



LIBOJE Keramičnik

GLASILO KERAMIČNE INDUSTRIJE LIBOJE - CELJE

29. NOVEMBER - ROJSTVO SOCIALISTIČNE JUGOSLAVIJE

V noči od 28. na 29. november 1943 je bilo zgodovinsko zasedanje AVNOJ v bosanskem mestu Jejce.

V slavnostno pripravljene dvorane so se zbrali številni delegati iz vseh republik. Čeprav sredi najhujših borb, ki so divjale širom Jugoslavije, so delegati napravili ogromno pot, da so lahko sodelovali na zasedanju pri polaganju temeljev socialistične Jugoslavije.

Na tem zasedanju je slovenski narod zastopala 17 članska delegacija. Tov. Vidmar je v imenu OF Slovenije dejal med ostalim:

»Tovariši, mi Slovenci smo živeli v suženjstvu, podjarmljeni, zatirani pod ogromnim nemškim jarmom. Danes, nočoj, nastopa slovenski narod po 1300 letih prvokrat kot suveren narod, ustvarjajoč državno tvorbo skupnosti z bratskimi narodi Jugoslavije. Mislim, da boste lahko razumeli tisto čustvo ponosa in sreče, ki ga v nas predstavnikov slovenskega naroda, na tem prekrasnem zboru zbujata trenutek, ko slovenski narod zdaj prvokrat sam, suvereno ustvarja svojo zgodovino in svojo bodočnost. Lahko vam zagotovim, da bo slovenski narod s svojo borbo, našo skupno tvorbo, branil kakor doslej, v tej osvobodilni borbi, da bo branil svojo svobodo,



Bosansko mesto Jajce

da jo bo branil do zadnje kaplje krvi in do končne zmage nad vsemi sovražniki notranjimi in zunanji! ...«

To svoje poslanstvo je slovenski narod častno izpolnil s težko borbo z ramo ob rami z ostalimi narodi Jugoslavije.

Pripravljamo se na 42 urni teden

Ze nekaj časa naše razprave spremljata vprašanji kako povečati osebne dohodke in preiti na 42 urni teden. Več ali manj je vsakemu članu kolektiva jasno, da sta to dve vprašanji — dve zahtevi, kateri zahtevata več kot samo povečano začet pri delu.

Poizkusiti skrajšanja delovnega časa v nekaterih podjetjih, so pokazali, da je skoraj povsod, kjer tak poizkus ni bil opravljen na podlagi temeljnih predhodnih analiz in priprav, po nekaj tednih, ko je prvo navdušenje minilo, intenzivnost proizvodnje padla. Za zagoto-

vitev stalne povečane intenzivnosti so potrebne temeljite študije celotnega proizvodnega in tehnološkega procesa. Zakaj? Zato ker je intenzivnost po posameznih delovnih mestih zelo različna in tudi razlogi za takšno intenzivnost so zelo različni. Imamo delovna mesta, kjer je intenzivnost odvisna samo od ljudskega faktorja; dalje takšna delovna mesta, ki so vezana na določena ozka grla in takšna kjer sam tehnološki postopek diktira takšno ali drugačno intenzivnost dela. Zato bi bilo povsem zgrešeno, če bi enostavno ugotovili, češ razlika v

zmanjšanju delovnega časa znaša 14% in zato so urne norme za 14% višje in pogoji za 42 urni delovni teden so tu. To bi bila sicer najkrajša rešitev, vendar pa že vnaprej obsojena na neuspeh. Neuspeh pa ne želimo in menimo, da je umestneje preiti na 42 urni teden nekaj mesecev kasneje, vendar solidno pripravljeno.

Verjetno bo na podlagi tega, kar je doslej povedano, vsakdo postavil vprašanje, kako daleč smo s pripravi. Ze nekaj tednov dela posebna komisija, katera ima nalogo, (Nadaljevanje na 2. strani)

(Nadaljevanje s 1. strani)

da vsa delovna mesta sistematično prouči po takozvanem REFA sistemu.

Kaj je REFA sistem? Studij dela po določenem sistemu, kateri sloni na štirih glavnih osnovah in te so:

- ljudje
- čas
- material
- denar

Ta študija bo dokumentirano prikazala časovno obremenitev ljudi, potrebne in nepotrebne delovne operacije, fizično obremenitev delovnih mest, razlike v storilnosti med posameznimi osebami na istem delovnem mestu, pomanjkljivosti organizacije dela itd. Skratka ta študija naj nam pove, kje in kakšne

so naše notranje rezerve.

Prvi rezultati te študije nam nudijo izredno zanimive podatke o intenzivnosti dela na posameznih delovnih mestih in vsiljujejo zaključek, da so notranje rezerve tolikšne, da bo brez posebnih težav mogoče preiti na 42 urni teden in povečati osebne dohodke.

Čeprav ustvarjamo šele osnove za 42 urni teden pa, se pojavljajo že danes določena vprašanja. Naj navedemo samo nekaj teh vprašanj:

— Ali naj preide na 42 urni teden celo podjetje naenkrat ali postopoma po ekonomskih enotah ali celo po posameznih oddelkih?

— Ali preiti na skrajšani delovni teden etapno to je n. pr. najprej na 46 ur nato 44 ur itd.?

— Ali skrajšati število delovnih ur v teku dneva?

— Ali skrajšati število dni v tednu?

— Ali naj ima osebe, katero ni vezano na smensko delo deljeni delovni čas itd.?

Takšna in slična vprašanja bi lahko še dolgo naštevati. Odgovori na ta vprašanja bi bili verjetno zelo različni

Zato bo pri odločitvi po posameznih vprašanjih sicer nujno upoštevati individualne želje kolektiva, vendar do sprejemljive meje. Pri obravnavanju teh vprašanj je namreč potrebno imeti vedno pred očmi končni cilj in ta je, da se zaradi skrajšanja delovnega časa ne sme zmanjšati obseg proizvodnje in ekonomičnost proizvodnje. TF

KAKO REŠUJEJO SKRAJŠANJE DELOVNEGA ČASA NEKATERE TUJE DRŽAVE

Poglejmo najprej tabelarični pregled efektivnega trajanja delovnega tedna v Franciji, ZDA in ZSSR:

Leto	Francija		ZDA		ZSSR	
	ur	indeks	ur	indeks	ur	indeks
1900	64,5	100	55,5	100	—	—
1910	60,0	95	52,9	95	59,4	100
1920-25	47,5	74	49,1	89	48,4	82
1930-35	45,7	71	45,1	79	41,9	71
1937	40,0	62	41,2	74	—	—
1946	45,0	67	40,4	72	—	—
1949	44,0	68	40,4	72	—	—
1952	45,0	70	41,0	74	—	—
1955	44,7	69	40,7	72	47,5	80
1960	45,5	71	39,7	72	41,6	70
1961	45,9	71	39,9	72	—	—

sklep, da se postopoma preide na 40 urni delavnik na delih s težkimi delovnimi pogoji.

Izkušnje SZ so pokazale, da se zmanjšanje delovnega časa v tednu za 1 do 2 ure lahko izvrši, brez velikih sprememb, da pa je zmanjšanje delovnega dneva za eno uro zahtevalo izredno veliko tehnično — organizacijske spremembe in dolgo prehodno obdobje.

Najprej so na delovni skrajšani čas prišli rudarji in delavci na najtežjih delovnih mestih. Za tem delavci iz ostalih industrijskih strok in nazadnje administrativno upravni aparati.

V pogledu ustvarjanja pogojev za prehod na krajši delovni čas se je šlo tako daleč, da niti posamezni oddelki v enem podjetju niso mogli preiti na skrajšani delovni čas, če niso bili zato ustvarjeni zahtevani pogoji.

V vseh državah se je načinu za prehod na skrajšani delovni čas posvečala posebna pozornost. Povsod se je upoštevalo specifične pogoje posameznih gospodarskih panog in tudi posameznih podjetij. Skoraj v vsakem posameznem primeru je bila potrebna vrsta prehodnih in posebnih ukrepov, da ne bi prišlo do zmanjšanja proizvodnje in zaslužkov. TF

Pri primerjanju našega delovnega časa z delovnim časom v drugih državah moramo odbiti odmor, kajti tabela prikazuje efektivni delovni čas.

V Franciji je z zakonom že zagotovljen 40 urni efektivni delovni teden. V resnici je delovni teden trenutno še daljši.

V ZDA je po uvedbi normalnega delovnega tedna od 40 ur v letu 1953 prišlo do stagnacije v zmanjšanju delovnega časa.

ZSSR je po oktobrski revoluciji delovni čas štirikrat skrajšan in podaljšan. Eden od prvih ukrepov sovjetske oblasti je bil uvedba 8 urnega delavnika. Leta 1929 je bil sprejet sklep o uvedbi 7 urnega delovnega dne, s tem da se uvede postopoma. Leta 1940 je delovni dan ponovno podaljšan na 8 ur. Leta 1956 je na 20. kongresu KP SZ ponovno sprejet sklep o postopnem skrajšanju delovnega časa in to po teži dela. V letu 1959 je sprejet

SHEMA 42 - URNEGA DELOVNEGA TEDNA

Kontinuirani pogon — varianta 1

Smena	Dnevi — 1. teden					Dnevi — 2. teder					Dnevi — 3. teden					Dnevi — 4. teden					Dnevi — 5. tede														
	P	T	S	Č	P	S	N	P	T	S	Č	P	S	N	P	T	S	Č	P	S	N	P	T	S	Č	P	S	N							
I. izmena	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	C	C	C	C	D	D	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B			
II. izmena	C	C	D	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	D	D	D	D	D	A	A	A			
III. izmena	B	B	B	B	C	C	C	C	C	D	D	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	D	
Prosti d.	D	D	C	C	B	B	A	A	D	D	C	C	B	B	A	A	D	D	C	C	B	B	A	A	D	D	C	C	B	B	A	A	D	D	C

(Nadaljevanje s 2. strani)

Karakteristike:

1. 8 urni delovni dan.
2. Vertikalna stabilnost izmen in

horizontalni premik za en dan v vsakem tednu.

3. Dva zaporedna prosta dneva.
4. Po dveh zaporednih prostih nedeljah je izmena ponovno prosta

- v nedeljo šele po 5 tednih.
5. 42 urni delovni teden je ustvarjen za vsakega posameznika šele v ciklusu od 8 tednov.
6. Izmenski cikel traja 21 tednov.

Kontinuirani pogon — varianta 2

Izmena dnevi	Dnevi — 1. teden							Dnevi — 2. teden							Dnevi — 3. teden							Dnevi — 4. teden						
	P	T	S	Č	P	S	N	P	T	S	Č	P	S	N	P	T	S	Č	P	S	N	P	T	S	Č	P	S	N
I. izmena	A	A	A	B	B	B	C	C	C	D	D	D	A	A	A	B	B	B	C	C	C	D	D	D	A	A	A	B
II. izmena	B	B	C	C	C	D	D	D	A	A	A	B	B	B	C	C	C	D	D	D	A	A	A	B	B	B	C	C
III. izmena	C	D	D	D	A	A	A	B	B	B	C	C	C	D	D	D	A	A	A	B	B	B	C	C	C	D	D	D
Prosti d.	D	C	B	A	D	C	B	A	D	C	B	A	D	C	B	A	D	C	B	A	D	C	B	A	D	C	B	A

Karakteristike

1. 8 urni delovni dan
2. Vertikalna storilnost smen skrajšana na 5 dnevni delovni cikel

klus.

3. Horizontalni premik za 1 dan v vsakem tednu.
4. Vsak 4. dan prost.

5. 42 urni delovni teden je ustvarjen v ciklusu od 4 tednov.
6. Prosta vsaka 4. nedelja.

Kontinuirani pogon — varianta 3

Dnevi	Ure v teku dneva																							
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
P	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	D	D	D	D
T	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C
S	C	D	D	D	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	C	C	
Č	C	C	C	C	D	D	D	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	
P	B	B	C	C	C	C	C	C	C	D	D	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A	A	B	
S	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	D	D	D	D	D	D	A	A	A	A	A	
N	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	D	D	D	D	D	D	D

Karakteristika

1. 7 urni delovni čas.
2. Absolutna vertikalna nestabilnost

- izmen in izgubljenost razlikovanje med dnevno in nočno izmeno.
3. Dan tedenskega počitka ne ob-

stoja.

4. 42 urni teden je ustvarjen v okviru enega tedna.

CENTRALNI DELAVSKI SVET JE RAZPRAVLJAL

Delavski svet je imel dne 4. 9. 1964 četrto redno zasedanje. Navedli bi samo izvleček iz zapisnika. Na tem zasedanju je bil sprejet dodatek pravilnika o delitvi OD. Namen sprejetega pravilnika je, da bi se s pravilnikom o premijah vplivalo na zmanjšanje loma pri pečeh. Delavski svet je dal tudi predlog za popravek 9. člena pravilnika, ki govori o režijskih delavcih in se kot režijske delavce naj smatra v bodoče:

- 1 vodja oddelka
- 3 mojstri oddelka
- 1 poenter oddelka
- 2 snažilki oddelka
- 1 skladiščnik modelov

Veliko je bilo govora, da je pri pečeh stanje kritično in to zaradi manjkajoče čistilne naprave. Dejstvo je, da je čistilna naprava nujno potrebna in se mora v kratkem času popraviti stara. Za postavitev nove ni misliti, ker ni podjetja v

Jugoslaviji, ki bi izdelovalo te naprave.

Razpravljalo se je o pomanjkanju delovne sile gotovih kategorij in je za delovno silo veliko pomanjkanje, v največji meri pa za moško delovno silo. Edini vir moške delovne sile so južni predeli naše države. Tem ljudem pa mora podjetje preskrbeti stanovanje in hrano. Edina rešitev v tem je, da se v restavraciji »Šmohor« nudi samska stanovanja. Gostinsko podjetje »Hmeljar« žalec pristane na to, vendar pod pogojem, da prevzame celoten objekt.

Clani DS so izrazili željo, da bi se naj uredila restavracija zaprtega tipa. Istočasno predlagajo, da se naj obstoječi hladilnik v restavraciji prenese v tovarniški bife.

DS je na svojem zasedanju analiziral delo svetov EE ter ugotovil, da je delo svetov dokaj zadovoljivo, saj so na svojih sejah reševali neštete probleme proizvodnega značaja in izvajanje planskih nalog.

Poleg tega pa so razpravljali o HTV službi in ostalih zadevah, ki

jim nalaga kot dolžnost sprejeti statut podjetja.

Med ostalim je DS dopolnil program investicij, nanašajoč se na izgradnjo obrata za grafitne lonce in na montažo tekočega traku. Dodatne investicije so bile sprejete v višini 14,878.000 din.

Med ostalimi točkami dnevnega reda je DS reševal določene pritožbe, dodelil mladinski organizaciji 15.000 din za izvedbo letne konference in o izplačilu nagrad za nadurno delo.

Rel.

Ob dnevu republike čestita kolektiv

- CDS in UO podjetja
- Uprava
- Tovarniški komite
- Sindikalna podružnica
- Uredništvo »Keramika«

UPRAVNI ODBOR JE RAZPRAVLJAL

Upravni odbor je imel svojo 4. redno sejo 28. 9. 1964, na seji je obravnaval poročilo o poslovnem uspehu za dobo 8 mesecev in je ugotovitev naslednja:

Proizvodnja:

	din	
Keramika	62.261.169	175.450 kg
Opečni	19.508.585	970.758 enot

Prodaja

Keramika	65.454.928	166.489 kg
Opečni izdelki	19.455.045	942.515 enot

Informativni obračun dohodkov in izdatkov pa izkazuje sledeče stanje:

a) Ugotovitev celotnega dohodka:

	din
— plačana realizacija	561.516.567
— izredni dohodki	55.825.262
— Celotni dohodek	595.141.829

B. Ugotovitev dohodka

— vrednost porabljenega materiala	166.561.067
— izdatki za storitve drugih	12.471.172
— inv. vzdržev. osnov. sred.	20.591.262
— amortizacija	42.588.051
— stroški za reklamo in reprez	2.157.520
— stroški za odkrivanje surovin	408.419
— nab. vred. prodanega blaga	1.717.626
— izredni izdatki	47.552.182
— stroški za prevoz in naklad	11.505.565
— drugi stroški	295.655
— porabljenega sredstva	505.246.515

— neto produkt	289.895.514
— obresti od kreditov	14.558.947
— zavarovalna premija	2.417.712
— prispevki in članarina	2.249.155
— splošni prometni davek	4.965.745
— zvezni prometni davek	11.950.174
— drugi prometni davek	275.180
— stroški za izobražev. kadrov	2.069.660
— os. izdatki v breme poslov. stroš.	14.579.517
— skupaj v breme celot. dohodka	558.092.185
— dohodek čisti	257.049.646
— Osebni dohodek	210.785.926
— Razlika za sklade	26.265.720

Specifikacija od:	din
OD v plačani realizaciji	207.697.592
neindividualni OD	5.088.554

Podan je bil tudi pregled OD v primerjavi z lanskim in letošnjim letom.

Iz podatkov, ki so razvidni se ugotovlja, da OD v primerjavi z lanskim letom izkazuje sledeče stanje:

	1964	1964	%
	24.544	54.756	142

Kakor je zgoraj razvidno, so se osebni dohodki povečali za 420%.

Upravnemu odboru je bilo podano tudi poročilo o prodaji in nabavi:

Povpraševanje za našimi gospodinjskimi izdelki, predvsem krožnikov in skled je še vedno veliko. Povišanje cen ni vplivalo na prodajo. Težje pa je prodaja dekorativnih izdelkov.

Do kraja 7. meseca so se skladiščne zaloge zmanjšale za 56 milijonov din.

V mesecu avgustu je bila prodaja keramike naslednja: po količini 166.489 kg; po vrednosti 64.517.449 din ali bruto 68.719.112 din.

Realizacija opeke pa je znašala 19.455.045 din, kar je 20,5 za enoto.

Tudi v avgustu so zaloge pri keramiki znižane za 5 milijone din. Količine neizdobljenega blaga so samo v mesecu avgustu evidentirane v vrednosti 25 milijonov din.

V septembru je realizacija prodaje znašala do vključno 22. 9. 1964.

po količini	90.985 kg
po vrednosti	40.079.525 din

Predvidevamo, da bo do kraja tega meseca fakturirane realizacije 60 milijonov.

Nabava je potekala normalno. Dobava lafars cementa je rešena preko trgoveškega podjetja »Istra« Pula.

Pri glini Vojnič je prišlo do zamenjave po krivdi dobavitelja in smo v proizvodnji zaradi tega imeli motnje.

Trenutno je bojazen, da bomo ostali brez podglazurnih barv, ker akreditiv ni bil pravočasno odprt. Komercialni sektor je ponudbo iskal že v mesecu juliju. Potrebno bi bilo v tej situaciji razčistiti in porabiti zaloge starih barv.

Največji problem v nabavi surovin iz uvoza so surovine za grafitno proizvodnjo. Prvo pošiljko grafita nam je Jugobanka odobrila šele, ko smo drugič poslali obširno poročilo o tem kakšnega in zakaj ga rabimo. Sedaj smo naročili drugo količino in nam je kljub obširnemu poročilu z dne 14. 8. 1964 uvoz odbit.

Odbit nam je tudi uvoz gline iz Vzhodne Nemčije. S tem smo seznanili vse odločilne organe in prosili za njihovo posredovanje.

Člani UO so bili seznanjeni s priporočilom Občinske skupščine Zalec, katero se glasi:

»Keramični industriji Liboje se priporoča, da posveti vso pozornost izboljšanju tehnološkega procesa, dvigu produktivnosti in s tem v zvezi vskladitvi osebnih dohodkov, da izpopolni sistem nagrajevanja, da veže na višino osebnih dohodkov ne samo kvantiteto, ampak tudi kvaliteto, da podvzame vse ukrepe za zmanjšanje loma na minimum.«

Upravni odbor je priporočilo sprejel s tem, da se pristopi k izvajanju istega.

Nadalje je bilo govora o omejitvi porabe električne energije. UO je mnenja, da bi se električna energija ne smele omejiti, v takšnem merilu, da bi s tem bila ovirana proizvodnja.

Članom UO je bil podan tudi obračun tovarniškega bifeja, ki pa izkazuje 197.082 din dohodka. Ker se je pokazal višek, je UO mnenja, da se naj za dobo enega meseca prodajajo jestvine po nabavni ceni brez pribitka.

Upravni odboru je bilo podano poročilo o potovanju v inozemstvo tov. Bizjaka Rudolfa, nato pa je UO potrdil inventurne komisije. Inventure se morajo izvršiti zato, ker s 31. 10. 64 preneha za naše podjetje poizkusna proizvodnja in mora biti izdelana popolna bilanca za dobo poizkusne proizvodnje. Rel.

PRIPRAVIMO PLAN ZA LETO 1965 PRAVOČASNO

V oktobru mesecu smo zaključili poizkusno proizvodnjo. Vsekakor so nam že znani gotovi pokazatelji stroškov za sestavo plana 1965.

Prav bi bilo, da bi že v tem letu sestavili proizvodni plan za leto 1965, ne glede na instrumente, ki bi mogoče vplivali na razdelitev dohodka.

Vsekakor je osnovno vprašanje postavitev realnega plana za leto 1965. S tem ko bi plan sestavili pravočasno, bi bila dana možnost ekonomskim enotam, da o predvidenem planu vsestransko razpravljajo in da bi proizvodni plan že imeli sprejet v začetku leta 1965. Tako bi kolektiv imel pred sabo perspektivno nalogo bodočega leta. Vsekakor bi moral kolektiv te naloge že v začetku leta izpolnjevati, če hočemo v naslednjem letu doseči boljše uspehe proizvodnje kot smo jo dosegli v letu 1964.

Ta prispevek je napisan samo v želji, da bi se upravljalci pogovorili o tem vprašanju, kajti smatrati je, da od dobrega postavljenega plana zavisijo tudi pozitivna in uspešna proizvodnja. Rel.

Intervju s poti tov. Bizjaka v inozemstvu

1. vprašanje:

V zvezi z nenehnimi težavami z novimi stroji, ki smo jih uvozili za naše podjetje ste bili poslani na prakso v nekatera podjetja v inozemstvo. Kaj ste uredili?

Odgovor:

Stalni problemi in neredna proizvodnja na strojih, ki smo jih nabavili od firme Netzch iz Zah. Nemčije so nam narekovali, da se je potrebno seznaniti z delom takih strojev v inozemskih tovarnah in z načinom, kako so posamezne probleme odpravili. Zato smo se s firmo Netzch dogovorili, da nam omogoči ogled in krajšo prakso v nekaterih tovarnah, kjer takšni stroji obratujejo in so v brezhibnem stanju. Konec meseca junija sem odpotoval k firmi Netzch v Selb, kjer sem bil njihov gost.

Najprej sem se seznanil s konstrukcijo, montažo in delom strojev, ki jih izdelujejo, nato pa sem obiskal več keramičnih tovarn, kjer so ti stroji montirani in brezhibno delujejo. Obiskal sem porcelansko tovarno v Schereingu, Kutschenreutera v Sarzbergu in porcelansko tovarno Schumann v Arzbergu, kjer sem tudi ostal 15 dni na praksi. Vse povsod sem imel priliko videti, da ti stroji zelo dobro delajo in so popolnoma izpravni. Posebej pa moram naglasiti, da so mi povsod res omogočili, da vidim in se seznanim s problemi, ki so jih tudi oni imeli in z načinom kako so jih odpravili.

Vsi od delavca, mojstra pa do lastnika tovarne so bili z menoj prijazni in mi priredili res prijetno bivanje med njimi.

2. vprašanje:

Kakšne rezultate dosegajo v inozemstvu na strojih kot so naši?

Odgovor:

Predvsem želim govoriti o rezultatih, ki jih dosegajo v porcelanskih tovarnah v Arzbergu, kjer sem tudi prebil večji del svoje prakse, boljše rezultate dosegajo tudi v ostalih porcelansko-keramičnih tovarnah v inozemstvu. V tej tovarni imajo 8 avtomatov za zunanje struženje krožnikov in podobnih artiklov, avtomat za oblikovanje skodelic, stroj za lepljenje ročk in dva stroja za čiščenje artiklov (pockorusela). Dosegajo izvrstne rezultate in to od 4900 kom. do 6.600 kom. za delovni čas, to je 8,30 ur.

Posebej pa moram omeniti rezultate strojev za čiščenje izdelkov, ker vso proizvodnjo 8 avtomatov cca. 42.000 — do 46.000 kom. v eni izmeni očistita dva stroja za čišče-

nje izdelkov (pockorusela), ki pa sta še nekoliko manjša od našega. To vse podčrtuje še posebej zato, ker je navedeni stroj pri nas izven obratovanja.

3. vprašanje:

Ali menite, da bo možno doseči tudi pri nas slične rezultate in kaj bi bilo potrebno storiti, da bi se dosegli takšni uspehi v proizvodnji?

Odgovor:

Popolnoma sem prepričan, da bomo dosegli podobne rezultate, zato je potrebno pri nas napraviti več različnih popravk in omogočiti, da se to res čimprej doseže.

Prvenstveno je potrebno vse stroje usposobiti tako, kot so bili nabavljeni in jih pustiti v obratovanje. Potrebno je urediti izdelavo artiklov iz gmote z večjo vlago, ker takšni proizvodi manj podležejo lomu in so tudi za izdelavo bolj prikladni.

S proizvodnjo mehkejše gmote pa bi v veliki meri zmanjšali obremenitev strojev v »gmoti«, povečali kapaciteto gmote, olajšali delo pri avtomatu ter zmanjšali obremenitev avtomata in mavčeve modele.

Za izdelke iz takšne gmote pa je potrebno urediti pravilno gretje glave avtomata, kar je povezano s problemom električne napetosti ter omogočiti boljše sušenje artiklov (primanjkuje pare). Usposobiti in vključiti je treba stroj za čiščenje izdelkov, ker bi tako povečali storilnost in zmanjšali delovno silo, zboljšali pogoje dela (odpade prah, škodljiv za delavce, ki to delo opravljajo) in tudi v peči bi zmanjšali procent loma, ki nastane pri ročnem čiščenju zaradi prevelikega močenja artiklov. Da bi ta stroj delal pravilno, je potrebno izdelati odgovarjajoče aluminjaste glave, naprave za močenje robov pred obrezovanjem in imeti popolnoma pravilne mavčne modele in tako bo ta naš stroj za čiščenje izdelkov z lahkoto očistil vso proizvodnjo naših avtomatov.

Predlagam, da se avtomat za oblikovanje skodelic racionalnejše izkoristi v dveh izmenah ter usposobi stroj za lepljenje ročk, na avtomatu za oblikovanje skodelic pa se naj izdelujejo tudi podstavki raznih velikosti.

Za brezhibno delo stroja je potrebno izdelati za razne velikosti modelov odgovarjajoče obročje in urediti obrezovanje artiklov tako, da ne bo uničevanja mavčnih modelov. Stroj za lepljenje ročk bo treba dobro namestiti, napraviti posebno livno gmoto za lepljenje le-teh ter izdelati takšne mavčne mo-

dele, da ne bo potrebno obrezovanje ročk. Ko bo vse to urejeno, sem prepričan do bomo tudi mi s časom in prakso dosegli takšne oziroma boljše rezultate.

4. vprašanje:

Poleg strojev ste imeli verjetno možnosti si ogledati tudi ostali proizvodni proces.

Ali nam lahko naštejete nekaj posebnosti iz teh procesov v primerjavi z našimi proizvodnim procesom?

Odgovor:

Razen avtomatov sem imel priliko videti tudi vso ostalo proizvodnjo od modelarne pa vse do skladišča, kjer sem opazil nekatere poedinsti, ki jih bomo lahko tudi pri nas realizirali.

Našel bom nekatere od njih:

V modelarni imajo razmnoževalne modele iz plastične mase Araldit, ki so zelo dolgotrajni (uporabljajo jih preko 8 let) in dajo izvrstne odlitke — kvalitetne mavčeve modele.

V strugarni uporabljajo različna orodja in pripomočke za izdelavo in čiščenje artiklov, razne pripomočke pri izdelavi šablon ter za vsak šoblon tudi tudi protišablon, ki služi pri lažji obdelavi šablonov in kontroli le-teh.

V livarni imajo tudi glave za čiščenje artiklov in razna profilna orodja.

Vse to bomo skušali tudi pri nas uvesti, poleg tega pa še preizkusiti betoniranje vozičkov po Schumannovi recepturi, urediti vozičke tako, kot jih imajo v vseh ostalih tovarnah. Poizkusili bomo kombinirano oblikovanje skodelic skupaj z ročko, spremenili način odpraševanja izdelkov, uvedli nekatere posebnosti pri loščenju, izolirali kapice od pokrova z izolirano gmoto, ki daje kapici lepši izgled, onemogoči odpadanje šamota in ščiti šamot pred plamenom.

5. vprašanje:

Kaj menite o delovni storilnosti v inozemskih tovarnah, ki ste jih obiskali z ozirom na storilnost v našem podjetju?

Odgovor:

O delovni storilnosti bi lahko mnogo govoril, mislim pa, da ni potrebno več kot navesti nekaj primerov iz tovarn, katere sem obiskal. Porcelanska tovarna Schuman ima 640 zaposlenih in proizvaja mesečno 300—600 ton finega porcelana. Porcelanska tovarna Annawerk v Oeslau ima pogon fasadnih ploščic (Nadaljevanje na 6. strani)

S poti tov. Bizjaka v inozemstvu

(Nadaljevanje s 5. strani)

»Aleksal«, ki ima 34 zaposlenih in proizvodnjo 600 ton razkolnih fasadnih ploščic mesečno.

Opozarjam, da ta dva primera sigurno spadata med povprečno tovarno po delovni storilnosti.

Pri nas bi se moglo s posameznimi ukrepi in izboljšavami doseči mnogo večjo storilnost. Potrebno bi bilo stroje in ostale naprave kar najbolje vzdrževati in izkoristiti do maksimuma, zmanjšati vso nepotrebno režijsko delovno silo in prenesti na delavca vse odgovornosti do dela, ki ga opravlja, s tehnološkimi izboljšavami pa omogočiti kar najlažje in boljše delovne pogoje.

6. vprašanje:

Pri nas čestokrat govorimo o disciplini. Imeli ste priliko opazovati disciplino v tovarnah, ki ste jih obiskali.

Mene in bralce bi verjetno zanimalo vaše mnenje, oziroma primerjava delovne discipline v inozemskih tovarnah in pri nas?

Odgovor:

V primerjavi z delovno disciplino v inozemskih tovarnah nam zelo primanjkuje delovne in tehnološke discipline in to je ogledalo naše proizvodnje.

Verjetno takšne discipline pri nas ne bomo kmalu dosegli in veliko truda bomo morali vložiti, da vsaj delno izboljšamo. Res, da imajo različne naprave in registratorje, ki to disciplino tudi registrirajo, so pa tudi sami delavci mnogo bolj disciplinirani. Opisal bom primer, ki sem ga imel priliko videti v porcelanski tovarni Gebl-Hummelwerks v Oeslau. To je po disciplini in organizaciji dela najbolj organizirana tovarna, kar sem jih videl v času svoje prakse. V tej tovarni je 1200 zaposlenih delavcev, izdelujejo pa figurice in okrasne predmete iz porcelana in kamenine. O prihodu in odhodu delavcev, kakor glede izostankov z dela mislim, da sploh ni potrebno govoriti, rad bi povedal kako so rešili organizacijo dela, ker je to ozko povezano eno z drugim. Vse delo se odvija kontinuirano, vsakemu delavcu je točno odmerjen delovni prostor tako, da sploh ni nepotrebnih kretanj in nekoristnih potez. Vsak delavec je tu izkoriščen do maksimuma. Zelo veliko so študirali sam delovni čas in z različnimi analizami ugotovili čisto psihične elemente delovnega člena in odredili čas, ko delovni član popušča dva do trikrat v izmeni in v tem razdobju dajejo delavcu novih moči in člana z zabavno glasbo. Pri taki organizaciji dela pa si seveda sploh ne morete zamisliti kakšno sprehanje po oddelkih ali pa kakšno koli drugo nedisciplino.

BR

PRODUKTIVNOST DELA IN PREHOD NA SKRAJŠANI DELOVNI ČAS

Naraščajoča produktivnost dela v vseh panogah industrije, doma in v svetu, postavlja pogoje tudi nam za hitrejši dvig produktivnosti dela. Vsakdanja, že udomačena beseda: »mednarodna delitev dela« tudi nas vse bolj tišči, ker se vsak dan vse bolj uveljavljamo na mednarodnem trgu. To pa ne bo šlo gladko, v kolikor se ne bomo doma sprijeli z našo produktivnostjo. Verjetno še mnogim, ki so pri nas zaposleni, ni povsem jasno, zakaj izvažamo naše blago, ker bi ga doma verjetno bolj ceneno prodali in s tem utvarili večji dohodek.

To je res, pozabiti pa ne smemo, da smo še vedno odvisni od uvoza glede našega produkcijskega materiala, surovin, rezervnih delov in ostalo. Današnji pogoji so pa, z izvozom kriti uvoz in ustvariti višek deviznega priliva. Dokler na našem trgu ne bomo mogli dobiti vse potrebne surovine in ostali pomožni material, smo pa primorani izvažati. Taki pogoji pa postavljajo pred nas hitrejši dvig produktivnosti dela, kar je tudi osnova za prehod na skrajšani delovni čas.

Kako je pa pri nas z produktivnostjo dela, oziroma kaj je treba storiti v tehnološkem procesu za nenehno rast produktivnosti? Poskušal bom s splošnimi motivi nakazati, kakšno pot je treba izbrati; v nadaljevanju pa v konkretnih primerih to prikazati.

Osnovni pogoj je poznati tehnološki proces, nivo produktivnosti in ekonomičnost, s katerim se moramo seznaniti in elemente kateri karakterizirajo določen proces.

Sedaj ko prihajamo v veliko serijsko proizvodnjo, oziroma želimo določiti serije kot minimum proizvodnje, moramo poznati strukturo časa izdelave artiklov in pa strukturo časa vsake operacije posebej, ker to so osnovni elementi tehnološkega procesa. Pri tem moramo poznati vrednost strojev in orodja, s katerimi se ustvarja proizvodnja za vsako operacijo in izdelavo enakega artikla.

Nam je vsem znano, da sedaj po delni mehanizaciji tehnološkega procesa je še vedno precej ročne izdelave, pri tem pa so naši normativi, kateri so postavljeni za sedanji proces dela zelo enostranski in določajo samo čas izdelave in strukturo delovnih mest. Taka orientacija nam ne da slike pomanjkljivosti tehnološkega procesa. Za odstranjevanje teh pomanjkljivosti nam je potrebno vedeti, kateri elementi so vsebovani v celotnem sedanjem tehnološkem procesu. Seznanjanje s časom izdelave posameznega artikla

v vseh operacijah, da bo dalo pravilno usmeritev in pokazalo pomanjkljivosti v obstoječem tehnološkem procesu in s tem bo mogoče naš tehnološki proces izpopolnjevati, oziroma pomanjkljivosti odstraniti. Dosedanje norme nam ne dajo dovolj vidne slike za postavitev tehničnih normativov, ker tudi postavljeni tehnološki proces še ni baziral na vseh normativih, s tem pa moramo priznati, da je to pomanjkljivo za pravilno postavljeni tehnološki proces proizvodnje od strani tehnologa, saj nam je potrebno več podatkov, kot jih imamo na razpolago.

Ena od dosedanjih meritev, katero vršimo v podjetju, nam bo dala osnovo, da se seznanimo in ukrepamo za izboljšanje procesa proizvodnje. Ta meritev naj bi nam dala predvsem sliko posameznih operacij o uporabi delovnega časa. To delo je precej dolgo in zahteva točne meritve. Po končanih meritvah pa bo potrebno razdeliti čas dela: na čas pripravljanja, na efektivni čas dela, na pomožni čas, kateri je vsebovan v efektivnem delu, to je postavljanje, odstranjevanje, kontrola prestavljanja in drugo ter izgubljeni čas potreben za odmor in fiziološke potrebe delovnega človeka.

Taka razdelitev delovnega časa nam pokaže, kje je treba ukrepati, da se pride do postavljenega cilja, to je do povečane produktivnosti dela. Če ne poznamo teh elementov, nas lahko privede na napačno pot in rešujemo posamezne pomanjkljivosti, pri tem pa ne pridobimo na povečani produktivnosti dela in ekonomičnosti.

Druga velika pomanjkljivost je tudi v tem, da ne poznamo vseh kapacitet naših strojev in opreme. To pa je predvsem zaradi zastarelosti strojnega parka in opreme. Sedanje meritve bodo tudi zajele to, ker želimo z določeno kapaciteto novejšo opremo in s potrebnimi rekonstrukcijami vpeljati zastarelo opremo v sodobni proces proizvodnje in sproti skrbeti za večjo kapaciteto. Te meritve nam bodo pokazale sedanje izrabljene strojne opreme oziroma kje so tista ozka grla in proste kapacitete.

Preiti na skrajšani delovni čas ni mogoče brez spoznanja vseh elementov v procesu poslovanja, kateri naj bi z določenimi izboljšavami olajšali in pospešili delo in hkrati povečali produktivnost. Skrajšati delovni čas od sedanjih 48 ur na 42 ur tedensko in ostati pri sedanji produktivnosti dela, bi pomenilo za

(Nadaljevanje na 7. strani)

ODŠEL JE OD NAS ZA VEDNO

Po dolgi in zahrbtni bolezni je umrl član našega kolektiva tov. Vrunč Janko.

Tov. Vrunč Janko je bil zaposlen v našem podjetju od leta 1948 to je polnih 14 let. V mladosti se je izučil trgovske obrti in je bil kot trgovski pomočnik zaposlen v Celju od 1930. do 1948. leta.

Naključje je hotelo, da je prenehal izvrševati svoj poklic in prišel v naš kolektiv. Od začetka je delal v strugarni, kasneje pa je bil zaposlen v skladišču gotovih izdelkov. V zadnjem času pa je opravljal službo skladiščnika.

Tov. Janko je bil priljubljen med svojimi sodelavci in dober sotovariš, kar je priča njegova zadnja pot. Poleg svojega dela, ki ga je opravljal je v svojem prostem času sodeloval kot aktiven član v pevskem zboru »Svoboda« Petrovče. Ljubil je slovensko pesem že od mladih let, saj je že v mladosti pel v celjskem pevskem zboru Ivan Cankar, kate-



ri mu je poleg pevskega zboru »Svoboda« Petrovče zapel v poslednje slovo.

Tov. Janka bomo ohranili v trajnem spominu, posebno pa še njegovi sodelavci v skladišču. ŠD

PRODUKTIVNOST DELA IN PREHOD NA SKRAJŠAN DELOVNI ČAS

nas delno neprijeten položaj, ker ne bi bili v stanju zasigurati dovolj sredstev za osebne dohodke. To bi pomenilo zmanjšanje produktivnosti dela za 16,7 %, z drugo besedo za približno enaki odstotek bi se zmanjšali naši osebni dohodki.

Samo načelo »povečane produktivnosti« v praksi, nam lahko zagotovi večje osebne dohodke, s tem pa tudi lažje vključitev v mednarodno delitev dela.

Z vsemi meritvami in pa z rezultati, katere bomo uporabili za pospešenost pri delu bomo seznanjeni in v zvezi s tem bomo tudi ukrepali. BV

NEKAJ O ŠTIPENDIJAH

Mislim, da je odveč govoriti o tem, kako potrebni so nam strokovni kadri na vseh področjih družbene dejavnosti. Velik industrijski razvoj, ki so ga dosegle zahodne države nam je zgovoren dokaz, da moramo težiti k šolanju velikega števila naših ljudi. Tudi še pred nedavnim zaostala Sovjetska zveza je lahko v nekaterih smereh dohitela, oziroma prehitela zahodne države le z visoko strokovnimi kadri.

Kakšno pa je stanje zaposlenih v naši tovarni?

Trenutno imamo samo enega inženirja in devet delavcev s srednjo strokovno izobrazbo. Takšno stanje seveda ni zadovoljivo. Nizki nivo strokovne in splošne izobrazbe pa je tudi pri ostalih kategorijah delavcev. Če primerjamo stanje delovne sile, ki ga predvideva naš pravilnik o delitvi osebnih dohodkov z dejanskim stanjem zaposlenih vidimo, da nekvalificirani delavci pokrivajo vse ostale kategorije.

	VSI	VSI	SSI	NSI	PU	VK	K	PK	NK	Skupa
Dejansko stanje	2	—	12	15	2	20	157	75	272	520
Po pravilniku	10	9	39	14	8	36	257	177	55	565

Ko smo si ogledali to sliko, pa še pogledjmo, kaj je bilo storjenega, da bi zaposlili več ljudi s srednjo, višjo in visoko izobrazbo. Takoj moramo poudariti da verbanje inženirjev in tehnikov iz drugih podjetij, ne rodi uspehov, ker imajo takšni kadri drugod boljše pogoje kot pri nas (osebni dohodki, stanovanje, življenje v mestu in podobno). Edina rešitev nam še torej preostaja, to je štipendiranje.

V zadnjih letih smo štipendirali na srednjih šolah 15, na visokih šolah pa 5 študentov, kar je vsekakor premalo. Toda, če bi vsi tisti študentje, za katere smo delali, dajali denar, ostali v podjetju, bi imeli drugačno sliko. Imeli smo primere, da je dobival študent štipendijo, ne samo za vsa štiri leta študija na fakulteti, ampak je dobival štipendijo še eno leto naprej, dokler ni opravil vseh izpitov in diplome. Po vsem tem pa ne samo to, da se ni hotel zaposliti v našem podjetju, ampak ni čutil nobene potrebe, da bi se v podjetju sploh javil. Tako smo v lanskem letu dajali 5 štipendij na srednjih šolah in 5 štipendije na visokih šolah. Od teh so trije končali šolanje,

dva pa dela nista nastopila.

Iz navedenega se da napraviti dva osnovna zaključka. Prvič, da podjetje štipendira v precejšnji meri slušatelje na srednjih in visokih šolah za druga podjetja, ki so finančno močnejša, saj jim sicer ne bi mogla nuditi višjih osebnih dohodkov, in drugič, da mora organ, ki odloča o štipendijah dobro proučiti komu bo štipendijo odobril.

Izkušnje kažejo, da so najbolj sigurni tisti štipendisti, ki stanujejo v bližini podjetja, posebno še, če so istočasno sinovi ali hčere naših delavcev. Taki ljudje so mnogo bolj navezani na naše podjetje.

V letošnjem letu smo preusmerili štipendiranje tudi v šolanje že zaposlenih delavcev. Ti ljudje so s svojim 10, 15 in več letnim delom v našem podjetju že dokazali, da nameravajo ostati, kjer so. Istočasno pa smo povečali število štipendij rednim slušateljem na različnih šolah tako, da štipendiram danes sledeče število slušateljev: fakultetna za naravoslovje in teh-

nologijo — kemijski oddelek 5 slušateljev; srednja tehnična šola — kemijski oddelek 2 slušatelja; ekonomska fakulteta 1 slušatelj; srednja ekonomska šola 5 slušatelji;

višja kadrovska šola — oddelek za kadre 2 slušatelja; višja kadrovska šola — oddelek za organizacijo dela 4 slušatelji; srednja tehnična šola — strojni oddelek 1 slušatelj;

STS — odd. za industrijsko oblikovanje 5 slušatelji. Skupaj 21 slušatelj.

Poleg tega pa še tovarna plačuje 2 slušateljem stroške tečajev nemškega jezika, administrativni, strojepisni in opekarski tečaj pa enemu slušatelju.

O. F.

Dopisujte

v naš list

Strokovna ekskurzija po KIL slikarna

(Nadaljevanje)

Slikarno za keramične izdelke lahko v osnovi razdelimo na:

- slikarno za podloščno slikanje (na biskvit);
- slikarno za nadloščno slikanje (na položene črepinje) in
- razne variante slikanja.

a) Slikarna za podloščno slikanje uporablja pri svojem delu kot osnovo oksidne barve raznih kovinskih baz. Poznani oksidi v tej zvrsti so pretežno kobaltov oksid, železov oksid, manganov oksid, kromov oksid in drugi obarvani kovinski oksidi. Po kemijsko izvršenih reakcijah v lošču, dajejo navedeni oksidi vsak zase značilno barvo, ki jo lahko nekoliko reguliramo z intenziteto ali pa s kombinacijo več vrst oksidov, ki se barvno dopolnjujejo in dodajajo značilni ton.

Navedene barve so uporabne za majoliko, fayanco, kamenino in delno tudi za porcelan, ki pa je vsled visoke temperature žganja nekoliko zahtevnejši v izbiri barv in se zanj mnogo več uporabljajo nadloščne barve in pigmenti.

Priprava podloščnih barv je v osnovi zelo preprosta, saj zadostuje, da dobro zmlato barvilo zmešamo z vodo in pripravljeno barvo nanašamo na biskvitne črepinje s čopičem tako, da z debelino nanešene barve in z njeno gostoto določamo intenziteto.

V naši tovarni dekoriramo podloščno v glavnem kamenino, ki jo pokrivamo s transparentnimi lošči, kar je pogoj za doseg lepih barv in odtenkov; mehko kamenino (kalksteingut), pa smo nekaj časa tudi loščili s transparentnimi lošči in jo barvali podloščno, tehnologijo izdelave artiklov v najrazličnejšem asortimentu, kot tudi tekoči trak, pa nam dirigira preorientacijo na nadloščno slikanje, ker je v izbiri barv ugodnejše, a je zato tudi precej dražje, ker zahteva tretje žganje.

Podloščne barve nanašamo tudi z brizganjem tako, da za gotov dekor (rože ali figure) izrežemo iz svinčne pločevine odgovarjajoče šablone, ki jih nastavimo na izdelek in preko njih brizgamo nekoliko razredčeno barvilo s pomočjo posebnih pištol, pritisk pa izvajamo s kompresorjem. Ko je artikel po barvan (lahko tudi z več barvami) ga pomočimo v lošč in normalno zgememo kot vse ostalo nebarvano robo. Podloščno smatramo tudi dekoracijo izdelkov, katere najprej pomočimo v lošč in nato na surov lošč nanesemo barve s čopičem, gobo ali brizganjem, nadaljni postopek pa je isti kot pri prej navedenem načinu barvanja.

b) Za slikanje na lošč (na žgan lošč) uporabljamo barvila, ki so tudi pigmenti, vendar so prirejeni tako, da je temperatura žganja dokaj nižja in doseže maksimalno 800 stopinj Celsiusa v zato posebej pripravljenih pečeh, ki so v pretežni večini tunnelskega tipa z več ali manj izvedenim kontinuirnim delom (mehanični transport s polži, tekoči trak iz posebne litine, valjni pogon itd.).

Pigmenti se pripravljajo v močno zmlatem stanju tako, da se jim dodajo razna rezistentna organska polnila, ki omogočajo gladek, tanek in enakomerni nanos in so v njih pig-

lo fina sita, ki imajo tudi do 16.000 očič na cm² (nylon) se s foto-tehniko in kemikalijami pripravljajo tako, da ostane na situ prostih le toliko očič kot to zahteva kontura slike, ki jo želimo prenesti na črepinje. Ko je sito tako obdelano, ga napnemo preko okvirja, pripravimo barvilo in posebno gumijasto postrgalo, nato položimo sito na izdelek, nanesemo s pritiskom postrgala barvilo preko luknjic, ki pustijo sledove barvila na lošču. Nadaljnji postopek je popolnoma isti kot pri klasičnem načinu dela z nadloščnimi barvami.

Za večjo produktivnost dela z



Nadglazurna slikarna s tekočim trakom

menti fino dispergirani. Omenjene organske snovi so razna olja, smole, balzami, firnež, terpentin itd. Barve se na lošč nanašajo s čopičem, gobo, brizganjem, peresom itd. Debelina sloja, gostota barvila in intenzivnost barve dajejo značilni ton, ki ga želimo imeti. Pomembno je omeniti, da mora biti površina lošča gladka, očiščena masti in ostale umazanije, sicer na takšnem mestu barva leze in se ne prijema dobro.

Na črepinje lahko slikamo prostoročno, s šablono, s stroji, ki so za takšno delo prirejeni, v naši tovarni imamo takšen stroj za žigosanje krožnikov. Stroj je angleške znamke »MALKIN« in je zelo produktiven.

Posebna in preciznejša tehnika nadloščnega slikanja je tako imenovani »sintetik«, zanj se uporabljajo nadloščne barve, vendar z razliko, da so izredno fino mlete in nato predelane z različnimi dodatki smol in balzamov v konsistenco paste. Ze-

nadloščnimi barvami pa se uela tudi v načinu sitotiska le, da se slikice prenaša na papir, ki je prepiran s kolodijem in omogoča, da se slikica po želji odmoči v vodi in nanese na del črepinje, ki to zahteva. Temu načinu slikanja pravimo delo z odlepki, ki je produktivnejše, čistejše in enostavnejše, ker pač lahko vsak laik prilepi slikico na črepinjo brez osnovnega znanja v slikanju. Takšna vrsta slikarije se uporablja pri serijskih izdelkih kot so spominki, lončki s slikami za otroke, krožniki itd. Poznamo dva osnovna načina nanašanja slike na črepinje, in sicer:

1. nanašamo tako, da je kaloidna plast nad sliko in zato prilepimo sliko na črepinjo in zato snemamo s prstom plast kalodija;

2. slika se nahaja nad kolodijsko plastjo, katero nekoliko pritisnemo na črepinjo nato pa sliko popeljeje (Nadaljevanje na 9. strani)

Strokovna ekskurzija po KIL

mo s prstom na črepinjo. (abzieg-bild in schiebebild).

V primeru, da so nadloščene barve rahle intenzitete, lahko le te še po nanašanju na črepinje posipljemo z barvnim prahom istega barvila, kar naredimo s prašenjem, vato, krtačo itd.

c) Med razne druge variante slikanja in pod druga barvila lahko zajamemo še vse možnosti, ki so na splošno v uporabi ali pa so si jih izmislili posamezniki ter so več ali manj uspešne.

Barvila, ki jih keramika in porcelan uporabljata, so še: barvial, ki bazira na disperznih kovinah v raznih oljih in balzami in so kemijsko predelana tako, da se v pečeh vrši redukcija do osnovne kovine in njene značilne barve, kot je to primer za zlato, srebro, platino, kadmij, železo in še druge kovine.

Barve se nanašajo s čopičem, peresom, gobo ali strojem, ki je prirejen za tako delo na osnovi žiga. Od navedenih »barv« se dobi v uporabo tekoča emulzija, v kateri je kovina fino dispergirana in je vsebina le-te med 6—15% čiste kovine. Barve so po tehnološkem postopku povsem take, kot ostale nadloščene barve le da so kar krepko drage in uvožene.

V naši tovarni in v ostalih keramičnih tovarnah se v zadnjem času mnogo uporabljajo barvila, ki so znana pod imenom »LYSTER«. Omenjene barve se uporabljajo na več načinov, kar pač močno zavisi od efekta, ki ga želimo doseči. Namaz se lahko doseže s čopičem, gobo, brizganjem in pri gladkih dekorjih je važno le, da je namaz kar najbolj enakomeren in, da je črepinja prosta maščob. V kolikor pa želimo doseči kakšne efekte, je potrebno barvilo po namazu prevleči še z dodatnim »efektnim« premazom, ki pa je lahko v dekorju ali tehniki cracquelirja (krakleja) ali marmoriera (marmorir), ki na lystru povzročata pri temperaturi ca. 200 stopinj vsak zase karakteristične efekte (vijuge in sence) kar izdelek močno poživijo in polepša.

SITI (Societa impianti termoelettrici industriali) peč iz Italije (Novara) nam omogoča s svojim kontinuirnim in čistim delom, da se pri barvanju dosežejo rezultati, ki so maksimalni v tem delu.

I. Z.



Benale industrijskega oblikovanja

V Moderni galeriji v Ljubljani je bil 9. t. m. odprt I. Bienale industrijskega oblikovanja. Na njem so razen jugoslovanskih izdelkov razstavljeni tudi lepo oblikovani izdelki iz Avstrije, Belgije, Italije Zvezne republike Nemčije, Demokratične republike Nemčije, Norveške, Poljske in Švedske. Anglija in Francija sodelujeta samo z fotografijami izdelkov.

Namen Bienala je, da jugoslovansko industrijo vzpodbuja k boljšemu oblikovanju serijskih izdelkov in s primerjavo njenih dosežkov z najboljšimi dosežki industrijskega oblikovanja v drugih deželah, dviga našo industrijsko proizvodnjo na mednarodno raven oblikovanja.

Skupno 19 različnih oddelkov obsega izdelke za opremo prostorov, in sicer: pohištvo, keramiko in porcelan, steklo, izdelke iz plastične mase, kovinsko posodje in pribor, lesene gospodinjske izdelke, gospodinske aparate, tekstil, svetilke, delno pa tudi telekomunikacijske aparate (radio, telefon). Poleg tega so razstavljeni še plakati, knjižne opreme in embalaža.

Razstavljeni izdelki so kvalitetno na zelo visoki stopnji. V primerjavi s tujimi razstavljalci, naši izdelki v finoci in čistoči zaostajajo. Je pa že tudi veliko naših izdelkov, ki so lepo oblikovani — toda v glavnem so to protitipi. Že na razstavi je bilo veliko povpraševanje za temi izdelki. Toda bojim se, da se bo tudi tokrat ponovilo isto, kar se dogaja po vseh uspešnih razstavah. Vse navdušenje in obljube se hitro pozabijo, protitipi še ostanejo nadalje protitipi, proizvajalci in trgovci pa



se še nadalje previdno držijo svojih starih artiklov, potrošniki, ki si hoče svoje stanovanje opremiti z dobro oblikovanimi industrijskimi izdelki pa ostane praznih rok.

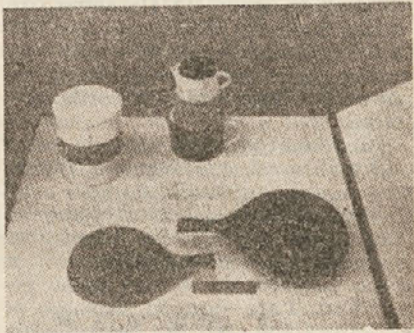
Zelo lepo oblikovane izdelke telekomunikacije je prikazala »Iskra« Kranj.

Od tujih razstavljalcev je švedska za nekaj let pred ostalimi. Njihove forme so res take, da se jih izplača pogledati. To pa niti ni tako

čudno, saj je Švedska že po vzgoji kadrov (oblikovalcev) ena vodilnih držav v svetu.

Keramika industrija Liboje sodeluje kot edini jugoslovanski predstavnik keramike s skledo z ročajem od jedilnega servisa 1563 (oblikovalec Knez).

Čim večja konkurenca in uvedba samopostrežnih trgovin sili industrijo, da svoje izdelke, če hoče obdržati trg, čim lepše in estetsko oblikuje. Analiza je pokazala, da je prodaja dveh kvalitetno istih izdelkov samo različno embaliranih zelo različna. Vsak si v svoji podzavesti



predstavlja da, lepši je zavitek, boljša je notranjost; lepša je steklenica, bolj privlačna etiketa, tudi vino ali liker je boljši. To velja za vse izdelke od zajemalke do radio aparata. Lepši je okvir, rajši ga postavimo v sobo in si že poprej predstavljamo, da ker je pač lepši, da je tudi kvalitetno boljši.

Prihajamo v dobo, ko je trg že dobro založen, potrošniki pa čedalje bolj zahtevni in si želijo čim bolj funkcionalne in estetsko lepe izdelke.

Večkrat pa se pripeti, da je v trgovini zares lep izdelek, toda ne trgovec in ne potrošnik ne vesta za kaj se kaj uporablja. To je krivda podjetja, da ne pošlje z artiklom tudi etikete s podatki za uporabo. Tekstil na primer, kjer ima vsaka srajca navodilo za pranje, likanje, sestavo itd.

Tako bi morali tudi pri nas obzložiti, slikovno prikazati, za kaj se uporablja jedilni servis, katera posoda za kaj služi in za kaj se še lahko uporablja.

V Jugoslaviji se industrija (večina) še premalo zaveda važnosti oblikovanja in embalaranja, kar se je pokazalo tudi z udeležbo na razstavi. Drži se starih preiskušanih artiklov in jo je strah dati na trg nekaj novega, ker še ne vedo za uspeh. Zadnji čas je, da tudi pri nas spregledamo in uvidimo, da so oblikovalci nujno potrebni in velike važnosti za industrijo. Za vzgojo in (Nadaljevanje na 10. strani)

Razstava novih izdelkov 1964

Tudi letos smo ob koncu meseca julija imeli interno razstavo novih izdelkov. Na letošnji je sodelovalo manj razstavljalcev, kot v preteklem letu. Tudi exponatov je bilo manj. S te strani ne moremo biti zadovoljni z uspehom razstave, kajti njen namen je bil ta, da bi sodelovalo čim večje število članov našega kolektiva.

Glede asortimana, ki je bil izložen, je treba povedati, da ta ni bil v celoti pripravljen v smislu prejšnjih dogovorov. Želja je namreč bila, da bi uvedli v proizvodnjo skupino vaz, ki si bodo stilno odgovarjale in bi imele svoje določene dekorje. V to smer sta šla samo tov. Šuler Franc in Rus Jože. Žal tudi ta dva nista dala večjih skupin vaz, vendar pa je pohvalno že to, da sta pokazala dobro voljo in storila vsaj toliko.

To pomanjkljivost smo na hitro odpravili v mesecu avgustu. Takrat smo namreč ugotovili, da smo ostali brez primerne asortimana za izložbo na Zagrebškem velesejmu. Na hitro smo se dogovorili, kaj je treba narediti, da to vsaj delno popravimo. Tiste vaze, ki so zanje že večletne tržne izkušnje pokazale, da dobro gredo v promet smo izdelali še v drugih velikostih. Tako smo dobili garniture vaz 122, 123, 129, 149, 161, 170, 189 in 190. Vse to je bilo zares pripravljeno v rekordnem času. S tem smo ponovno dokazali, kaj se da narediti, če so ljudje za to. To pot so res bili, saj so se od priprave dela do šefa proizvodnje, RO in vsi posamezniki v oddelkih, ki so bili za to zadolženi, za stvar zavzeli.

Že prva zanimanja kupcev, na Zagrebškemu velesejmu, za te nove garniture vaz so potrdile, da so predvidevanja o uspešnem plasmu točna.

Benale indnstrijskega oblikovanja

(Nadaljevanje z 9. strani)

skrb teh kadrov bo potrebno več razumevanja in vsestransko pomoč. Nuditi jim možnosti, da bodo seznanjeni z novostmi doma in v tujini, prirejati razne seminarje in razstave. To je povedal predsednik I. Bienala in se z njim tudi strinjam. V glavnem pa bi vsako podjetje moralo skrbeti za vzgojo in napredek svojih kreatorjev in jim pomagati pri delu; ne tako kot doslej, ko imajo majhno vlogo in zelo majhne možnosti razvijanja in seznanjanja z novostmi. Obravnavajo se pa tako, da bi bili vse drugo prej kot kreatorji, posebno če gledamo po zaslužku in ostalem. Tako je vsaj v naši tovarni, ki je kar se tega tiče, na najslabšem mestu.

Drugi razstavljalci so za interno razstavo pripravili posamezne skledde za sadje, vaze, artikle za suvenirje in figure.

Na področju figur smo najbolj revni. Pri nekaterih so zamislili zelo odlične in bi lahko prišle v poštev tudi kot artikli za suvenirje (osliček), vendar bi jim bilo treba dati oblikovno več estetskega izgleda.

Na letošnji razstavi je bilo odkupljeno vsega 10 izdelkov po 10.000 din.

1. Dekor TR 57
2. Vaza št. 188
3. Pepelnik 2713
4. Garniture vaz 189
5. Skleda 1425
6. Vaza 190
7. Suvenir 191
8. Figura 2886
9. Vaza 192
10. Skledi 610 in 612 v kobaltu

Lastniki odkupljenih izdelkov imajo poleg odkupa še pravico do nagrade. Toda samo pet najboljših. Kdo je najboljši, bo odločil trg. Vse odkupljene izdelke bomo dali v proizvodnjo in enoletni promet bo merilo za podelitev nagrad. Višina nagrade bo omejena, izračunana pa bo v procentu po naslednji lestvici:

1. Pri izdelku z novo obliko in novim dekorjem 1% na promet.
2. Pri izdelku samo z novo obliko 0,64% na promet.
3. Pri izdelku samo z novim dekorjem 0,36% na promet.

KONFERENCA MLADINSKE ORGANIZACIJE

V sejni sobi podjetja je imela mladinska organizacija svojo letno konferenco. Na žalost moramo ugotavljati, da je bila udeležba zelo slaba. Po poročilu, ki ga je podala dosedanja predsednica mladine tov. Tomšič Jelka, je imela mladinska organizacija tekom leta 4 sestanke na katerih so razpravljali o delu organizacije in si postavili določene naloge, vendar so bile te naloge le delno izvršene.

Tako je bilo med ostalim veliko govora o ustanovitvi kluba mladih proizvajalcev, vendar niso uspeli, ker ni bilo dovolj zanimanja za izvedbo tega načrta.

Član občinskega komiteja LM je na podlagi poročil in diskusije, ki se je razvila po poročilu, dal določene napotke in priporočila za izboljšanje dela mladinske organizacije. Med ostalim poudaril, da bo potrebno, da se mladina bolj upošteva in da se ji pokaže pravilna pot. Potrebno bo, da se bodo mladinci bolj zanimali za samoupravljanje in proizvodnjo in s svojimi zdravimi predlogi prišli do veljave. Pri splošni razpravi se je ugotovilo, da bo

Pri izdelkih za suvenirje s tuji mi odlepki se obračuna samo oblika.

Torej vsi razstavljalci se imajo pravico potegovati za nagrado. Hotela pa bi opoziriti še na nekatera dejstva, ki lahko vplivajo na prodajo. Gre za vprašanje, kako bodo kupci sprejeli posamezne izdelke. Na nje avtor izdelka ne more vplivati. Kot je bilo rečeno, bodo v proizvodnjo dani vsi izdelki, tisti ki ne bodo šli v promet, pač samo enkrat. Tisti izdelki, ki pa bodo prodani, bodo postali reden proizvod. Tu lahko avtor mnogo naredi, da bo promet večji. Predvsem naj skrbi, da bodo modeli pravočasno pripravljene, kontrolira naj izdelke v proizvodnji, spremlja slikanje in kontrolira, če je njegov izdelek izločen v komercialnem oddelku, če so potniki dobili vzorce itd.

Vsako naj skrbi, da bo njegov izdelek v redni proizvodnji vsaj tako dober, kot je bil na razstavi.

Na tem mestu bi še enkrat rada opozorila razstavljalce, da naj skrbijo za svoje izdelke, če so se odločili tekmovati za nagrado. Pri novih izdelkih skrbite, da bodo modeli pravočasno narejeni, za dekorje pa, da bo za njihovo proizvodnjo vse pripravljeno v oktoberskem planu proizvodnje so zajeti skoraj vsi novi izdelki in dekorji, zato pripravimo, da jih spremljate.

V naslednjem letu pa bomo lahko že ugotovili, kdo je bil prvi in verjetno tudi, zakaj prav ta. G. M.

potrebno vsestransko analizirati vzroke za nedelavnost mladinske organizacije in ji dati vso pomoč pri delu. Delni vzrok za nedelavnost je sicer razkropljenost mladincev iz območja podjetja, vendar bi se moral najti način kako pritegniti mladince, da bi kljub temu bili delavni v organizaciji.

Na tej konferenci je bil izvoljen nov odbor, v katerega so bili izvoljeni naslednji:

1. Skrjanc Milica
2. Pražnikar Zdenka
3. Cvikel Milica
4. Jegrešnik Marija
5. Baloh Majda
6. Zore Jožica
7. Toplak Stefan
8. Sket Avgust
9. Dosedla Štefka
10. Uranjek Henrik

Splošni zaključek konference je, da se delo organizacije poživi ter da odboru pomagajo vsi člani, kajti ne moremo se strinjati z mišljenjem, da je samo od predsednika odvisno delo organizacije.

Rel.

Prva pomoč v podjetju

Že dvajset let se ukvarjam z prvo pomočjo v našem podjetju. Toda bile so težave že ob prevzemu tega dela in so še iste dandanes. To predvsem zaradi tega, ker nimamo posebne sobe, ki bi bila opremljena s potrebnim materialom za nudenje prve pomoči. Spomnimo se kakšni primeri so bili, ko je bilo zaposlenih nekaj takšnih oseb, ki so imele različne napade bodisi živčne, epileptične itd. V kakšnih težavah se takrat znajdeš, ko ni primerne prostora, da bi bolnemu človeku lahko nudil najnujnejšo pomoč. Zelo neprimerno je bilo, ko smo morali bolnika z napadom, prenašati na nosilih po tovarniškem dvorišču iz enega kota v drugi, poleg tega pa je okrog bolnika mnogo več ljudi, kakor je potrebno. S tem hočem povedati, da ti ljudje povzročajo samo težave in ovirajo pri nujenju prve pomoči, drugi pa imajo tudi razne pripombe, ki sploh ne spadajo k prvi pomoči, ampak lahko bol-

niku stanje še poslabšajo. Obenem pa tudi zaradi radovednežev trpi proizvodnja. Mnenja sem, da bi bilo potrebno misliti na to, da bi se takšna soba uredila, seveda ko bo to možno. Mislim, da bi bila najboljša mala pisarna, kjer se opravljajo še druga dela in se obenem vzdržuje red v tem prostoru. Sedanji način nujenja prve pomoči nikakor ni zadovoljiv in primeren. Prvič zadi tega, ker nas je veliko skupaj v enem prostoru in ne prenese vsak kri ponesrečenca. Še manj zadovoljivo je stanje po oddelkih, kjer so zaradi HTV predpisov nameščene omarice za prvo pomoč. Te omarice pa lahko vsak odpira in nudi prvo pomoč, obenem pa se nekateri okoriščajo s sanitetnim materialom. Mnogokrat sem že bila v zadregi zaradi drugih, ker so nestrokovno nudili prvo pomoč. Prvo pomoč naj nudi tisti, ki je za to sposoben, ne pa tisti, ki nima pojma. Saj s tem napravi ponesrečen-

cu več škode kot koristi. Vsled neznanja lahko povzročiš daljše posledice. Pripominjam, da je v zvezi s tem premalo discipline in premalo odgovornosti za nabavljeni sanitetni material te rnezadovoljivo znanje o nujenju prve pomoči. Zdi se mi, da bi bilo pametno tiste ljudi, ki so naredili tečaj za prvo pomoč namestiti tako, da bi oni odgovarjali za te omarice in nudili ob potrebi tudi pomoč ponesrečencu.

Če bi bilo vse to organizirano v pravem smislu, bi imelo podjetje mnogo manj stroškov za nabavo sanitetnega materiala. Obenem naj še opozorim vse člane kolektiva, da naj iščejo prvo pomoč pri za to usposobljenih ljudeh, zelo napak je, da namesto, da bi šel k tistemu, ki je za to določen, drugi poskušajo odstraniti poškodbo. Zato se v bodoče vedno ob pravem času in k pravemu obrtniku za prvo pomoč, ker bo manj težav za vas in za tiste, ki vam bo pomagal. J. C.

Letne konference SZDL

1. Letošnjo jesen poteče dvoletna mandatna doba za vsa vodstva krajevnih organizacij SZDL. Naloge in problemi, ki so se v tem dvoletnem delovnem obdobju postavljali pred krajevne organizacije SZDL so bili družbeno izredno pomembni in tudi politično dokaj zahtevni (ustavna razprava, razprava o statutih, skupščinske volitve, akcije za pomoč Skopju itd.). Poleg tega so se vodstva krajevnih organizacij srečevala še z vrsto drugih družbeno političnih problemov, ki so se javljali kot aktualni in pereči, bilo v mejah kraja, občine in širše družbene skupnosti.

Od 14. do 28. novembra se bodo vršile konference krajevnih organizacij SZDL po posameznih krajih naše občine, ki so nedvomno izrednega pomena. Na njih se mora dati temeljit obračun doseganega dela in nakazati nekatere aktualne družbenopolitične probleme.

Da bodo konference čim bolj plodne je potrebno, da se jih udeleži čim širši krog članstva. Pri tem mora pomembno vlogo odigrati tudi sindikalna podružnica v podjetju, saj ji ne more biti vseeno, kako se rešujejo problemi članov delovnega kolektiva v krajevnih merilih. Nekatera zelo važna vprašanja, o katerih bo potrebno spregovoriti na konferenci, je odnos krajevna skupnost — delovna organizacija, vprašanje otroškega varstva, stanovanjske izgradnje itd. V zadnjem obdobju opažamo, da se člani kolektivov delovnih organizacij pasivizirajo pri delu v krajevnem

merilu. To nam tudi potrjuje slaba udeležba na zborih volilcev.

Smatramo, da so vprašanja, ki se rešujejo v krajevnem merilu življenjskega pomena za slehernega proizvajalca. Zaradi tega je tudi potrebno, da se predstoječih konferenc udeleži sleherni občan — član Socialistične zveze in da da pobude za široko dogovarjanje in razpravljanje o posameznih vprašanjih.

2. Na zasedanju Občinske skupščine, ki je bila 6. oktobra 1964 so poleg ostalih vprašanj s področja kulture, prosvete in telesne vzgoje razpravljali tudi o kadrovskih vprašanjih. Povzemamo nekatere važne ugotovitve s tega področja.

Analiza o štipendiranju in stanju kadrov v delovnih organizacijah je nakazala nekatere pozitivne in tudi negativne strani. Razveseljiv je podatek, da se je število izrednih slušateljev na različnih šolah dvignilo od lanskega leta s 121 na 222. Prav tako je tudi število kadra z višjo in visoko izobrazbo naraslo v tem času od 73 na 98 ali za 25.

Kljub nekaterim pozitivnim kazateljem pa se opaža s strani delovnih organizacij vrsto pomanjkljivosti s tega področja. Dejstvo je, da nekatera podjetja še vedno premalo štipendirajo. Pri tem pa se ne misli samo na obrtna podjetja, ampak tudi na nekatere ostale delovne organizacije, kjer tudi sedanje stanje kadrov ni zadovoljivo in tudi vprašanje izrednega študija ni najboljše rešeno.

Ko poročilo ugotavlja, da se je od

leta 1963 pa do leta 1964 povečalo število fakultetno izobraženega kadra za 21 moramo pri tem pripomniti, da je do tega povečanja prišlo zlasti pri KK Žalec, kjer pa so všteti tudi ostali obrtni izven naše občine (ja 16) in da se je število povečalo za dva pri tovarni nogavic in zdravstvenemu domu Žalec ter za enega pri Agroservisu Sempeter. Vse ostale delovne organizacije pa imajo isto število teh kadrov ali pa beležijo celo zmanjšanje.

Tudi s podatkom, da se je višina štipendij povečala za 2.400 din v povprečju, nikakor ne moremo biti zadovoljni, saj vemo, da so bile v preteklem letu štipendije že itak nizke in da je v zadnjem času prišlo tudi do povečanja življenjskih stroškov. Na drugi strani pa ugotavljamo, da posamezne delovne organizacije niso porabile niti 1% od bruto OD za izobraževanje, kar je vsekakor dokaz slabe kadrovske politike.

Poleg naštetih slabosti pri štipendiranju je bilo poudarjeno tudi to, da večina delovnih organizacij nima pravilnika o štipendiranju, kjer bi bili urejeni kriteriji glede stimulacije študenta pri študiju, prav tako pa tudi to, da premalo razmišljajo o kreditiranju, saj je to vprašanje urejeno le pri KK Žalec in Občinski skupščini Žalec. Poleg tega je bilo na zasedanju ugotovljeno, da precejšnje število delovnih organizacij nima rednih stikov s štipendisti med šolskim letom in da nima urejenih programov prakse. Ob. o.

NESREČE V PODJETJU POSLOVILI SO SE OD KOLEKTIVA

Puhič Marija

Delavka pri oblikovanju okroglih samotnih kopic na stroju je odšla v drug oddelek. Puhičeva je v njeni odsotnosti začela oblikovati papice. Nekoliko kopic je že izoblikovala. Pri oblikovanju ene pa je dobila mezinco desne roke med vrteče vreteno in oblikovalno matrico ter si ga poškodovala.

Mlinarič Anton

Po končanem nadurnem delu se je peljal s kolesom domov. Sto metrov od križišča v Petrovčah mu je pripeljal nasproti avtomobil, ki ni zasenčil luči. Mlinarič je zapeljal s cestišča, zadel v obcestni kamen, padel in si poškodoval glavo.

Turnšek Elica

Pri oblikovanju krožnikov na avtomatu št. 2 se ji je zdobil mavčev model. Vrteče dodajalno vreteno ji je vrglo del modela v levo roko. Roko si je poškodovala pod zapestjem.

Silih Martin

Vozil je opeko iz naravne v umetno sušilnico. Dvigalna ročica na visokem Keller vozičku ni bila dobro nameščena v ležišču in se je sama sprožila. Pri tem je udarila Siliha po glavi.

Rehar Danica

Pri dodajanju suhe opeke je stala na železniški rešetki. Ko se je na rešetki obrnila, je dobila nogo v odprtino na rešetki in si jo poškodovala.

Dravec Terezija

V času od 3. do 16. 9. 1964 se je dvakrat poškodovala. Prvič ji je na nogo podla opeka. Drugič pa ji je sodelavka spustila opeko po lesenem žlebu, roke ni mogla pravočasno odmakniti in si jo je poškodovala.

Rom Maks

Zaradi treslajev se je odprl pokrov za tesnenje olja v reduktorju. S sodelavcem sta pokrov pritrdila. V reduktor je bilo treba še naliti olja. Ko je Rom stopil na zaoljen betonski podstavek črpalke, da bi lažje nalil olje, mu je nenadoma spodrsnilo. Z roko je udaril po črpalke in si poškodoval sredinec desne roke.

Feldin Anica

Na slabi cesti, posuti z debelimi kamni ji je dvokolo nenadoma spodrsnilo. Padla je in si poškodovala levo roko.

Rogl Jože

Peljal se je z dela domov. Ko se je peljal po klancu navzdol, mu je padla veriga z dovokolesa in zato ni mogel zavirati. Na ostrem ovinku je zaradi prevelike hitrosti padel in se poškodoval. MF

Tov. Drnovšek Stefka je bila zaposlena v strugarni celih 19 let. V preteklem letu pa je hudo zbolela na hrbtenici in so jo začasno invalidnsko upokojili. Vsi tovariši jo poznamo kot vestno in pridno delavko in želimo, da bi se ji zdravje izboljšalo in da bi se lahko zopet vrnila med nas.

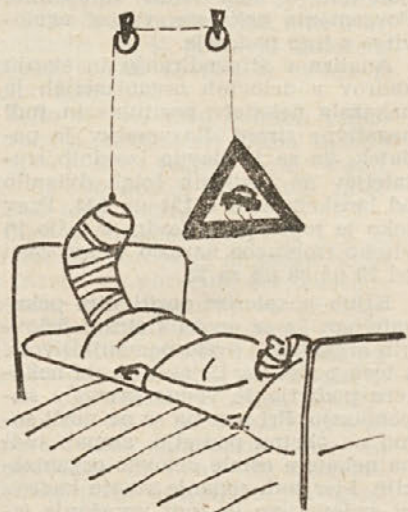
Tov. Reberšak Greta je bila zaposlena v našem podjetju celih 19 let. Največ je delala pri predornih pečeh. Pri svojem delu je bila zelo vestna in marljiva. Vsi sodelavci ji želimo, da bi svoj zasluženi pokoj uživala zdrava še mnogo let.

SD

HUMOR



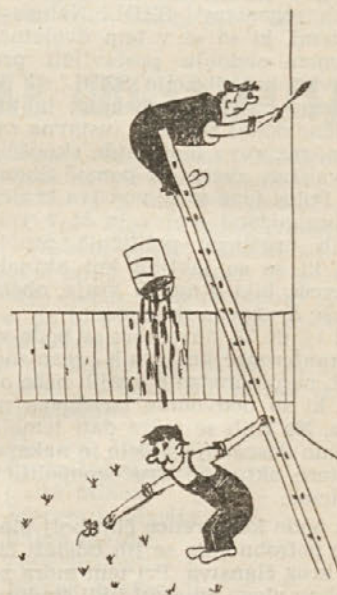
Oprostite! Mislil sem, da je vaša žena.



Brez besed



Ropar žensk



Štiriperesna detelja! Ta prinaša srečo.

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