet združenega podjetja, upravni odbor združenega podjetja in generalnega direktorja združenega podjetja. Poleg tega pa ima še delavske svete organizacij, direktorje organizacij in delavske svete delovnih enot v organizacijah. Centralni delavski svet Združenega podjetja se voli v vseh delovnih skupnostih posameznih organizacij. Na enak način se lahko voli tudi centralni upravni odbor.

Delavski sveti organizacij v sestavu združenega podjetja se volijo po predpisih o volitvah v organe upravljanja. Delavski svet organizacije v sestavu Združenega podjetja lahko voli tudi upravni odbor. Direktor organizacije v sestavu Združenega podjetja ima enake pristojnosti v »svoji« organizaciji, kakor direktor združenega podjetja kot celote.

Delavski sveti enot se volijo glede na željeno stopnjo decentralizacije upravljanja.

Če se bodo delovne skupnosti odločile za Združeno podjetje, potem predlagani naziv bodočega podjetja ustreza.

V elaboratu o Združitvi slovenskih železnar so nakazane nekatere rešitve, ki jih naše pozitivno pravo ne pozna.

— Poslovni odbor, ki ga sestavlja generalni direktor in direktorji tovarn in ki odloča soglasno, je nova institucija, ki jo naša organizacija upravlja-

nja ne pozna. Poslovni odbor bi mogli primerjati edino s kolegijem direktorja, katerega odločitve pa so v celoti podrejene direktorju. Elaborat določa poslovnemu odboru velike pristojnosti, ki jih ima po Temelnjem zakonu o podjetjih lahko le upravni odbor ali drug organ upravljanja.

— Elaborat ni predvidel v novem podjetju centralnega upravnega odbora. Če gre za »enotno« ali za »Združeno« podjetje, je upravni odbor obvezen organ, ki ga voli delavski svet, ali vse delovne skupnosti. Upravni odbor je v delovni organizaciji z ustavo določen organ, zato ga tudi organizacija upravljanja v združenem podjetju ne more izpustiti.

— Če je mišljeno »enotno«

fuzionirano« podjetje, potem vodilne osebe, ki bodo na čelu posameznih tovarn, nimajo statusa direktorjev, kakor predvideva elaborat, temveč imajo status obratovodje.

— Pri »enotnem — fuzioniranem« podjetju imajo posamezne tovarne lahko upravni odbor, ni pa to obvezno. Vendar je vprašanje, kakšne pristojnosti bi tak upravni odbor imel, še zlasti, če bi bilo upravljanje decentralizirano na delovne enote, na delavske svete enot.

V dveh člankih, objavljenih v 3. in 4. številki Štorskega železarja pod naslovom »Integracija tako ali drugače« so bile opisane možnosti združevanja slovenskih železnar, oprte na veljavne predpise.

Naravne in druge hude nesreče

Dolžnosti občanov pri obrambi pred njimi

Kaj pogoste so naravne in tudi druge hude nesreče, ob katerih je ogroženo življenje ljudi in njihovo premoženje. Spominimo se hudih poplav in potresov v preteklih letih. Nedvomno so bile to zelo hude nesreče.

Zaradi obrambe pred takimi nesrečami se ljudje organizirajo in pripravijo preventivne ukrepe, da bi nesrečo odvrnili ali vsaj zmanjšali njene posledice.

Da bi bila obramba pred hudimi nesrečami kar najbolj učinkovita, je potrebno, da zajame vsa področja družbenega, še zlasti pa gospodarskega življenja. Zaradi tega so zakonodajni organi sprejeli tudi predpise, po katerih se zaradi obrambe pred naravnimi in drugimi hudimi nesrečami nalagajo dolžnosti organizacijam in posameznikom. Tak predpis je

ZAKON O VARSTVU PRED NARAVNIMI IN DRUGIMI HUDIMI NESREČAMI, ki ga je

sprejela skupščina SRS leta 1965. Seznanimo se z nekaterimi določbami tega zakona.

A) KAJ JE HUDA NESREČA?

Huda nesreča je po navedenem zakonu potres, povodenj, zemeljski in snežni plaz ter druge hude nesreče, pri katerih je ogroženo življenje in zdravje velikega števila ljudi ali premoženje v velikem obsegu. To so epidemije, veliki požari v naseljih, velikih gospodarskih objektih in v gozdovih, hude ne-

sreče v rudnikih, hude prometne nesreče, močne eksplozije gorljivih in eksplozivnih snovi, zastrupitev ozračja, zemljišč in podobno.

B) DOLŽNOSTI OBČANOV DELOVNIH IN DRUGIH ORGANIZACIJ GLEDE VARSTVA PRED HUDIMI NESREČAMI

— Občani so dolžni sprejeti obveznosti in opravljati naloge v organih in ekipah, ki jih ustanovi njihova organizacija oziroma družbenopolitična skupnost.

— Kdor opazi, da grozi nepo-



Tako bi bilo manj nesreč

NARAVNE IN DRUGE NESREČE...

(nadaljev. s prejšnje strani)
sredna nevarnost hude nesreče ali da se je taka nesreča zgodila, mora takoj obvestiti najbližjo postajo milice ali štab za varstvo pred naravnimi in drugimi hudimi nesrečami. Kdor razpolaga s prevoznim sredstvom ali sredstvom za zveze, je dolžan taka sredstva dati na razpolago.

— Lastniki in uporabniki premoženja (kar zlasti tudi velja za delovne organizacije) so dolžni storiti vse potrebno za zavarovanje premoženja pred hudo nesrečo, ob nesreči pa skrbeti za reševanje življenj in premoženja.

— Če je zaradi velikega obsega potrebno, lahko predsednik občinske skupščine odredi, da morajo pri delu, za zavarovanje in reševanje sodelovati občani določenega področja z osebnim delom, opremo in z vozili, delovne organizacije pa s svojimi reševalnimi ekipami, gradivom in drugimi potrebnimi sredstvi.

V vsakem primeru nimajo obveznosti otroci do 16 let starosti, nosečnice in matere z otroki do 7 let starosti ter občani, ki zaradi bolezni ne morejo sodelovati.

— Lastniki in uporabniki tehničnih naprav, (motornih vozil, vpreg, orodja, strojev, cistern, gradbenega materiala itd.), ki so potrebne pri zavarovanju in reševanju, morajo dati po nalogu občinskega štaba te naprave in sredstva na razpolago za potrebe varstva pred hudo nesrečo ali ob nesreči.

— Lastniki in uporabniki nepremičnin morajo dopustiti, da se na njihovih nepremičninah izvršijo ukrepi, ki jih odredi pristojni štab (to so lahko delno ali popolno porušene stavbe, sekanje dreves, odlaganje materiala in podobno).

— Lastniki in uporabniki javnih zgradb (šol, hotelov, združnih in drugih domov) in lastniki in uporabniki stanovanjskih in drugih prostorov, ki so primerni za nastanitev morajo po uredbi pristojnega štaba sprejeti na nastanitev prebivalce z ogroženega oziroma prizadetega področja.

— Delovne in druge organizacije si morajo priskrbeti opremo in tehnična sredstva, ki so jim nujno potrebna za reševanje ob hudih nesrečah.

C) ORGANIZACIJA VARSTVA PRED HUDIMI NESREČAMI

a) OBČINA

Občina skrbi za organizacijo in za izvajanje varstva pred hudimi nesrečami na svojem območju. Za tak namen ustanovi občina poseben štab, katerega naloga je zlasti proučevati vprašanja varstva pred hudimi nesrečami, vsklajevati delo

organov, organizacij in služb za varstvo preventivnih ukrepov, organizirati in voditi akcije za reševanje in pomoč ob hudih nesrečah, skrbeti za pouk in usposabljanje služb za varstvo pred hudimi nesrečami in organizirati praktične vaje.

N načrt varstva pred hudimi nesrečami sprejme občinska skupščina. Občinska skupščina odloči katere delovne organizacije so dolžne ustanoviti štab za varstvo pred hudimi nesrečami.

b) DELOVNA ORGANIZACIJA

Delovna organizacija (podjetje, ustanova) je dolžna neposredno skrbeti za varstvo pred hudimi nesrečami ljudi in premoženja v organizaciji, zunaj nje pa sodelovati pri reševanju.

Navedli smo že, da občina določi, katere delovne organizacije so dolžne imeti poseben štab za varstvo pred naravnimi in drugimi hudimi nesrečami. Med take organizacije spada tudi naše podjetje. Zaradi tega je delavski svet podjetja že lani v mesecu juniju imenoval štab v naslednjem funkcionalnem sestavu:

- vodja štaba: glavni direktor,
- namestnik vodje štaba: direktor splošnega sektorja,
- sekretar štaba: referent za civilno zaščito.
- Člani: direktor tehničnega sektorja, direktor kadrovskega sektorja, vodja uprave osnovnih sredstev, inženir proizvodnje, področni zdravnik, glavni energetik, vodja laboratorija, vodja službe varstva pri delu, vodja gasilske službe.

Naloga štaba v železarni je skrb za učinkovito funkcioniranje službe za izvajanje preventivnih ukrepov in za neposredno vodenje pomoči in reševanje ob hudih nesrečah, ki zadenejo organizacijo.

Štab je dolžan izdelati organizacijo službe za varstvo pred hudimi nesrečami in načrt za akcijo. Načrt potrdi delavski svet podjetja.

Organizacijo varstva pred hudimi nesrečami v podjetju sestavljajo službe. Zlasti so to naslednje službe:

- služba za obveščanje, alarmiranje in za zveze;
- tehnično-reševalna služba;
- zdravstvena služba;
- socialna služba;
- požarna služba;
- služba za javno varnost;
- transportna služba in druge službe.

Načrt vsebuje razdelitev služb na ekipe. V akciji so eki-

pe in druge enote dolžne sodelovati pri zavarovanju, reševanju, dajanju pomoči in pri drugem neposrednem delu.

Ustanovitelji ekip in drugih vrst enot za varstvo pred naravnimi in drugimi nesrečami so dolžni poskrbeti za njihovo usposobljenost in opremljenost.

Načrt varstva določi vodstvo posameznih ekipam in drugim enotam v organizacijski strukturi službe za varstvo pred hudimi nesrečami.

Ko govorimo o organiziranju obrambe pred hudimi nesrečami in odstranjevanje njihovih posledic, mislimo predvsem na podjetje, to je na našo ožjo organizacijo, železarno. Vse zadolžitve, ki so jih člani delovne skupnosti s tem v zvezi že dobili ali pa jih še bodo, se nanašajo na železarno, na njeno delovno skupnost in pomenijo prizadevanje za obvarovanje premoženja in ljudi pred hudo nesrečo in prizadevanje za zmanjšanje njenih posledic, če je nesreča že nastala.

D) VOJNO STANJE

Učinkovanje vojnih dejanj ima lahko prav take ali pa še mnogo hujše posledice kot hude nesreče. Zaradi tega mora biti služba za varstvo pred hudimi nesrečami v podjetju usposobljena tudi za tak primer. Zlasti mora biti služba sposobna, da bo svojo aktivnost nemudoma preusmerila zoper dejanja sovražnika v cilju obvarovati podjetje in njegovo delovno skupnost.

E) ODGOVORNOST V SLUŽBI ZA VARSTVO PRED NARAVNIMI IN DRUGIMI HUDIMI NESREČAMI

Kdor dobi zadolžitve v službi varstva pred hudimi nesrečami, je odgovoren za izvršitev naloženih mu dolžnosti. Če nalog ne izvrši, stori s tem prekršek, zaradi katerega se kaznuje.

Tako je predvidena kazen do 500 N-din za tistega:

— ki noče sprejeti dolžnosti in ne opravlja določenih nalog v organih, v ekipah in drugih enotah za varstvo pred hudimi nesrečami, ki jih je ustanovila delovna organizacija;

— ki opazi, da grozi neposredna nevarnost hude nesreče, ali se je nesreča že zgodila, pa tega ne javi pristojnemu organu ali kdor ne da na razpolago prevoznega sredstva ali sredstva za zvezo;

— ki je lastnik ali uporabnik premoženja, če ne stori potrebnih ukrepov za reševanje ali zavarovanje svojega premoženja;

— ki se brez opravičenega razloga ne odzove uredbi o obveznem sodelovanju pri zavarovalnih in reševalnih delih pred hudo nesrečo ali ne da na razpolago opreme, materiala, vozil in drugih sredstev;

— ki je lastnik ali uporabnik tehničnih naprav, pa jih ne da na razpolago;

— ki je lastnik in uporabnik javnih zgradb, stanovanjskih ali drugih prostorov, primerljivih za nastanitev, brez opravičenega razloga ne sprejme oziroma ne da zatočišča prebivalcem z ogroženega ali prizadetega območja;

— ki je lastnik ali uporabnik nepremičnine, pa na njej prepreči ali ovira izvrševanje ukrepov za preprečitev hude nesreče ali odstranjevanje njenih posledic.

Pravna oseba (podjetje, zavod) se za navedeni prekršek kaznuje z denarno kaznijo do 10.000 N-din, njena odgovorna oseba pa do 500 N-din.

Dolžnost delati pri reševanju človeških življenj in premoženja pa izvira tudi iz določil Temeljnega zakona o delovnih razmerjih. Po tem predpisu je delavec dolžan delati dalj kot traja poln delovni čas, če zadene delovno organizacijo nesreča. Delavec v takem primeru nima pravice do posebnega plačila.

Navedli smo nekaj podatkov iz predpisov v zvezi z organizacijo služb za varstvo pred hudimi nesrečami z namenom, da se z njimi seznani sleherni član delovne skupnosti.

Vinko Jenšterle
dipl. iur.

Za dobro voljo

RAZLIKA

— No Polde, kako spoznaš mlado in staroporočence?

— ?

— Cisto preprosto: mladoporočenca imata en sam dežnik, ki ga nosi možki, žena pa se pod njim tesno privija k možu, medtem ko imajo staroporočenci vsak svoj dežnik.

PRI ŠOFERSKEM IZPITU

— Kam pa buljite?

— Gledam, če je poledica.

CARINA

— Kaj je carina?

— NeprostoVOLjni striptease.

LENOBA

— Moja je tako neznansko lena, da bi prej zmrznil, kakor pa zakuril.

— Mojemu se pa ne ljubi niti tresti, če ga zebe.

MLADINA V MESECU MLADOSTI

V mesecu mladosti je tudi letošnja mladina našega kolektiva organizirala vrsto športnih tekmovanj. Naši mladinci so v okviru teh tekmovanj nastopili v rokometu, malem nogometu, streljanju in krosu. V srečanju z mladinci Ingrada smo izgubili nogometno tekmo in strelsko tekmovanje. Po športnem srečanju z Ingradom so naši mladinci bili povabljeni na zakusko, kjer se je razvil pristen pogovor in izmenjava mnenj o sodelovanju na športnih poljih mladincev teh dveh kolektivov.

Poglejmo si tudi rezultate ostalih športnih srečanj.

ROKOMET:

Dne 22. maja se je pričel rokometni turnir in to na dveh igriščih. V Celju na rokometnem igrišču gimnazije, kjer so nastopale ekipe: Gimnazija, JNA, Libela, v Storah na igrišču

ženo z lepšo in tehnično bolj dovršeno igro zmagali učenci Gimnazije z rezultatom 17 : 13.

Po končanem rokometnem turnirju je predsednik TK ZMS tov. Janez Selinšek razdelil prvim trem ekipam priznanja in prvo uvrščeni ekipi Gimnazije pokal v trajno last. Najbolji strellec turnirja tov. Hribernik iz Libele z 29 zadetki je dobil v trajno last diplomu.

Vrstni red ekip:

1. Gimnazija
2. Železarna
3. JNA
4. ŠIKC
5. ESS
6. Libela

KROS, ŠTORE—SVETINA

Kros je bil na rojstni dan maršala Tita, 25. maja. Na startu — starem nogometnem igrišču — se je zbralo 12 ekip in to:



Tov. Selinšek izroča priznanja

pa ekipe ŠIKC, ESS, Železarna. Igralo se je po sistemu vsak z vsakim v vsaki skupini.

Rezultati — Celje:

Gimnazija : JNA 17:15
JNA : Libela 16:13
Libela : Gimnazija 15:15
Sodnik: Selinšek Janez

Rezultati Štore:

Železarna : ESS 9 : 4
Železarna : ŠIKC 11 : 6
ŠIKC : ESS 13 : 10
Sodnik: Veber Tine

Drugi dan, 23. maja, je bilo finalno tekmovanje za 5., 6. mesto, 3. 4. mesto in 2., 1. mesto v Storah, kjer so bili doseženi naslednji rezultati:

Za 5. in 6. mesto sta se srečali ekipe:

ESS : Libela 16 : 11

Za 3. in 4. mesto sta se srečali ekipe:

JNA : ŠIKC 18 : 13

Za 1. in 2. mesto pa sta se srečali ekipe:

Gimnazija : Železarna

Po ogorčeni borbi so zaslu-

- 1 ekipa železarne
- 1 ekipa tehnične šole
- 3 ekipe osnovne šole
- 2 ekipe Partizan Štore
- 2 ekipe Ingrada
- 4 ekipe JNA

Ekipa so startale ob 16. uri. Z najboljšim časom je prišla na cilj ekipa JNA II, ki je pretekla stezo Štore—Kompole—Šentjanž—Svetina v času 46,11 minute.

Vrstni red ekip po tekmovanju je bil naslednji:

1. JNA II
2. Ingrad I
3. Partizan Štore III
4. Osnovna šola II
5. Železarna Štore itd.

Tehnična šola je bila diskvalificirana zaradi nepravilnega prihoda na cilj.

Po končanem tekmovanju je predsednik TK ZMS tov. Selinšek razdelil trem najboljšim ekipam diplome in prvo plasirani ekipi potni list za brezplačni enodnevni izlet v Logar-

ske dolino. Nato je bila prijetna zabava vseh prisotnih mladincev. Vsi prisotni so izrazili organizatorju TK ZMS pohvalo

za odlično izpeljano organizacijo in izrazili željo, da se ponovno v letošnjem letu srečajo na istem tekmovanju.

Izlet mladink in mladincev našega kolektiva v Logarsko dolino

Dne 1. junija ob 8. uri je bilo vse živo na avtobusni postaji v Storah. Slišal se je glas harmonike, ki je neumorno igrala poskočne viže ob spremstvu petja mladince iz Železarne. Nekoliko po osmi uri je avtobus s svojo široko naznanil odhod mladih na 72 km dolgo pot.

Vse je bilo veselo, saj so se sešli mladinci in mladinke enega kolektiva, toda ne na svojih delovnih mestih, temveč v prostem času. Že po 45 min. vožnje se je avtobus ustavil v Mozirju, kjer si je mladina ogledala dela slikarja Jakija in si pogasila žejo.

Okoli 11. ure smo se pripeljali v Logarsko dolino, kjer smo imeli krajši počitek. Ob 12. uri smo nadaljevali pot do slapa Rinke.

Po ogledu slapa smo se odpeljali nazaj in pred domom

priredili odbojgarsko tekmo in tekmovanje v namiznem nogometu. Razpoloženje mladih je bilo na višku. Zmagovalna ekipa je dobila nagrado. Pri kosilu smo se srečali z mladinkami Murske Sobote, Škofje Loke in Kranja. Po kosilu se je pričelo rajanje mladine. Imeli smo glasbo, kakršno smo želeli.

Ob 21. uri smo se le s težavo poslovili od pravkar spoznanih prijateljic in prijateljev. Na avtobusu nas je zabaval naš harmonikar, ki je raztegoval meh vse do Štor. Seveda pa tudi petja ni manjkalo.

Prepričan sem, da bi takšni izleti bili potrebni v večjem številu, saj zblizujejo mladino. Tej želji se verjetno pridružujejo tudi ostali mladinci in mladinke našega kolektiva.

Janez Selinšek

MLADI MLADIM — KVIZ

Dne 20. maja je bila v Narodnem domu v Celju prireditve v počastitev rojstnega dneva maršala Tita z naslovom »Mladi mladim« in s kvizom. Tudi na tej prireditvi so sodelovali mladinci našega kolektiva.

Mladinska ekipa v sestavi Centrih Silva, Macuh Anton in Marinšek je odlično zastopala vrste mladincev našega kolek-

tiva in zasedla prvo mesto v kvizu »Ali poznaš svoje mesto in okolico« ter »Evropsko prvenstvo v namiznem tenisu«.

Vrstni red tekmovalnih ekip:

1. Železarna Štore
2. Gimnazija Celje
3. Tehnična šola Celje.

K osvojenemu prvemu mestu iskreno čestitamo naši ekipi.



Od leve proti desni: Marinšek Marjan, dipl. iur., Centrih Silva in Macuh Anton, dipl. oec.

NAŠI UPOKOJENCI



Pinter Jakob



Vrečer Valentin



Fidler Rudolf



Cesar Ivan



Medved Ivan

VREČER VALENTIN, rojen 3. februarja 1915 v Kompolah nad Štorami. Sedaj stanuje v Bukovžlaku. Do leta 1939 je delal doma na posestvu svojih staršev. V Železarni Štore je pričel z delom aprila 1939 in delal v jeklarni in cevni livarni do septembra 1943, ko je bil premeščen na delo v Judenburg. Od tu se je vrnil domov in avgusta 1944 odšel v partizane, kamor je odšla tudi žena z otrokom. V NOV je bil do oktobra 1945, na kar se je ponovno zaposlil v našem podjetju, tokrat pri generatorjih. Zaradi slabega zdravstvenega stanja je bil leta 1952 premeščen na delovno mesto prometnika. V obratu promet je delal do 13. maja 1968, ko je bil upokojen kot invalid III. kategorije invalidnosti.

PINTER JAKOB, rojen 28. 4. 1923 v Šentjanžu nad Štorami, kjer tudi stanuje. Prvič se je zaposlil leta 1941 v Tovarni emajlirane posode, od koder je prišel še isto leto v Železarno Štore in delal v jeklarni do junija 1943. Zaradi vojnih razmer je moral prekiniti z delom in se ponovno vključil junija 1947. Med tem časom je bil tudi eno leto v partizanih. V našem podjetju je potem delal, z vmesno 4-letno prekinitvijo, do 13. maja 1968, ko je bil kot invalid III. kategorije invalidsko upokojen. Ker je bil v NOV ranjen, je tudi 40 odstotni vojni invalid iz NOB.

FIDLER RUDOLF, rojen 12. 1. 1915 v Štorah, stanuje na Teharjih. S 14. letom starosti je že začel delati v Železarni Štore kot zidarski delavec in delal v tem podjetju v glavnem vso delovno dobo. Prekinitev je nastala v letu 1938 zaradi odhoda na odsluženje vojaškega roka in leta 1941 zaradi premostitve na delo v Kapfenberg. V Železarno Štore se je vrnil 1946. leta, najprej v energetski oddelek, nato pa na promet, kjer je dne 13. 5. 1968 zaključil svojo delovno dobo z invalidsko upokojitvijo kot invalid III. kategorije. Od leta 1933 je 50 odstotni invalid zaradi nezgod pri delu.

HRVATIC STANKO, rojen 28. 11. 1911 v Šentjanžu nad Štorami, sedaj stanuje v Celju. Do odhoda na odslužitev voja-

škega roka je delal v glavnem doma. Avgusta 1937. leta je prišel na delo v Železarno Štore. Bil je razporejen v obrat jeklarno, kjer je delal nepretrgoma, le med vojno je bil premeščen v Judenburg. Ves čas po osvoboditvi je opravljal delo livnega vodje v jeklarni. Dne 16. maja 1968 je bil upokojen kot invalid III. kategorije invalidnosti.

ZUPANC roj. Zajtl JOŽEFA, rojena 17. 2. 1921 na Teharjih, sedaj stanujoča v Štorih. Že s 15. letom se je zaposlila kot gospodinjska pomočnica in tako delo opravljala do maja 1945. Dne 22. 6. 1946 se je zaposlila v Železarni Štore kot delavka, najprej na »prostoru«, nato v jeklarni, valjarni in v zadnjem času v livarni sive litine kot jedrarka. To delo je opravljala do 16. 5. 1968, ko je bila upokojena kot invalid III. kategorije invalidnosti.

SENICA roj. Gorjanc IVANKA, rojena 27. 5. 1918 na Češkem, od koder se je leta 1933 preselila v Jugoslavijo. Sedaj stanuje v Celju. Že leta 1934 se je zaposlila kot sobarica in v tem poklicu delala do 1942. leta. Potem je dobila delo v Tovarni emajlirane posode v Celju. V »Emajlirani« je delala do 1946. leta. V Železarno Štore je prišla na delo aprila 1948. leta. V obratu livarne sive litine je opravljala delo jedrarske do 17. 5. 1968, ko je bila upokojena kot invalid I. kategorije invalidnosti.

FERLEŽ ANTON, rojen 6. 1. 1914 v Bodrežu, kjer tudi sedaj stanuje. Ko je bil 16 let star, je odšel na delo na kmetije kot kmečki delavec. V tem poklicu je delal do druge svetovne vojne in med tem časom odslužil vojaški rok. Leta 1941 je bil kot vojni ujetnik odpeljan v taborišče in prisilno delo v Nemčijo do leta 1942 in ostal na delu v Nemčiji do 1945. leta. Ko se je vrnil domov, je najprej delal kot progovni delavec na »železnici«. Julija 1946 se je zaposlil v Železarni Štore na »prostoru«, za tem pa je bil razporejen v skupino za vzdrževanje prog, kjer je od leta 1959 dalje delal kot skupinovodja. Dne 22. maja t. l. je bil upokojen kot invalid III. kategorije invalidnosti.

NAPRET roj. Ulaga ANA, rojena 30. junija 1913 v Ogorevcu, stanuje v Štorah. Najprej se je zaposlila oziroma delala kot kmečka delavka na kmetijah. Eno leto kot sobarica in potem kot gospodinjska pomočnica do 1941. leta. Leta 1946 v mesecu septembru se je zaposlila kot delavka v šamotarni našega podjetja, kjer je delala najprej kot čistilka, nato pa na delovnem mestu sušilke opeke do upokojitve. Upokojena je bila kot invalid I. kategorije dne 22. maja t. l.

CESNIK rojena Strnad MARIJA, rojena 10. 10. 1914 v Celju, kjer tudi sedaj stanuje. Zaposlila se je najprej v Tovarni emajlirane posode Celje, ko je bila stara 15 let. V »Emajlirki« je delala dve leti, nato pa 7 let v »AERO« Celje in potem ponovno v »Emajlirki«, kjer je delala do leta 1946. Zaradi materinstva in domačega gospodinjstva je bila zatem primorana ostati doma. Maja 1958 je ponovno sklenila delovno razmerje, najprej na Mestni vrtnariji, nato v »Kovinotehni« in januarja 1960. leta v našem podjetju. Delala je v komunalnem oddelku vse do 28. 5. t. l., ko je bila upokojena kot invalid III. kategorije invalidnosti.

CESAR IVAN, rojen 4. 12. 1912 v Ravnem pri Dobju, sedaj stanuje v Ležišu. Do leta 1945 je delal doma na posestvu svojih staršev. Potem se je le priložnostno zaposlil kot tesar. Junija 1947. leta sklenil redno delovno razmerje in delal v lesni industriji do oktobra 1957. Novembra istega leta je vstopil na delo v Železarno Štore. Bil razporejen na ekspedit, kjer je delal do 30. maja t. l., ko je bil upokojen kot invalid I. kategorije invalidnosti.

MEDVED IVAN, rojen 5. 6. 1912 v Gradenbergu, Nemčija, stanuje v Štorah. Že s 14. letom starosti je začel delati v tovarni šamota v Štorah. V tej tovarni je delal s prekinitvijo zaradi odslužitve vojaškega roka, vse do oktobra 1942. leta. Nadaljeval je delo v Tovarni emajlirane posode Celje ter se leta 1948 ponovno vrnil v šamotarno. V šamotarni je delal pretežno kot posluževalec mlev- (nadaljevanje na zadnji strani)



Ferlež Anton



Senica Ivanka



Česnik Marija



Napret Ana



Zupanc Jožefa



Čehovin Mihaela



KADROVSKE VESTI

LOVRO PODBREGAR

6.—7. 7. 1968 — »TRIJE KLOBUKI ZA LIZO« — angleški VV barvni film.

Veseli glasbeni spektakel, ki je posnet na ulicah Londona. Film odlikuje mnogo zelo uspešnih revijskih in glasbenih točk. Glavni igralci so: poznani angleški pevec Joe Brown, komik Sidney James in francoska filmska in pevska zvezda Sophie Hardy.

13.—14. 7. 1968 — »ŠPARTAK« — ameriški barvni SCP film.

Zgodba o rimskem sužnju, ki spada med najbolj pomembne bojevniške za svobodo v zgodovini človeštva. S svojo upornostjo in sposobnostjo je pretresel tiransko rimsko cesarstvo. Spartak je leta 73 pred našim štetjem skupaj s 70 gladiatorji uničil gladiatorsko šolo in pobil rimske stražarje. Zatekel se je v gorovje in od tam vodil upor zaslužnjene ljudstva. Film je prejel številna visoka priznanja. Glavne vloge: Kirk Douglas, Laurence Olivier, Jean Simmons, in Charles Laughton.

20.—21. 7. 1968 — »UPORNIK BREZ RAZLOGA« — ameriški barvni SCP film.

ZAHVALA

Vsem, ki so nam ob smrti našega dragega očeta Alojza Kresnika stali ob strani, nas tolažili, nam bili kakorkoli v pomoč, vsem ki so njegovo krsto in grob zasuli s cvetjem in vencici, ga pospremili na njegovi zadnji poti in se tako lepo poslovili od njega, iskrena zahvala. Posebna zahvala upravi železarne, sindikalni podružnici in še posebej pogrebni odboru za pomoč in organizacijo pogreba in še posebej tovarišu Rudiju Uršiču za izredno sočutne, tople besede slovesa ob odprtem grobu.

Kresnikovi

STORSKI ŽELEZAR, Glasilo delovnega kolektiva Železarne Store — Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik prof. Leopold Perc — Uredniški odbor: inž. Janez Barborič, Friderik Jernejšek, Anton Mackošek, Rajko Markovič, Stane Ocvirk, prof. Perc Leopold, Stane Sotler, inž. Niko Zakonjšek, in Ivan Zmahar — Tiska GP »Celjski tisk« Celje.

Film obravnava probleme sodobne mladine in odnose mladih do staršev. Objestnost in želja po razkazovanju poguma in moči povzroči, da posreduje policija in začne se drama mladih ljudi. Glavno vlogo igra James Dean.

27.—28. 7. 1968 — »AMANDUS« — slovenski barvni SCP film.

Film je posnet po motivih Ivana Tavčarja in prikazuje dramatično zgodbo o verskih nasprotjih v času protestantizma pri nas. Nasilje španskega plemiča — kanonika Amandusa, ki pride v naše kraje, da očisti prebivalstvo Lutrovske krive vere, premaga ljubezen.

NAŠI UPOKOJENCI

(nadaljev. s prejšnje strani)
ca gline do 28. maja t. l., ko je bil upokojen kot invalid I. kategorije.

CEHOVIN roj. Kogoj MIHAELA, rojena 19. 9. 1913 v Orehovlju pri Gorici, sedaj stanujoča v Kopolah. S 16. letom se je zaposlila kot gospodinjka pomočnica in v tem svojstvu delala do leta 1934. Nato se je zaposlila za eno leto v Tekstilni tovarni Celje. Do leta 1943 je bila doma. V Železarni Store se je prvič zaposlila septembra 1943. leta in delala v obratu livarna do 1945. leta, nato do 1947 v tovarni perila »Toper« Celje. Dne 15. 12. 1947 se je ponovno zaposlila v našem podjetju, tokrat v komunalnem oddelku, najprej kot perica, nato čistilka v obratu livarna sive litine. Dne 28. 5. letos je bila upokojena kot invalid I. kategorije invalidnosti.

Do konca meseca maja letos je bilo upokojenih 46 članov naše delovne skupnosti, od tega 13 kot invalidi III. in 27 kot invalidi I. kategorije invalidnosti. To kaže na težke pogoje dela v našem podjetju in problem zaposlitve invalidov na ustreznem delovnem mestu, ker je teh neprimerno manj, kakor je invalidnih, oziroma zdravstveno prizadetih oseb.

Kadrovskega sektorja

V MESECU MAJU 1968 SO BILE NASLEDNJE KADROVSKE SPREMEMBE V NAŠI DELOVNI SKUPNOSTI

IZ JLA SO SE VRNILI:

Suster Ivan, strugar, valjarna; Paradiznik Jožef, strojni ključavničar, mehanika delavnica; Groznik Ljubo, strugar, obdelovalnica valjev.

NOVI ČLANI DELOVNE SKUPNOSTI

Firant Konrad, delavec, jeklarna; Suklje Aleš, dipl. inž. metalurgije, naš štipendist, pripravnik; Pušnik Ferdinand, delavec, valjarna; Sarlah Anton, delavec, livarna sive litine; Zagajšek Franc, delavec, livarna sive litine; Obu Ciril, delavec, livarna sive litine; Knez Ivan, delavec, livarna sive litine; Jazbinski Ivan, delavec, livarna sive litine; Mušerlin Vinko, delavec, jeklarna; Lugarič Franjo, delavec, kemični laboratorij; Korajžija Jožef, delavec, ekspedit; Guček Janez, delavec, livarna sive litine; Vrečar Savo, delavec, livarna sive litine; Vodeb Martin, delavec, livarna sive litine; Kundih Marjan, delavec, livarna sive litine; Podhraški Alojz, delavec, livarna sive litine; Cverlin Vladimir, delavec, livarna sive litine; Zerkjav Jože, delavec, livarna sive litine; Guček Rajko, delavec, livarna sive litine; Romih Franc, delavec, livarna sive litine; Volovšek Jože, delavec, livarna sive litine; Krajčan Jože, delavec, livarna sive litine; Podkrajšek Stefan, delavec, ekspedit; Kovačič Franc, delavec, ekspedit; Gračnar Anton, delavec, jeklarna; Kaluža Marija, delavka, komunalni oddelek.

Na pogodbo za določen čas je bila sprejeta Renčelj Irena, administratorka v jeklarno.

NA ODSLUŽENJE KADROVSKEGA ROKA SO ODSLI:

Gradič Vladimir — obdelovalnica valjev, Arbašter Marinko — valjarna, Pilih Andrej — valjarna, Ožek Milan — mehanika delavnica, Stobengelj Stefan

— livarna valjev.

IZ PODJETJA STA ODSLA:

Škornik Emil, elektromehanik iz elektroobrata — odšel sporazumno s podjetjem; Ožek Martin iz uprave osnovnih sredstev — odšel po lastni želji.

ZAKONSKO ZVEZO SO SKLENILI:

Arhar Alojz — promet, Vasle Rafael — valjarna, Zvegljič Ivan — valjarna, Goršak Franc — mehanika delavnica, Omerza Slavka — komercialni sektor, Stokavnik Ivan — obdelovalnica valjev, Rabuza Ivan — elektroplavž, Trupej Jože — valjarna, Završek Oto — valjarna, Kolenc Rudolf — obdelovalnica valjev.

Na novi življenjski poti želimo obilo družinske sreče!

NARASČAJ V DRUŽINI SO DOBILI:

Jelenc Ivan — elektroplavž, Arzenšek Mihael — jeklarna, Gozdnikar Mirko — elektroobrat, Voga Valter — valjarna, Godicelj Franc — UOS, Vodušek Miha — jeklarna, Bezovšek Franc — valjarna, Pržomet Ivan — livarna sive litine, Vutjasinovič Jovan — elektroplavž, Zohar Vili — OTK, Užmah Vinko — jeklarna.

Cestitamo!

ZAHVALA

Ob tragični izgubi moje mame, Nežike Mirt, se iskreno zahvaljujem vsem sodelavcem za sočustvovanje, posebno pa še tov. Zagoričniku za venec.

Žalujoči sin Jože z družino

Stirinajest let je delal med nami, pri generatorjih in pozneje kot tehtalec pri odpremi blaga. Vsi smo poznali našega Lovra, saj je bil med sodelavci znan kot dober tovariš. Sodelavci so ga imeli radi, ki so ga poznali. Lovro je zgodaj pričel z garaškim delom pri zasebnikih in pozneje v tovarnah, v Braslovčah je delal in v Lipnici pri zasebnikih, potem je bil med okupacijo dodeljen v tovarno v Kidričevo, nekaj časa je bil pri Ljud-



ski milici v Celju in nato v Lesno-industrijskem obratu v Braslovčah, dokler se ni vključil v delo v naši železarni. Skrbel je za ženo in dvoje otrok, obdeloval zemljo in hodil na izmenično delo v energetske oddelke, pozneje pa k transportu. Bolezen se ga je lotila in mu grenila življenje, vse bolj je bolehal in skrbelo ga je, kako bo zmogel toliko dela, skrbelo je tudi ženo in skrbelo je njegove sodelavce. Potem pa je zadnji dan maja prispela črna novica, Lovro Podbregar je podlehl; še eden naših sodelavcev je zapustil naše vrste, posloviti se je bilo treba od njega, a spomin na dolgoletnega sodelavca bo ostal.

R. U.

ZAHVALA

Ob nenadomestljivi izgubi našega ljubega moža in očeta, Lovra Podbregarja, se iskreno zahvaljujemo vsem, ki so ga pospremili na njegovi zadnji poti. Posebno zahvalo smo dolžni tovarišu Aleksandru Krajncu za ganljive poslovilne besede, tovarišu Francu Ocvirku za vso pomoč, ter pevskega zboru DPD »Svoboda« Store za pesem ob slovesu.

Žalujoča žena Ana z otrokoma

DOPIŠUJTE
V SVOJE
GLASILO