

ZELEZAR

JESENICE, 28. NOVEMBRA 1959
16. ŠTEVILKA I LETNIK

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA ŽELEZARNE JESENICE

Janez Rozman

Proizvodnega programa v oktobru nismo izpolnili

Železarna Jesenice je v mesecu oktobru izpolnila proizvodni program 98 %, blagovna proizvodnja pa je bila dosežena 92,4 %. Proizvodnega programa niso izvršili naslednji obrati: visoke peči, martinarna. Zaradi redukcije električne energije pa še: elektro peč, valjarna 2400, žična valjarna in žičarna.

Visoke peči: Proizvodnja groblja je narasla za 10 ton/24 ur in sicer zaradi manjših zastojev in večjega forsiranja peči. Poraba normalnega koksa pa je narasla za 65 kg/t in sicer zaradi slabšega vložka in velikega forsiranja peči. Zastoji so bili v tem mesecu minimalni 0,16 %, kar je nekoliko izjemen primer.

Martinarna: Vlito je bilo 434 t. Obratovalo je 6 peči, izplen je bil dosežen z 89,3 %. Od celotne proizvodnje je bilo izdelano 48,71 % ingotov, 34,27 % bram, 16,75 % gamsov in 0,29 % jekla za livarno.

Elektro peč: Zaradi redukcije električne energije peč I ni obratovala 273 ur in peč II 227 ur. Izplen je bil dosežen 92,5 %.

Težka proga: Obratovalni čas je bil izkoriščen 85,4 %. Proizvodnja na uro učinkovitega delovnega časa je znašala 21,2 tone. Izplen je bil dosežen 80,6 %.

Lahke proge: Obratovanje je potekalo normalno brez redukcije električne energije. Proizvodnja na uro učinkovitega delovnega časa je znašala na progi Ø 450 — 6,7 ton/h, na progi Ø 340 — 3,7 t/h in na progi Ø 230 — 3,1 t/h. Izplen je bil dosežen 91,5 %.

Žična valjarna: Zaradi pomanjkanja električne energije proga ni obratovala 141 ur. Izpad proizvodnje so nadomestili z normalnim nedeljskim obratovanjem. Obratovalni čas je bil izkoriščen 86,2 %. Proizvodnja na čisti čas valjanja je znašala 9,2 t/h.

Valjarna 2400: Zaradi redukcije električne energije je bilo izgubljenih 171 delovnih ur. Obratovali so le s krožno pečjo; potisna peč je bila od 19. oktobra pa prav do konca meseca v generalnem remontu. Proizvodnja na uro učinkovitega delovnega časa je znašala 14,1 t/h, pri povprečni debelini pločevine 12,6 mm. Izplen je bil dosežen s 65,4 %. V mesecu oktobru je bila odpremljena največja količina kotlarske pločevine.

Valjarna 1300: Kljub redukciji električne energije je bil plan dosežen in to zaradi velike količine (zaloge) medfazne proizvodnje. Proizvodnja na uro učinkovitega delovnega časa je znašala 2335 kg/h. Na progi je bila dosežena rekordna proizvodnja valjane pločevine 4084 ton, in to zaradi valjanja širokih formatov z valji 1500 mm. Ravno tako je bila izdelana rekordna količina dinamo pločevine nad 400 ton.

Jeklovlek: Proizvodni program je bil presežen. Skupni obratovalni čas je bil izkoriščen s 65 %, od tega odpade na efektivni obratovalni čas 86 %, 14 % pa so znašali zastoji. V brusilnici ni bil izdelan predpisani asortiman zaradi tehničnih ovir.

Hladna valjarna: Proizvodni program je bil presežen kljub temu, da je obrat 11 dni obratoval zaradi redukcije električne energije samo z nočno izmeno; zato se je občutno zmanjšala nedovršena proizvodnja. Izplen je bil dosežen z 90,62 % in je bil za 2,86 % višji od povprečja lanskega leta, kar pa tvori rekord. Ravno tako je bil dosežen rekord v storilnosti, saj je bil presežen za 7,41 kg več kot je

IZVRŠENJE OPERATIVNEGA PLANA ZA MESEC OKTOBER 1959

Obrat:	Proizvodnja skupna %	blagovna %
Visoke peči	99,5	—
Martinarna	99,7	—
Elektro peč	76,7	—
Težka proga	102,2	100,2
Lahke proge	103,2	87,8
Žična valjarna	98,6	182,5
Valjarna 2400	70,9	71,4
Valjarna 1300	102,1	102,1
Jeklovlek	107,7	107,7
Hladna valjarna	106,3	106,3
Žičarna	92,6	98,0
Želblarna	104,5	104,5
Cevarna	105,6	105,6
Elektrodni odd.	136,9	136,9
Livarne	113,9	—
Opekarna	107,1	144,0
Skupaj	98,0	92,4

Jože Neuman

Ali je kontrola kvalitete potrebna?

V eni izmed zadnjih števil »Železarka« je izšel članek, ki govori o kvaliteti in problemih kvaliteten kontrolorjev. V zadnji številki »Železarka« pa je v članku »Kako napreduje reorganizacija podjetja« nekaj vrstic, ki poudarjajo nujnost obratovanja v smislu celotne reorganizacije podjetja, tudi sistem dela bodoče službe kvalitete kontrole (OTK). Torej vprašanje kvalitete kontrole ni nekaj novega, vendar se v obratih še najdejo člani kolektiva, ki ne bi mogli na postavljeno vprašanje v naslovu, brez dvomov odgovoriti pritrdilno. V dopolnitev tema člankoma dodajmo še nekaj nalog in principov izvrševanja kvalitete kontrole, z namenom, da se bolje seznanimo s to važno funkcijo dela v sodobno organizirani proizvodnji.

Kvalitetna kontrola mora imeti v vseh obratih v principu isti cilj. Opravi se mora na najenostavnejši način. Z najmanjšimi stroški kontrole je treba doseči zanesljive rezultate. Uvede se tudi najnovejšo evidenco za vrednotenje kvalitete. Rezultate kontrole je potrebno prikazati vsem zainteresiranim pravočasno. Le na ta način dosežemo največjo korist.

bilo povprečje lanskega leta. Dne 16. oktobra je bil uradni pregled proge za izdelavo bele pločevine. Dne 20. oktobra pa je bil ob 13. uri izdelan prvi trak bele pločevine.

Žičarna: Obrat je od 16. do vključno 28. oktobra obratoval samo z nočno izmeno in to zaradi redukcije električne energije. Storilnost brez mojstrov je znašala 105,43 kg/h/m in je bila za 1,03 kg višja od povprečja lanskega leta. Izplen pa je bil dosežen s 97,42 % in je bil za 0,78 % višji od povprečja lanskega leta.

Želblarna: je v žičnih izdelkih preseglala proizvodni program za 4,5 %. Storitev v želblarni je znašala 73,15 kg/h/m in je bila za 1,26 kg boljša od povprečja lanskega leta. Bodeče žice JOWO je bilo izdelano za izvoz 48,2 ton.

Cevarna: Obratovanje je bilo normalno. Izplen je bil dosežen z 92,3 % in je bil za 0,36 % višji od povprečja lanskega leta. Storilnost enotne vrste na delovno uro je znašala 52 kg in je bila za 7,3 % višja od povprečja lanskega leta. Za izvoz je bilo odpremljenih 866 ton cevi.

Elektrodni oddelk: Zaradi izdelave ugodnih dimenzij pri oplavljenih elektrodah je bila dosežena rekordna proizvodnja 507,9 t in tudi istočasno dosežena rekordna proizvodnja v vseh izdelkih elektrodnega oddelka v teži 595,7 t.

Livarne: Proizvodni program je bil presežen.

Opekarna: Proizvodni program je bil presežen za 7,1 %.

Prvenstveno si moramo biti na čistem, da kontrola kvalitete ni produktivna in se jo v najboljšem primeru smatra samo kot pomoč proizvodnji. Osnovni pogoj je, da se vsak član kolektiva, ki je odgovoren za svoj proizvod, zaveda pomena kvalitete proizvodnje. Če ta pogoj ni izpolnjen, ima oddelk za kvaliteto kontrolo v podjetju slab položaj. Smatrati se jo začne kot nekaj balast v podjetju, sestavljen od ljudi, ki namerno gredo za tem, da iščejo napake zato, da bi

Vsem bralcem
Železarka
čestitamo ob
Dnevu republike

Uredništvo



Ob 16-letnici Republike

Dne 29. novembra 1943 so se v Jajcu sestali napredni predstavniki jugoslovanskih narodov in so državnoopravno odločili o pridobitvah narodnoosvobodilne vojne proti okupatorju in njegovim pomagačem. To je bil AVNOJ, ki je dal pridobitvam narodnoosvobodilne vojne revolucionarne državno-pravne temelje. Na teh temeljih je bila zgrajena nova Jugoslavija. AVNOJ je uzakonil ljudsko oblast, dal je njenim sklepom zakonsko veljavo. Ta ljudska oblast je takrat že obstajala v praksi kot vojna oblast, bila je to oblast KPJ in Ljudske fronte, oblast Narodnoosvobodilnih odborov in Nacionalnih svetov. Ta oblast je bila takrat ljudska zato, ker jo je prevzemal nov nosilec — razred delavcev, kmetov in naprednega izobraženstva.

Revolucija pa, ki je našla svoj izraz v novembrskih sklepih, je v ljudski oblasti živela dalje. Človek, ki je bil nosilec te revolucije, ki je zanjo vse tvegval in v povojni dobi mnogo žrtvoval, se ni odpovedal socialističnim sestavinam ljudske oblasti, za katere se je bojeval, osvoboditvi od izkoriščanja, osvoboditvi od sistema, da ne odloča o namembni in uporabi proizvoda svojega dela, skratka temu, kar je bilo geslo med narodnoosvobodilno vojno: »Boljše življenje za delovnega človeka, ki si ga sam določa in ustvarja in kar je bilo temeljni namen ljudske oblasti, uzakonjene 29. novembra 1943. leta.« Zato je dosleden in naraven, še vedno revolucionaren razvoj socialistične družbe in njene glavne organizacije, države moral kreniti naprej, potem ko so bile pridobitve zavzete in zavest ljudskih množic

močno razvita in utrjena. Država kot glavni nosilec ljudske oblasti je dosledno marksističnemu načelu sedaj morala izročiti neposredno ljudstvu tisti del oblasti, ki v sedanjosti dobi ni več nujen in ga prenesti na samo družbo, to je na delovne ljudi.

Ta proces demokratizacije in decentralizacije pa je hkrati vnesel v zakladnico socializma nove pridobitve. Ustvaril je državni in družbeni sistem socialistične demokracije.

Prvo dejanje je bila izročitev proizvodnih sredstev iz rok državnih organov v roke proizvajalcev samih. »Delavsko upravljanje« je bilo najpomembnejše od tiste vsebine ljudske oblasti, ki je bila v novembrskih sklepih z razredno pripadnostjo njenih nosilcev samo nakazana.

Sistemu samouprave v gospodarstvu je sledil sistem politične samouprave v vseh politično teritorialnih enotah, v občini, okraju, republiki in federaciji, ko so bile prenešene navzdol bistvene pravice kot samouprave najnižjih enot. Tako je bil ustvarjen tip socialistične komune. Z zborom proizvajalcev pa je dobil delavski razred še tretjo temeljno svobodo, namreč to, da odloča skupno z gospodarsko organizacijo o namembni in uporabi proizvoda, ki ga ustvarja.

Tako se nadaljuje ta demokratizacija: KPJ postane Zveza komunistov, ki naj bo motor, voditelj novega družbenega dogajanja med samimi množicami. V SZDL se ljudska volja in interesi manifestirajo z aktivizacijo množic. V zborih volivcev naj državljani sami uveljavljajo svoje komunalne pa tudi politične poglede.

SN



S konference TK LMS Železarne Jesenice

Jože Vindišar

Pri reševanju družbenih vprašanj naj sodeluje tudi mladina

Kakor vsako leto, tako so se tudi letos, dne 12. novembra popoldne zbrali v Delavskem domu mladinski predstavniki iz vseh obratov naše Železarne in imeli svojo letno konferenco. Poleg delegatov so bili navzoči predstavniki TK, ZK, sindikata, delavskega sveta, upravnega odbora in Občinskega komiteja LMS. To letno skupščino so pozdravili tudi mladinski predstavniki iz drugih industrijskih krajev: Zenice, Štor, Raven, Celja in Tržiča.

Iz poročil predsednika, sekretarja in blagajnika je bilo razvidno, da je mladinska organizacija v našem podjetju dosegla lepe uspehe.

Vse mladinske akcije, proslave, predavanja itd. je v počastitev 40. obletnice KP in 90. obletnice Železarne delavska mladina zadovoljivo izvedla in z udeležbo pokazala svojo zavest. V tem letu je bilo sprejetih v mladinsko organizacijo našega podjetja veliko novih članov, tako da je sedaj malo mladih delavcev, ki še niso organizirani. Prav tako je veliko mladincev na predlog TK LMS oziroma posameznih aktivov vstopilo v vrste ZK. V poročilih je bilo veliko govora o delu kluba mladih proizvajalcev, v katerem so mladinci imeli možnost spoznati družbeno samoupravljanje podjetij. Po poročilih so se udeleženci v živahni in obširni razpravi razgovarjali o uspehih oziroma neuspehih. Predvsem so iznesli še veliko nerešenih problemov, na katere naletava današnja mladina. To so, kratko rečeno, sami problemi, ki se tičejo celotnega družbenega samoupravljanja pri nadaljnji graditvi socializma.

Iz šamotarne

V dneh od 1. 10. do 6. 11. smo izvedli splošen tečaj za polkvalificirane delavce. Posebalo ga je 25 članov kolektiva, od tega 8 žensk. Tečajniki so predelali tehnološki proces proizvodnje opeke, kakor tudi vrste opeke in načine uporabe. Posebno pozornost je spored tečaja posvetil kakovosti proizvodov, opisu delovnih mest, kakor tudi računstvu in slovenščini.

Zelo dobre uspehe so tečajniki dosegli pri zaključnih izpitih v tehnologiji proizvodnega procesa, v uporabnosti izdelkov in v osnovnih računstvu. Tečaj, ki ga je vodilo obratovodstvo šamotarne, je vsekakor dosegel svoj namen, kar je razvidno že iz izjav tečajnikov in želja članov kolektiva, naj bi take tečaje v bodoče še prirejali.

Za leto 1960 je v načrtu tečaj za kvalificirane delavce, seve, če ne bo glede tečajev drugih navodil. Tečaj za polkvalificirane delavce je lani in letos opravilo 45 delavcev in delavk iz našega obrata, kar je okoli 30% delavstva šamotarne.

Roman Stana

Večkrat je naziranje starejših sodelavcev o mladini popolnoma zgrešeno, češ, kaj bo mladina reševala družbene probleme, ko pa nima dovolj izkušenj. Poleg tega se še vedno dogaja, da imajo starejši delavci premalo razumevanja za mlajše, ki se zanimajo in imajo nad seboj enake probleme in želje kot starejši. Kajti stari sodelavci so bili, žal, mladi takrat, ko je bilo naše podjetje pod kapitalistično oblastjo in nihče od njih ni vedel, oziroma ni smel vedeti, kaj pomeni delavsko samoupravljanje. V sedanjem socialističnem vodenju gospodarstva pa je vse drugače. Vsi vemo, da vsa podjetja pripadajo družbenemu samoupravljanju. V naši Železarni je zaposlenih okoli 1160 mladincev in mladink, kar pomeni, da prav ta-

ko mladi ljudje mnogo prispevajo k dvigu in kvaliteti proizvodnje. Tudi mlad človek ima večkrat dobre zamisli v prid skupnosti. Vsekakor pa moramo misliti tudi na bodočnost, saj nam današnji razmah dela kaže, da nismo več daleč od tega, ko bodo ravno ti mladi delavci zamenjali starejše. Zato je dolžnost vseh starejših v našem kolektivu, da vsestransko pomagajo mladini, da bo čimprej dosegla enako kvalifikacijo in sposobnost pri delu.

Iz nadaljnjih razprav je bilo vidno, da želi mladina v bodoče imeti svoje zastopnike na sejah delavskega sveta in upravnega odbora, v sindikatu itd. kjer bi skupno iznašali oziroma reševali razne probleme našega podjetja in družbe.

24. in 25. redna seja UO

Na 24. redni seji dne 4. novembra 1959 je UO naše Železarne razpravljala o poročilu bilančne komisije OLO Kranj o pregledu zaključnega računa za leto 1958, dalje v poročilu inventurnih razlik ter o poročilu 9-mesečnega finančnega obračuna. Ta poročila je UO sprejel v celoti, jih potrdil ter odobril, da se jih predloži CDS na njegovem 20. rednem zasedanju.

Skupaj z 9-mesečnim poročilom smo na tej seji, prvič v ustaljenem delu UO, pretresali proizvodne stroške po obratih. Pregled proizvodnih stroškov po posameznih obratih, pa celo po posameznih fazah, bo odlično služil kot temelj pri uvajanju nagrajevanja po enotah proizvoda. Prav tako bo ta pregled dobro služil pri uvajanju nove organizacije naše Železarne, v kateri so predvidene 4 ekonomske enote.

UO je v zvezi s tem pregledom sklenil, da se ta predvsem dostavi obratom, da obratovodstva na sestankih, ki jih organizira gospodarsko računski sektor, o njem razpravljajo, preden ga bo obravnavala na zasedanju DS. Na zasedanju DS se ne bi obravnavali proizvodni stroški po obratih kot celota, temveč bi obratovodstva tolmačila le prekomerna odstopanja.

Na 25. redni seji dne 9. novembra 1959 pa je UO razpravljala o tekoči problematiki in o posameznih prošnjah. Med drugimi je sprejel tudi naslednje sklepe:

— Izvozni oddelek je nakazal probleme, ki jih imamo s prodajo naših elektrod in pocinkane IOWA žice zaradi naših nekonkurenčnih cen na zunanjem tržišču. UO je sporazumen, da se za te izvozne proizvode postavi takšna cena, da se bodo proizvodni plasirali in si tako zagotovili zunanje tržišče ter ga obdržali. Razlika, ki bo na ta način nastala med ceno domačega tržišča in doseženo dinarsko vrednostjo izvoza, pa se bo pokrila s pozitivno razliko, ki nastaja pri drugih proizvodih, prodanih na zunanjem tržišču.

— UO je potrdil predlog OTK, da se norma analitikov veže na

kvaliteto dela vsakega posameznega analitika tako, da vsak analitik dobi mesečno 3 kontrolne analize. Te kontrolne analize bi predstavljale kvaliteto merilo njihovega dela in bi se za vsako nepravilno analizo od norme odvito 3%. Ta način odrejanja norme bo v kemičnem laboratoriju OTK utrdil kvaliteto delo analitikov.

— V zvezi s problematiko dela komisije za sprejem in odpoved delovnega razmerja je UO sprejel naslednja navodila:

Komisija naj sprejema in usmerja novodošle delavce v tiste obrate oziroma na tista delovna mesta, ki jih določi UO v svojih sklepih.

Vsi novodošli nekvalificirani delavci naj se usmerjajo v obrat transport, od tu pa naj bi se najboljši po potrebi premeščali v druge obrate.

V obratu transport naj se zaposlijo tudi tisti delavci, ki so že delali v našem podjetju s tem, da imajo prednost zaposlitve v drugem obratu, oziroma v obratu, kjer so že bili zaposleni, če se tam kaže potreba.

Vse delavce, došle po odsluženju roka iz JLA, naj se po možnosti zaposli na starih ali sličnih delovnih mestih tistega obrata, kjer so bili zaposleni pred odhodom v JLA.

Komisija je kot zakoniti organ edino pristojna za sprejemanje in odpoved delovnega razmerja, zato ne sme upoštevati nobenih osebnih intervencij, prav tako ne sme dovoliti, da bi kdo vplival nanjo pri njenem delu. Upošteva naj le priporočila UO in DS.

Sprejem novih delavcev naj se ravna predvsem po potrebah proizvodnje in podjetja, nikakor pa naj ne rešuje socialnih problemov posameznikov.

Po teh navodilih bo Uprava podjetja izdelala navodila za usmerjanje novodošle delovne sile.

— Občinski odbor društva prijateljev mladine je na UO vložil prošnjo za prispevek k Novoletni jelki, ker ima to društvo namen obdariti otroke na Jesenicah.

(Nadaljevanje na 5. strani)

Milan Polak

Sklepi Delavskega sveta

Ker so vsi sklepi tega zasedanja zelo važni, seznanjamo kolektiv z njimi v celoti.

1. Po poročilih o devetmesečnem obračunu, pregledu zaključnega računa po bilančni komisiji okraja ter po poročilu o inventurnih razlikah, je DS sklenil:

— Za sestavljanje predlogov sklepov po vseh teh poročilih se imenuje komisija, ki jo sestavljajo tovariši: Franc Gašperin, Anton Pintar, Tone Komljanec, ing. Matevž Hafner in Stanko Ravnik.

— Za Dan republike 29. november se iz doseženega dohodka kolektiva izplača 50 odstotkov nad tarifno postavko. Za obračunavanje se vzame osnova 208 ur in 32 nadur. Do izplačila so upravičeni vsi stalni člani delovnega kolektiva, komunalne službe s »Kazino«, MIŠ, delavci Železarne Nikšić, ki so vključeni v redne posade ter vsi honorarni uslužbenci, zaposleni kontinuirano 6 mesecev z delovnim časom nad 4 ure dnevno.

— Z izplačilom presežka nad tarifno postavko se izplačujejo tudi zadržane grupne premije iznad 10 odstotkov in se grupne premije v prihodnje zadržujejo samo 10-odstotno, dočim se pogoji, da premije ne sme presegati 20 odstotkov tarifne postavke, ukine.

2. V zvezi s svojim perspektivnim delom je DS odločil, da do 1. decembra 1959 kolektiv prediskutira načela reorganizacije podjetja istočasno s predlogom dopolnitve pravil podjetja, tako da bi lahko sredi decembra razpisali volitve za obratne DS in bi z letom 1960 postopoma prešli na novo organizacijo podjetja.

3. Delavski svet se je strinjal s predlogom komisije, ki je na podlagi poročil in razprave o problematiki visokih peči, predelovalnih obratov in elektrodnega oddelka sestavila predlog sklepov. V zvezi s tem je DS določil naslednje ukrepe in zadolžitve:

Predlog komisije o predelovalnih obratih pred Delavskim svetom

a) Glede osnovnega vložka — polizdelka se je treba ravnati po sklepih IX. rednega zasedanja DS z dne 31. decembra 1958, ko je DS obravnaval problematiko valjanja.

b) Ker je koledarski čas posebno v hladni valjarni in žičarni relativno slabo izkoriščen, je treba posvetiti vso skrb za boljše izkoriščenje kapacitet ter je treba pri tem upoštevati 3 osnovne elemente:

- material in vložek
- delovno silo
- organizacijske ukrepe

c) Vso kakovostno problematiko teh obratov naj vzame v pretres in razpravo kvaliteta komisija, ki naj na osnovi tega pretresa potom OTK izda potrebne ukrepe.

d) DS zadolžuje upravo podjetja, da normirni oddelek po potrebi revizira sedanje norme in postavi za določena mesta nove.

e) Zadolžuje grupno vodstvo predelovalnih obratov, da z ostrejšimi merami in ukrepi prepreči slabo in nekvalitetno delo, kot so n. pr. zamenjava kvalitete in podobno ter je pri tem treba zadolžiti prav posebno vodilni kader v posameznih izmenah, da bo kar najboljše opravljal svoje posle. Ostro je treba ukrepati tam, kjer se opazi, da se omalovažuje ali prezira navodila in predpise.

f) Zadolžuje upravo podjetja, naj pospeši ureditev odnosno izpopolnitev vseh naprav za preskrbo s čistilno vodo.

g) Prek kadrovskega odseka naj se uvede sistem strokovne vzgoje kadra, še prav posebno s stališča perspektivnega proizvodnega programa teh obratov.

h) OTK mora prek svojih organov delo v teh obratih okrepiti in uvesti določeno sistematično, izrecno še s stališča izvoza določenih izdelkov.

i) Ker se v transportu in prometu pojavljajo izvestne nepravilnosti (nepravočasna dostava materiala, pomanjkanje vagonov itd.), naj uprava v sklopu podjetja reši te nepravilnosti.

j) Razen navedenih problemov, ki veljajo na splošno za vse obrate, je za posamezne oddelke te grupe rešiti še naslednje:

Hladna valjarna:

— Za polno izkoriščanje kapacitete novega Quarto ograjda mora uprava podjetja zagotoviti vroče valjane trakove ter primanjkljaj do plana iz lastne proizvodnje pravočasno preskrbeti iz uvoza.

— Nujno potrebno je povečati kapaciteto razkladanja na skladišču surovin — vložka (novi pet-tonski žerjav).

Žičarna:

— Za povečanje proizvodnje patentirane žice (prednapeti beton) mora uprava osnovnih sredstev pohiteti z nabavo 1 Buldog vleka in enega stroja za konicenje.

— Isto kot zgoraj je z nabavo ravnalno-rezalnega stroja, prvenstveno za šibike od 2 do 7 milimetrov.

— Grupno vodstvo mora skupno z upravo podjetja obdelati proizvodni načrt patentirane žice — tudi perspektivno — ter kot prvo fazo tega izvesti vse ukrepe, ki so potrebni za doseg sedanjih planirane količine.

Želblarna:

— Uprava osnovnih sredstev naj skupno z upravo podjetja pohiti z izdelavo naprav za modrenje in pocinkovanje žičnikov.

— Enako je treba pohiteti z nabavo še 7 želblarskih strojev za dokončno obnovo strojnega parka tega obrata.

Cevarna:

V doglednem času je treba mehanizirati pocinkovalnico, da bi se tako izboljšala površina pocinkanih cevi.

Elektrodni oddelek:

— Za stalnost in enakomernost kvalitete elektrod je brezpogojno urediti tole:

— Osnovni vložek (vlečena žica) mora biti vedno istega izvora (od enega in istega dobavitelja). Žico se mora dobavljati v kompletnih saržah ter je treba uvesti probni blok valjanja. Saržo se kot prosto za elektrodni oddelek preda šele na podlagi rezultatov probne količine (OTK).

— prav tako je treba zagotoviti dobavo vseh surovin (mineralij in kemikalij) po možnosti od enega in istega dobavitelja. Zaključki letnih količin naj bodo sestavljeni po kvartalnih količinah (zaradi skladiščnih prostorov).

— Uprava osnovnih sredstev naj v dogovoru z upravo podjetja prikrbi sredstva za nabavo naslednjih aparatov:

- elektro merilnih instrumentov za kontrolo varilnih postopkov;
- röntgenske aparature;
- aparature za določanje plina v jeklu;
- aparature za določanje žilavosti po Šnadt;
- aparature za Fisco-test.

Problematiko navedenih aparatov se mora reševati skupno z OTK.

— OTK mora tako kadrovske, kakor tudi tehnično izpopolniti dosedanja način dela pri vseh zahtevanih preizkusih.

— Personalni oddelek se zadolžuje, da temu obratu čimprej dodeli inženirja-metalurga.

II. Visoke peči

Na osnovi problematike, ki je bila kot pereča iznešena na seji DS, je komisija mnenja, naj UO določi strokovno komisijo, ki naj ugotovi in prouči celoten sistem dela na VP z vsemi priključnimi obrati ter naj vključi k temu tudi problematiko in dela, ki so se izvršila na novogradnjah. Priložiti je treba morebitno dokumentacijo.

Termin za dostavo gornjega glavnemu direktorju odnosno UO je 10. december 1959.

Ing. Drago
Grobovšek

Korak naprej v osvajanju novih proizvodov

Več tisočletij pozna že človeštvo kovino, ki je svetlejša od srebra, ki ohranja svoj sijaj, ki v alitinah oplemenituje lastnosti, ki štiti osnovo, katero pokriva, ki ima izredne sposobnosti preoblikovanja in trajnosti — to je kositer. Njegova prisotnost v bronu je dala pečat razdobju zgodovine, njegova uporaba danes piše novo obdobje.

Millijone in milijone konzerv odpirajo vsak dan gospodinjje, stotisoče in stotisoče posod izpraznjujejo in uporabljajo dnevno potrošniki, desettisoče in desettisoče igrači pokončajo otroci, ter tone in tone bele pločevine porabijo avtomobilske, radio, strojne, pohištvene in dekorativne industrije.

Vso to porabo je treba nadomestiti ter izbrati nove načine proizvodnje, da bi proizvajali več, hitreje, kvalitetneje in ceneje. Poraba bele pločevine je postala odraz življenjske ravni dežele in nobena veja metalurgije ni v zadnjih desetletjih doživela takega porasta in razvoja kot ravno proizvodnja bele pločevine.

Tehnično razvite, velike dežele, zlasti po drugi svetovni vojni, naravnost tekmujejo v gradnji novih, najmodernejših, popolnoma avtomatiziranih kontinuirnih prog, z ogromnimi produktivnostmi, tako za pripravo osnove — hladno valjanih trakov, kot proizvodnje bele pločevine same.

Bije se boj za primat na svetovnih tržiščih in za izkoriščanje komercialne konjunktore. Potrebe se z dneva v dan večajo, hitreje kot proizvodne možnosti. Nobene investicije niso previsoke, kajti tudi najvišje se amortizirajo v zelo kratkem času.

V zvezi s porabo bele pločevine pa nastopa upravičena bojazen, kje dobiti potrebni kositer, katerega obstoječi viri se izčrpavajo, novih pa ne odkrivajo. Kako zadovoljiti človeštvo, ko se bo poraba razbohotila do neslutnih količin, a kositra ne bo več. Tudi za to dobo je preventiva že na delu, deloma z novimi postopki, ki na isto količino bele pločevine zmanjšujejo porabo kositra z elektrolitskim in diferencialnim pokritjem ter lakiranjem, deloma pa z uvajanjem novih mas, ki bi nadomestile kositer. Slednji postopek je brez dvoma stvar bodočnosti, ki naj ne bi samo zmanjšal porabo ali nadomestil kositer, pač pa pocenil in naredil še trajnejše današnje proizvode bele pločevine.

Majhni narodi, ki šele razvijajo svojo industrijo in korakajo v spoštljivi oddaljenosti za velikimi, se trudijo v malem zadostiti svojim potrebam. Skušajo se razbremeniti dragega uvoza bele pločevine z lastno proizvodnjo, na majhnih proizvodnih napravah, ki jim lahko producirajo potrebne količine za kritje lastne razvijajoče se industrije, predvsem konzervne.

Naša država je bila prav do zadnjih časov navezana izključno samo na uvoz, kar je bila težka devizna žrtev. V vsesplošnem stremeljenju po industrijskem razvoju je vpeljala v program tudi proizvodnjo bele pločevine, ki jo je zaupala Železarni Jesenice.

Prvi dve progi sta montirani. Začela se je poizkusna proizvodnja. Dobavitelj je avstrijsko podjetje »Elektrowärmebau« iz Linza z izvršno konstrukcijo in tehnološkim postopkom.

Progi bazirata na kontinuirnem termičnem pokositrenju hladno valjanih trakov. Proizvajali bomo belo pločevino v normalnem evropskem formatu — plošč 760 krat 530 mm. Taka pločevina bo služila predvsem naši konzervni živilski industriji z vsebino, ki ima močnejše kislinsko dejstvo (organske kisline) na pločevino in za katero je primernejša ravno bela pločevina, dobljena s termičnim postopkom. Le za tovrstno porabo bodo odgovarjale obstoječe kapacitete novih naprav. Ker pa sta progi, kot je že bilo poudarjeno, povsem originalna zamisel dobavitelja in se ne moreta primerjati z obstoječimi programi drugod po svetu, kjer se pločevina pokositra v že narezanih prodajnih formatih, dočim se pri teh pokositritro hladno valjani trakov, ki jih šele potem razrežejo, bo potrebna daljša poizkusna doba obratovanja, da bomo osvojili tehnološki proces, ki je vsekakor bolj zamotan od navedenih. Tega načina pokositrenja v trakovih se od vseh dežel

poslužuje le še Nemčija na svojevrstnih napravah.

Dasi podjetje ne razpolaga s kvalitetnimi napravami za izdelavo potrebnega polizdelka, t. j. toplo valjanih trakov, bo skušalo s povečano paznjo in iznajdljivostjo, opirajoč se na izkušnost kadrov, doseči zadovoljivo osnovo, za izdelavo uporabne bele pločevine za našo potrošno industrijo.

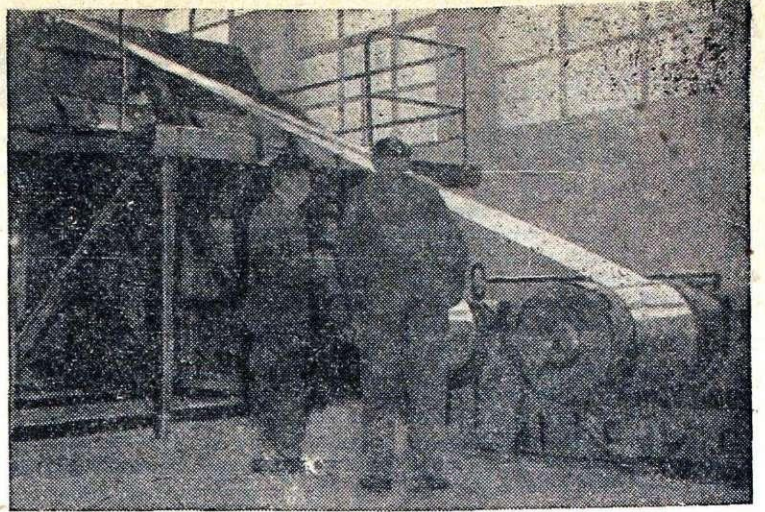
Vrsti zmag naših podjetij v razvoju industrije in osvajanju novih proizvodov, priključuje Železarna Jesenice svoj najnovejši proizvod — belo pločevino.

Peter Žbontar

Rako smo letos uporabljali amortizacijska sredstva

Vseskozi v povojnih letih se Železarna bori za obnovo in zamenjavo zastarelih strojev in naprav. Sredstva, namenjena v te svrhe so minimalna, in se kot osnovna naloga, ki se nalaga kolektivu, postavlja pravilno in čim uporabnejše izkoristiti in vložiti razpoložljiva sredstva v to obnovo, kakor da v okviru zmogljivosti podjetja najema potrebna posojila, da z lastnimi sredstvi in posojili doseže ekonomično in rentabilno proizvodnjo.

Pravilna politika koriščenja razpoložljivih sredstev zahteva vodenje take evidence, ki podjetju omogoča vpogled v stanje proizvodnih kapacitet in pravočasno odklanjanje zastarelih in



Pod nadzorstvom strokovnjakov in z inštrukcijo monterjev je stekel prvi trak bele pločevine, ki je nov proizvod v panogi črne metalurgije

dotrjanih naprav, ki bi vplivale v nasprotnem primeru na padec proizvodnje. Ta naloga je od kolektiva poverjena upravi osnovnih sredstev.

Ker pa vemo, da proizvodnja ne zavisi samo od zmogljivosti stroja, temveč tudi od človeka, ki ga upravlja, je bistvena skrb, da kolektiv istočasno skrbi po sistemu družbenega upravljanja za zamenjavo zastarelih in obrabljenih strojev in za družbeni standard delavca.

Bralce bo po vsej verjetnosti postavil vprašanje, kako podjetje dobi potrebna sredstva in kako se formirajo.

Del sredstev se ustvarja skozi delovni proces, z dobrim gospodarjenjem, ki zavisi od vsakega člana kolektiva, in s tem dosežemo dvojni uspeh. Če čuvamo proizvodna sredstva, to je proizvodne stroje, dosežemo daljšo življenjsko dobo in ustrezajoča sredstva za zamenjavo. Dobro čuvan in vzdrževan stroj zahteva manjša popravila in služi daljšo dobo svojemu namenu. — Takšna proizvodnja je cenejša in končni rezultat je večji dohodek podjetja.

S samo proizvodnjo delovni kolektiv ustvarja potrebna sredstva za zamenjavo, tako imenovani amortizacijski sklad in čisti dohodek podjetja (dobiček), s katerim razpolaga kolektiv in ga po potrebah, ki jih čuti, razporeja po svojem voljenem organu DS podjetja.

Delavski svet zato lahko ta sredstva deli v obnovo proizvodnih sredstev v podjetju, za izgradnjo družbenega standarda, dvig kadrov, športno in kulturno dejavnost, in razumljivo del tega določa za osebne prejeme.

Namen članka je, seznaniti bralce, kako smo razporejena sredstva za obnovo proizvodnih naprav in izgradnjo družbenega standarda koristili v letošnjem letu.

Plan amortizacije za leto 1959 je bil dokončno potrjen od Okrajnega ljudskega odbora Kranjske dne 30. marca 1959 v znesku 442 milijonov dinarjev. Ker nismo imeli na razpolago dovolj sredstev amortizacije zaradi obveznosti odplačila anuitet (plačilo dolgoročnih posojil), je bil potrjen amortizacijski program deljen na dve nujnostni stopnji, tako da je prva nujnostna stopnja predstavljala vsoto 343 milijonov dinarjev.

Ta vsota predstavlja najnujnejše amortizacijske zamenjave v letošnjem letu. Strokovna komisija, ki je pregledala in potrdila predloge, je ugotovila, da zaradi zastarelosti naših obratov obstajajo zahteve po večji zamenjavi strojnih in elektro-naprav, kakor obstajajo finančne možnosti. Prvenstveno je upoštevala komisija najnujnejše zamenjave v produktivnih obratih,

kjer je težišče proizvodnje — vzporedno s tem pa je komisija težila, da potrdi zamenjave tako imenovanih ozkih grl v pomožnih obratih.

Takšen predlog, ki je doživel več sprememb, je v dokončni obliki potrdila komisija pri OS in DS.

Ker je primanjkovalo sredstev, je DS poleg čistih investicij določil potrebna sredstva za kritje manjkajočega dela pri finansiranju AZ iz sklada skupne porabe, to je iz ustvarjenega dohodka podjetja.

Na ta način je bilo predvidenih za zamenjavo in potrebne nove investicije 789 milijonov dinarjev. Od te vsote smo do danes porabili 510 milijonov dinarjev ali 65 odstotkov.

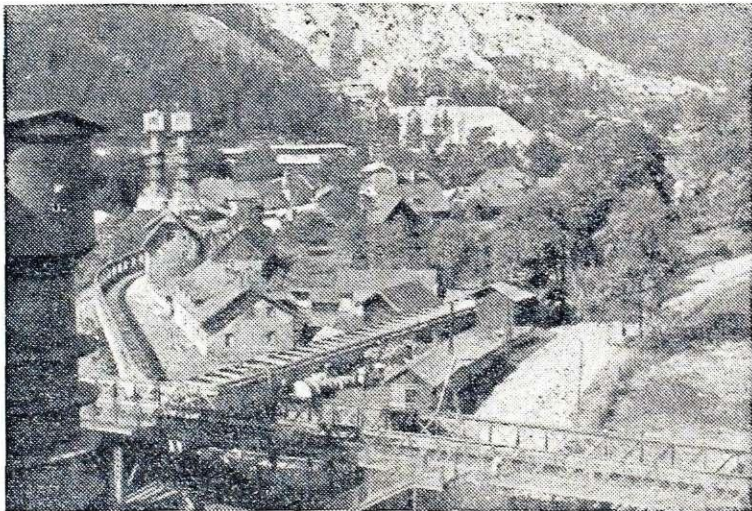
Bralcem zaradi orientacije navajamo nekaj večjih objektov, ki se financirajo iz navedene vsote:

- Viskne peči: pričetek del na rudnem dvoru za pripravo vložka za VP;
- Martinarna: 3 ponovce za vlivanje jekla, KENT naprava za merjenje regulacije SM peči.
- Žična valjarna: pričetek del na novi hali, katera bo dograjena v prihodnjem letu.
- Javornik I: regulacija potisnih peči in nadomestni elektromotorji.
- Valjarna 2400: rekonstrukcija normalizirane peči.
- Elektrooddelek: nabava stroja za oplasčevanje elektrod in ureditev oddelka.
- Hladna valjarna in transport: nabava 2 vilicarjev in dvigalo UB 1.
- Mehanična delavnica: naprava za metalizacijo.
- Kisikarna: zamenjava in razširitev kisikarne Javornik.
- Predelovalni obrati: naprava za Elira žico, pлавljenje in pocinkanje žičnikov.
- Energija: ureditev naprave za komprimirani zrak v martinarni.

— Uprava: ureditev parkirnih prostorov Jesenice in Javornik. V gradnji je tudi višinski rezervoar (bazen hladilne vode), ki bo lahko uporabljen za letno kopališče, če bo občina zgradila v okolici bazena potrebne objekte.

Na iniciativo političnih organizacij in sklepa DS smo v letošnjem letu vložili znatna sredstva v objekte družbenega standarda v samem podjetju. V to svrhu je odobrenih 66 milijonov dinarjev in je vsota v celoti angažirana. Iz teh sredstev je urejen del kantine in prostorov toplih obrokov. Nabavljen je del opreme za DUR kazine. Forsira se gradnja kantine v martinarni in pričetka so dela na higienah težke proge Javornik.

Vsa sredstva so angažirana in izkoriščena, kar potrjuje stanje, da ni več denarja za zamenjavo.



Pogled na vas v Železarni z apnencami in kamnolomom v ozadju

Kako je z našim apnom

Dnevne detonacije v kamnolomu rušijo ogromne sklade apnenca. Marljive roke minerjev in ostalih delavcev so že močno preoblikovale ta del Mežaklinega vnožja in preložile milijone ton kamena in gramoza v teh letih, odkar obstajata na Jesenicah visoki peči in apnenici.

Ta na videz ogromna surovinska baza pa izgublja na svoji vrednosti, kajti analiza apnenca ne odgovarja metalurškim zahtevam. Kaj so pokazale analize in raziskave strokovnjakov na tem področju, nam bo morda razložil kdo od tistih, ki vedo o tem kaj več, nas pa zdaj predvsem zanima dejstvo, da uvažamo apno, ki ga uporabljamo v metalurgiji, v celoti iz raznih krajev države.

Prek 60 ton apna porabijo samo naši metalurški obrati v 24 urah, in od tega samo martinarna več kot 50 ton. Poleg tega pa apno uporabljajo tudi pri elektropeči in v predelovalnih obratih, da ne omenjamo apna, ki je potrebno za gradnje. Od tega pa ga le dobro tretjino produciramo do-

ma — žal iz uvoženega apnenca — medtem ko ga ostalih 40 ton uvozimo iz Solkana, Zaluške, Zagorja in Kresnice. Cene apna so v primeri z ostalimi surovinami še dokaj ugodne. Za tono apna iz Solkana, ki je kakovostno izvrstno, plačamo fco Jesenice od 8000 do 8400 dinarjev. Cena apna iz Zaluške se giblje od 6400 do 6800 din za tono. Tudi cena kresniškega apna je približno enako visoka. Pripomnimo, da so največji dobavitelj apna Kresnice in tako kaže, da se bomo pri naših nabavah v bodoče opirali zgolj na kresniške apnenice, ki imajo na razpolago najkvalitetnejši apnenec za naše zahteve. Železarna Jesenice je temu podjetju nakazala tudi kredit za rekonstrukcijo obrata.

Trenutno obratuje pri nas le ena apnenica s kapaciteto 22 ton v 24 urah, ki predelava repentaborski apnenec, medtem ko druga apnenica ne obratuje. Naročila za repentaborski apnenec znašajo 12 tisoč ton in bodo kmalu izdobljena.

Z rekonstrukcijo kresniških opekarn bo vprašanje nabave kvalitetnega apna za naše potrebe urejeno, ker se naročila ne bodo več drobila med razne dobavitelje in bo tako tudi dobava apna potekala v redu. Nastaja pa vprašanje, kaj oziroma kakšen apnenec bodo žgali v naših apnenicah. Apnenec, ki ga dobavljajo v našem kamnolomu, odgovarja zgolj v surovem stanju potrebam visokih peči in sicer ga porabita obe visoki peči 180 do 200 ton v 24 urah. Ta apnenec bi medvomno odgovarjal za apno, ki se uporablja v gradbene svrhe in bi bilo morda prav, če bi proizvodnjo apna v naših apnenicah preusmerili v te svrhe.

DOPISUJ
tudi Ti v časopis
ŽELEZAR

Ing. Ciril Urbar 10 let dela in napredka valjarne 2400

V preteklih letih je naše železarnstvo izredno napredovalo. Danes bi potrebovali za zajetno knjigo papirja, če bi hoteli do podrobnosti opisati vse delo v posameznih obratih vseh naših železarn. Ko že govorimo o razvoju našega železarnstva, je še vedno naša železarna Jesenice med prvimi. Še vedno morejo jeseniški železarji s ponosom govoriti o svojem delu in o veliki vlogi, ki jo imajo njihovi obrati v celotnem gospodarstvu socialistične Jugoslavije. Zakaj pravimo, še vedno? Zato ker so Jesenice z veliko tradicijo in bogato strokovno dediščino mogočno zaživele v preteklih letih in se povečale. Razširile so svoje naprave, zgradile nove SM peči, povečale svoje valjarne, vključile na tisoče novih ljudi, ter povezale s svojimi izdelki industrijska podjetja v vseh šestih naših ljudskih republikah.

nja gospodarstva naših narodov. Dan za dnem, teden za tednom izdelujemo v tej valjarni jeklene plošče raznih debelin. Ta naša velika valjarna izdeluje iz jekla debelo pločevino, takšno jekleno pločevino, ki jo uporabljajo za ladje in sicer za velike prekoceanske ladje. In že deset let teko v naše ladjedelnice, posebno na Reko, Pulo in Split, vagoni in vlaki s to jekleno pločevino za ladje. S to novo valjarno je šele omogočena izdelava naše pomorske trgovske mornarice, toda ne samo to. Tudi vsa naša strojogradnja in mostogradnja se oskrbuje v pretežni meri z našo pločevino kot osnovnim materialom za predelavo. Naša valjarna v današnjem obsegu in funkcijskih povezavah z mnogimi podjetji v državi spada zares med naša velika dela.

Ob koncu novembra 1949. leta na praznik Republike smo začeli s prvim delom v novi valjarni in jo takoj vključili v proizvodnjo. S perspektivo seveda, da se zgradijo v nadaljnjih letih še novi objekti kot na primer ogrevalna Ignis peč in moderni stroji za rezanje pločevine, normalizirana peč itd., kar se je dokončno izvršilo v četrtem letu obratovanja, ob koncu leta 1953. In tako je valjarna uspešno prestala vse hude burje preteklosti in se uvrstila v okviru železarn kot eden največjih obratov, kot ena najmočnejših orjaških kovavnic nove dobe. Doživela je preobnovo ter izpolnitev in predstavlja danes enega najbolj važnih organov naše težke industrije.

Nadaljnja rast valjarne in uvažanje sodobne tehnike pa zahteva od nas, da sleherni leto še nadalje postopoma, toda vztrajno preoblikujemo njeno lice in spreminjamo njene poteze.

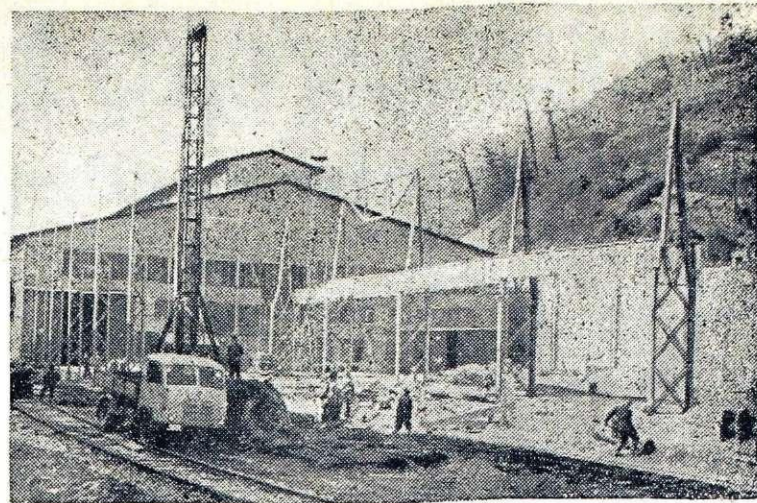
Takole mi je dejal znanec — strokovnjak, ki prevzema pločevino v valjarni: »Zdi se mi, da vselej prihajam k vam kakor tujec, vsakokrat se moram seznaniti v nečem novim, s tistim, kar se je za časa moje odsotnosti tu premaknilo naprej. Spominjam se, kako sem to prvič prevzemal in se nisem mogel odločiti. Stal sem namreč pred kupi neobrezane — neurejene pločevine, valjane izven toleranc z mnogimi površinskimi napakami in neodgovarjajočimi mehansko-fizikalnimi lastnostmi. Danes je tu vse drugače: pločevina, ki jo prevzemam, je površinsko čista, z ustreznimi mehanskimi lastnostmi v mejah toleranc — skratka odgovarja.«

Da, resnično, danes je valjarna drugačna, kakor je bila včeraj, pa tudi jutri bo drugačna, kakor danes, zakaj vse, kar je v nas in okoli nas, je nenehno gibanje in spreminjanje. Človeški duh valjavca — ustvarjalca ne preneha snuje, roke pa ustvarjajo.

Te velike razlike med nekdanjo in sedaj, med nekdanjo in sedanjo proizvodnjo gotove pločevine nam nazorno ilustrirata diagrama št. 1 in 2. Že bežni pogled na črte, ki se v diagramih iz leta v leto strmo dvigajo, nam pove, da lahko proizvodnjo vseh 10 let razdelimo v tri osnovna časovna razdobja, in sicer:

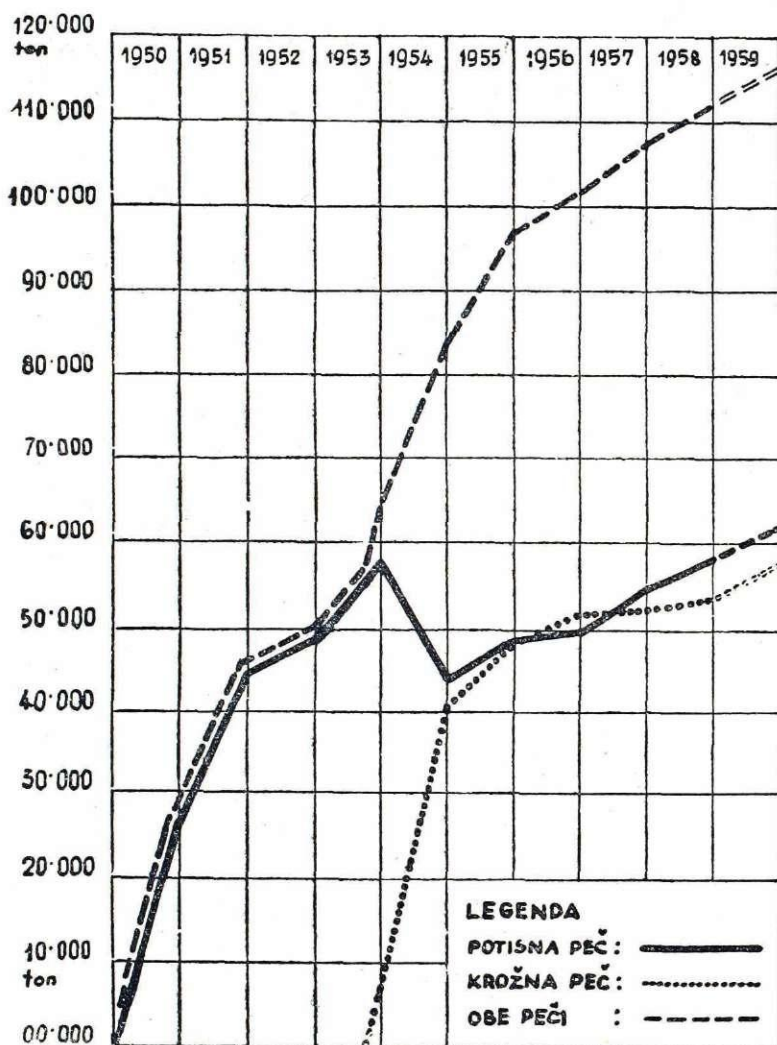
1. Od začetka leta 1950 pa do konca leta 1953, ko smo kapitalno izgradnjo valjarne dokončali in vključili v pogon novo ogrevalno — krožno peč in moderne naprave za rezanje pločevine.
2. Od začetka leta 1954 pa do konca leta 1956, ki pomeni za nas razdobje strokovnega utrjevanja in izpopolnjevanja.
3. Od začetka leta 1957 pa vse do danes. To časovno razdobje pomeni na osnovi pridobljenih praktičnih izkušenj, mesluten nadaljnji razvoj in odločilni napredek brez novih investicij.

Planirana kapaciteta proge je bila dosežena (kar je razvidno iz diagrama gotove robe) šele 1957. leta. Sedem let je torej minilo, preden je kolektiv valjarne do-



V teku so dela za podaljšanje hale valjarne 2400

DIAGRAM VLOŽKA OBEH PEČI OD L. 1950 - 1959



Med naša velika dela, med največje stvaritve prve gospodarske petletke pa spada nedvomno naša nova valjarna debela pločevine — velikan, poznani pod strokovnim imenom — valjarna 2400, ki v teh dneh pravlja 10-letnico svojega rednega obratovanja.

Ta jubilej za nas ni majhna stvar. Saj se je vredno pogledati v življenjsko zgodbo valjarne, v mlade razvojne črte tega našega jubilanta. Samo nekaj od tega naj se zrcali v skromnih vrsticah tega članka. Zakaj, kdo bi mogel zajeti vse to, kar je v 10 letih zgradil delovni kolektiv valjarne 2400? Opisati vse to, ni majhna stvar; za to je potrebno mnogo peres in mnogo ljudi. Tu naj bo opisano samo nekaj od tega, le nekatere stvaritve, ki naj nam prikažejo uspehe in učinke velikih naših delovnih naporov, uspehe in učinke velikih naših zasnov, izvršenih v veličastnem delovnem zanosu.

Valjarna 2400 — naše veliko delo, je nastala iz skupne zamisli našega socialističnega poimovanja gospodarjenja in sicer temeljito pretehtanem načrtu za dobrobit našega železarskega kolektiva, za dobro premišljene interese skupnosti, boljšega življenja ter smotrnega napredova-

prihajati že naročene nabavke iz Češkoslovaške in Madžarske. Ni kazalo drugega, kakor da se sami lotimo tega, čeprav potrebnih izkušenj za tako gradnjo dotlej še nismo imeli. A ker je bilo treba, da se delo dovrši po postavljenem načrtu, v najkrajšem roku, so naši ljudje delali noč in dan skozi tedne in mesece, da je bila valjarna postavljena in, da smo jo dali v obratovanje na Dan republike 1949. leta. A na njenih sestavnih strojnih delih, kjer naj bi se po prvotnem programu bleščale kovinske tablice z napisi tujih firm — dobavitelj, beremo v naši novi valjarni napise domačih izdelovalcev: »Železarna Jesenice« — dalje »Tovarna orodnih strojev Železniki«, »Litostroj« in »Rade Končar«. Da, to je zares naše veliko delo.

Srednjeevropski kartel težke industrije, ki mu je v kapitalistični dobi stare Jugoslavije pripadala Železarna Jesenice, ni dovoljeval, da bi se pri nas izdelovala debela pločevina, potrebna za velike ladje, pa zato tudi ni dovoljeval gradnje tako velikih in ustrezno urejenih valjarn. A danes? Glejte, že jo imamo, tako veliko valjarno na Jesenicah in že deset let se valja v njej jeklo v debele plošče.

segel prvo prepričljivo delovno zmago. Seveda pa s tem ni rečeno, da se ni že prej vsako leto delalo in upalo na zmago. Razni so bili vzroki, ki so predstavljali ovire na poti do tega cilja. In kateri so ti predvsem objektivni vzroki? V prvi vrsti še nedograjena ogrevalna peč in škarje, pa tudi pomanjkanje električne energije v zimskih mesecih. Tudi izkušnje na delovnih mestih so bile tedaj še bolj skromne.

Zatorej lahko trdimo, da je bilo prvo in drugo obdobje v svojem bistvu vsestranska in temeljita priprava za poznejše velike uspehe, ki seveda, kot kaže praksa niso izostali.

In res dva dni pred praznikom republike 1957. leta je kolektiv valjarne izpolnil letni plan in istočasno prvič, odkar obstaja, dosegel za tiste čase nedosegljivo številko 60.000 ton, ki predstavlja planirano kapaciteto proge. Celotni kolektiv Železarn Jesenice je takrat bučno pozdravil ta prvi uspeh svojega najmlajšega člana železarske družine. Od tedaj dalje, pa vse do danes se v valjarni 2400 nizajo proizvodni uspehi drug za drugim.

Ce analiziramo ta odločilni napredek od 1957. leta pa vse do danes, moramo iskati vzroke za to predvsem v učinkovitem iskanku notranjih rezerv brez večjih investicij.

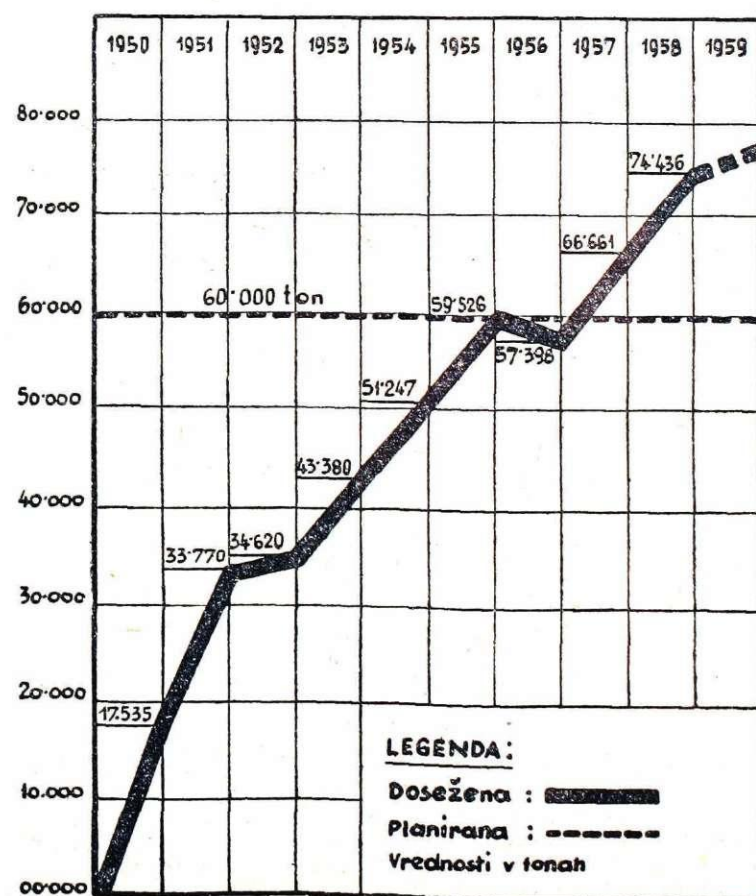
Uvedba tehnološkega postopka »plamensko čiščenje vložka« 1957. leta je brez dvoma odločilni faktor, ki je vplival in še vpliva na nezadržno napredovanje proizvodnje gotove pločevine. Izredno

čnem jeziku »flemati«. Ko je ta ideja končno prodrla se je procent izmečka postopoma manjšal od nekdanjega povprečja 10 — 12 procentov na današnje povprečje 2 — 3 procenta.

Temu primerno pa se dviga proizvodnja od 60.000 ton od predvidenih 76.000 ton ob koncu tega leta. Toda omenjeni postopek ni edina notranja rezerva, ki odkriva svetle perspektive v postopnem napredovanju proizvodnje v valjarni 2400. Kot naslednji nič manj pomembni činitelj, predvsem v pogledu zmanjševanja zastojev in nadaljnega napredovanja proizvodnje, je uvedba novega postopka čiščenja varilne žilindre v potisni peči s pomočjo »figurnih bram«. Ta postopek je prava novost v sodobnem tehničnem razvoju potisnih peči, ki omogoča neprekinjeno obratovanje peči brez slehernih zastojev. Ta edinstveni postopek, ki je uveden šele letos, že kaže učinkovite rezultate v primerjavi s preteklimi leti. Tako na primer so v letu 1958 znašali zastoji pri potisni peči vsled čiščenja varilne žilindre 33 delovnih dni, dočim letos še ni izgubljen niti 1 delovni dan v ta namen.

Nadalje je vredno omeniti tudi vzdrževalce, ki so z roko v roki s kolektivom valjarne vsled preventivnega vzdrževanja proge vplivali na zmanjšanje zastojev in sicer od 21 procentov v letu 1956 na 19 procentov v lanskem letu in letos že na 17 procentov. Strokovni tečaji, ki so se v zadnjih letih odvijali interno v

DIAGRAM GOTOVE ROBE DOSEŽENE V Letih 1950 - 59



velika količina izmečka v prvih sedmih letih, ki je nastala po krivdi predhodnega obrata — martinarne, je narekovala idejo, da se mora vsa vložka plamensko čistiti ali kot pravimo v udoma-

okviru posameznih delovnih mest, so v veliki meri pripomogli, da je strokovnost vsakega posameznika dozorela, do današnje zadovoljive višine.

(Nadaljevanje na 7. strani)

Ing. Milan Marolt

NOVO V NAŠEM PODJETJU

pločevine in grupnega vodstva za javniške obrate velik korak naprej. V novem poslopiju bo poleg kantine, ki je bila pred dobrim mesecem že odprta na Javorniku, še druga prostorna kantina, kjer bodo tudi lahko delili tople obroke hrane.

Ce bodo vremenske prilike v novembru količkaj ugodne, bo do konca meseca gotov tudi novi parkirni prostor. Enako bo od vremena odvisno tudi delo na hali podaljška valjarne 2400, ki bo ob ugodnih pogojih do konca novembra pod streho in v glavnem gotova.

Poleg investicij v proizvodnih obratih in splošnega značaja v podjetju je bilo mnogo storjenega za gradnjo družbenega standarda.

Kakor v nekaterih drugih mestih in zlasti industrijskih centrih, tako je tudi na Jesenicah zelo pereče pomanjkanje stanovanj. Pomanjkanje se je zlasti stopnjevalo po vojni, ko se je z razvojem indu-

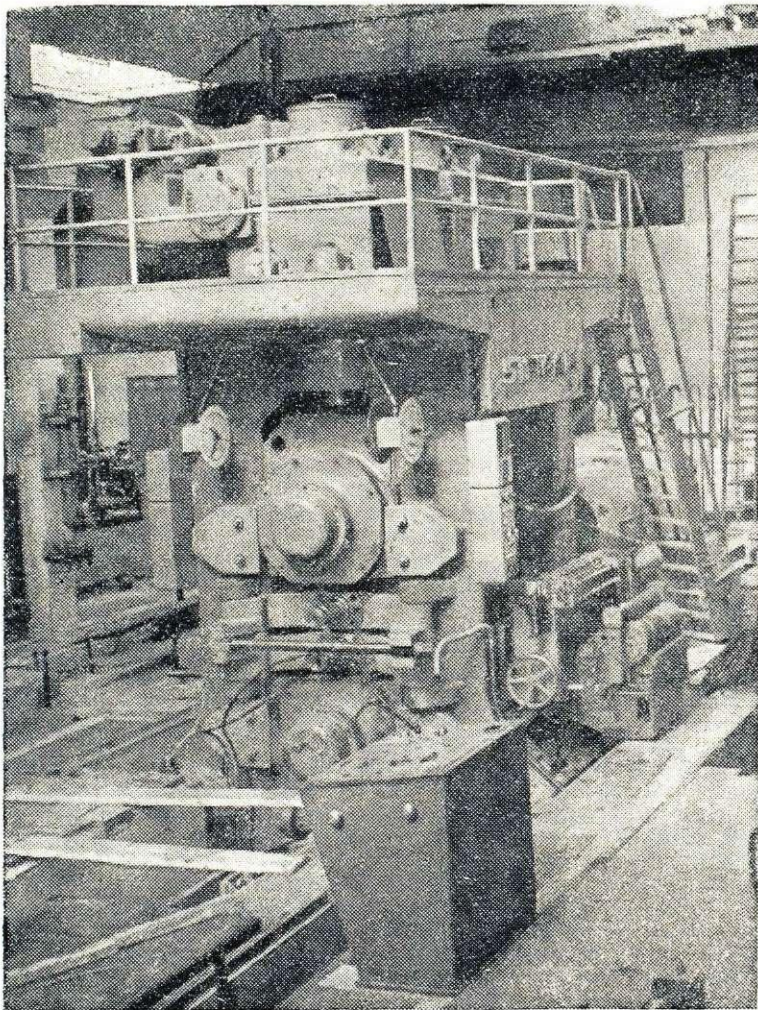
strije zelo povečalo tudi število prebivalcev, po drugi strani pa nam je bilo med vojno porušeno preko 100 stanovanj. Naše podjetje je z gradnjo pričelo že l. 1946 in zgradilo do leta 1958 skupaj 431 stanovanj, kar znese povprečno 35 stanovanj na leto. Ta tempo izgradnje pa z ozirom na število 826 vloženih prošelj ne bi bil zadovoljiv, saj bi potemtakem šele v okoli 23 letih zadostil vsem prošljem, ki imajo že danes vlozene prošnje.

Z ozirom na gornje stanje je naš kolektiv že v letu 1959 na široko zastavil akcijo za gradnjo stanovanj, tako da bomo v letošnjem letu do praznika Republike vselili skupaj 211 stanovanj in sicer 76 trosobnih, 108 dvosobnih in 37 garsonjer. Do konca decembra pa nameravamo dovršiti še 2 osmorčka po 8 stanovanj.

Še pred dnem Republike bodo pa pričeli na vseh gradbiščih dela pri gradnji nad 400 stanovanj in okoli 170 sob in garsonjer.



Se pred nedavnim je raslo na tem prostoru sočivje na zaprašenih vrtičkih, danes pa imamo moderno avtobusno postajo, ki je dala temu okolišu povsem mestni videz. Žal pa so tudi tukaj prišli gotovi merodajni forumi s svojimi predlogi in pripombami, ko je bil prostor že izgotovljen. — Dva dni po otvoritvi parkirnega prostora so zapet zapeli krampi in lopate



Quarto ogrodje Siemag v predelovanih obratih v zadnjih fazah montaže

Osmerčkji pod Mežaklo v gradnji, medtem ko so se v tri že vselili hvaležni stanovalci



Vsako leto ob 29. novembru delamo nekakšno delovno bilanco in se veselimo napredka ter novih uspehov. Vsako podjetje se rado postavi z novostmi, tako tudi mi.

Letos bomo lahko proslavljali pričetek obratovanja obrata za proizvodnjo bele pločevine. Po vseh težavah, ki smo jih imeli z dogotovitvijo te investicije, smo v poizkusnem obratovanju že dobili iz naprave prve trakove bele pločevine. Doslej je naša država ta proizvod uvažala. S proizvodnjo bomo lahko krili glavne potrebe naše konzervne industrije.

Tudi pričetek proizvodnje novega SIEMAG-kvarto ogrodja za hladno valjanje trakov je neposredno vezan na proizvodnjo bele pločevine. Proizvodna zmogljivost te nove moderne naprave bo poleg vložka za proizvodnjo bele pločevine lahko krila potrebe domačega trga v trakovih do širine 600 mm. Zanimivo pri tem je, da novo valjavno ogrodje lahko skoraj desetkrat hitreje valja kot staro DEMAG ogrodje in zvalja tudi skoraj desetkrat več.

Poleg navedenih naprav so dvojne škarje, ene za obrezovanje in vzdolžno deljenje hladno valjanih trakov, druge pa za prečno rezanje trakov bele pločevine v plošče — nova pridobitev predelovalnih obratov. Obe napravi sta prilagojeni potrebam novih proizvodnih strojev.

Ne bi bilo prav, če ne bi danes omenili še nekatera dela, ki bodo zaključena do 29. novembra. Predvsem so novi higienski prostori in upravno poslopje valjarne tanke



Moderno opremljeni prostori nove kantine na Javorniku, ki je bila nedavno izročena svojemu namenu

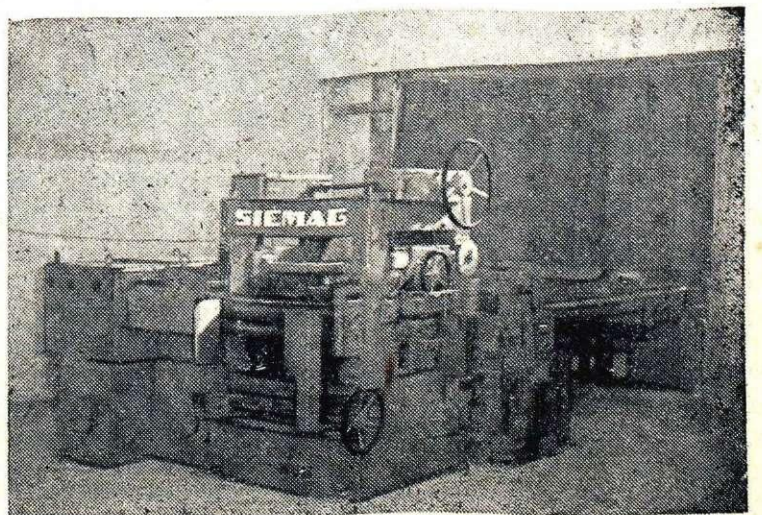


Pogled na progi za kositrnanje trakov v predelovalnih obratih



Novi upravno-higienski prostori za valjavniške obrate na Javorniku tik pred dograditvijo

Nove Siemag škarje v oddelku bele pločevine



Doseženi uspehi so nam porok za boljši in srečnejši jutrišnji dan!

Kaj pravi obratovodja Brumat o uspehih svojega obrata

Kaj pravi obratovodja Brumat o uspehih svojega obrata

Med najboljši v Železarni se je tokrat uvrstil Javornik I. S 332 točkami je zasedel I. mesto v medobratnem tekmovanju, kot prvi valjarski obrat. Poudariti je treba, da je imenovan obrat poleg žične valjarne najboljši obrat v grupi valjarn, ki iz meseca v mesec dosega boljše uspehe, in to v dviganju storilnosti, načrtnem izkoriščanju obratovalnega časa, kakor tudi v ostalih tekmovalnih panogah. Pohvale vredna sta tudi red in čistoča v obratu.

Da bi se seznanili z obratovanjem in delovanjem v tem obratu, smo naprosili obratovodjo tov. Brumata za krajši razgovor. Rad nam je odgovoril na naslednja zastavljena vprašanja:

1. »V 5 mesecih medobratnega tekmovanja dosega vaš obrat iz meseca v mesec boljše uspehe. Ali bi nam lahko pojasnili, kako vam je uspelo dvigniti storilnost pri istih tehničnih kapacitetah proge?«

»Pri vsakem delu in za vsak uspeh je treba vedeti, kaj hočemo doseči in kako bomo to dosegli. To nas je vodilo, da smo iskali možnosti, kje in kako lahko kaj pridobimo. Zmogljivosti proge ni bilo mogoče povečati, preostala nam je le še kvaliteta in boljše izkoriščanje obratovalnega časa. Prvo, kar smo ukrenili, je bilo, da smo prenehali z dnevnim menjavanjem programa valjanja. Uvedli smo načrtno menjavanje programa, s čimer smo prihranili na času. Uspeh ni izostal. Večja skrb je bila posvečena tudi vzdrževanju proge. S pravočasnim obveščanjem vzdrževalcev odstranjujemo zastoj zaradi večjih okvar in podobno. Svoj delež pri teh uspehih pa imajo seveda člani kolektiva. Opaža se večji elan med delavstvom, kakor tudi zanimanje za storilnost in kvaliteto proizvodov.«

2. »Tudi nezgode vam je uspelo zmanjšati v septembru mesecu. Ali je to zgolj slučaj, ali ste tudi v tem oziru kaj posebnega ukrenili?«

»O tem govoriti je težko, kajti nezgoda se lahko pripeti na vsak korak in pri vsakem gibu v obratu. Napačno bi bilo misliti, da se z določenimi ukrepi da odpraviti nezgode v celoti. Dejstvo pa je, da se jih da znižati z opozarjanjem, podukom in odstranjevanjem nevarnih mest. Ta ukrep smo tudi podvzeli. Uvedli smo posebne knjige, ki se nahajajo v delovodskih

pisarnah. Vsak član kolektiva je dolžan v knjigo vpisati vse nepravilnosti, ki jih opazi v obratu. Asistent za vzdrževanje pa je dolžan, da knjige dnevno pregleda in ukrene vse potrebno, da se pomanjkljivosti odstranijo. Morda lahko iščemo uspeh za znižanje nezgod prav v tem ukrepu.«

3. »Čistoča v vašem obratu je na zadovoljivi višini. Kako vam je uspelo tudi v tem oziru priti med najboljše v podjetju, ko nekaterim obratom sploh ne gre? Kaj mislite, da bi bilo treba ukreniti, da bi se stanje reda in čistoče v našem podjetju izboljšalo?«

»Čiščenje v obratu je problem, ki ga je treba sistematično reševati,« je nadaljeval tov. Brumat. »Pri nas smo do nedavnega čistili le na dopoldanski izmeni. Glavno čiščenje pa je bilo ob nedeljah. Ta način pa ni vodil k uspehu. Ena izmena je valila krivdo zaradi nečistoče na drugo. Primorani smo bili podvzeti ukrepe, da bi se stanje čistoče izboljšalo. Ta problem smo rešili tako, da smo celotni obrat porazdelili na 17 področij in za posamezna področja zadolžili posamezne delovodje in predelavce, ki naj odgovarjajo za red in čistočo. Kolektiv pa smo

obvestili o namenu teh ukrepov. Priznati moram, da se je stanje čistoče izboljšalo,« je zaključil tov. obratovodja in nam pokazal tudi razpored obrata po posameznih področjih.

»Za izboljšanje čistoče in reda v podjetju bo vsekakor treba radikalno ukrepati. Tudi porazdelitev prostorov na posamezne rajone, ločeno po obratih, bi vsekakor rodila uspeh.«

Ogledali smo si tudi razporeditev obrata po rajonih, ki je izobesena v vseh delovodskih pisarnah. Priznati moramo, da je zamisel res posnemanja vredna.

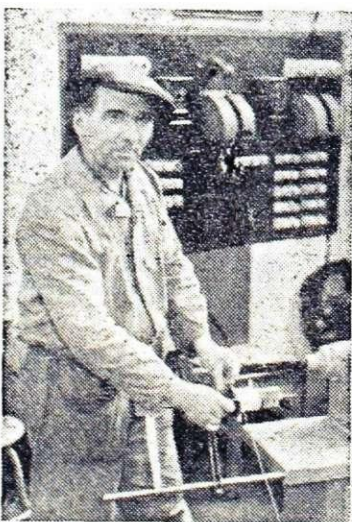
4. »Ali je vaš kolektiv v celoti seznanjen z načinom tekmovanja in če je, ali ste prepričani, da je prav zainteresiranost članov kolektiva tista, ki vodi do uspehov vašega obrata?«

»To brez dvoma je. Kolektiv je z medobratnim tekmovanjem seznanjen in tudi zainteresiran za uspehe obrata. Delavstvo se v celoti zaveda, da je le dvig storilnosti tisti činitelj, ki vpliva na višino osebnih dohodkov. To pa je vsekakor vodilo članov kolektiva k doseganju uspehov in zainteresiranosti za dvig kakovosti in storilnosti v obratu.«

Uroš Župancič

Predlog številka 1289

V elektrodelaivnici na Jesenicah je že nekaj let tvorila ozko grlo navijalna motorjev in vseh mogočih tuljav, med katerimi je bilo največ tuljav za magnetne zavore in vsa mogoča avtomatična stikala. To delo so v navijalnici od začetka do danes opravljali na zastarel in manj točen ročni način. Navijalka je morala v to delo vložiti velik fizičen napor, saj je vsak ovoj morala sukati z ročico za 360 stopinj. Mnoge tuljave imajo v svojem jedru tudi po 8000 in več zavojev.



Tovariš Karel Nagode se je vključil med racionalizatorje

Karel Nagode, vsi ga prav dobro poznamo kot marljivega in vestnega vzdrževalca kompliciranih električnih naprav na visokih pečeh in v rudnem dvoru, je kljub obsežnemu in odgovornemu delu začel razmišljati o izdelavi primernega avtomatičnega stroja za navijanje tuljav od enega do 1000 navojev na minuto, po potrebi lahko tudi več.

K uspešni izvedbi zamislil je pomagal v starem železu najdeni reduktor, poleg katerega je izdelal potrebno ohišje, s čimer mu je uspelo omogočiti lažje in točnej-

še navijanje tuljav. Navijalka sedaj opravlja svoje delo sede, s prostima rokama. Regulacijo navojev opravlja s pritiskom noge na regulacijski upor, štetje navojev pa je mehanizirano. Navijalna os je opremljena s sklopko, ki omogoča prekinitev navijanja v največji hitrosti. Avtorju je zamisel in izvedba v splošno zadovoljstvo kolektiva navijalnice popolnoma uspela. Elektrodelaivnica pa je s to racionalizacijo prihranila devize, ki bi bile potrebne, če bi podobno napravo nabavili v inozemstvu.

Avtorju je uspelo doseči hitrejši in točnejši navijanje tuljav brez prekomernih fizičnih naporov navijalke. Prvotno je navijalka v 8 urah navila ročno dve tuljavi, sedaj jih v istem času navije šest.

Na osnovi prijave predloga, ki je bil vsestransko dokumentiran, so strokovnjaki in izvedenci pravilno ocenili prizadevnost avtorja in mu za uspešno izvedbo priznali in izplačali enkratno nagrado v višini 15.000 din, ki naj ne bo v vzpodbudo samo njemu, temveč tudi vsem ostalim, ki so sposobni predlagati in izvesti koristne male obratne izboljšave. Vsi bodo objektivno ocenjeni in na osnovi koristnosti in pravilno prikazanih prihrankov nagrajeni po pravilniku, ki velja v našem kolektivu za avtorje tehničnih ali kakršnih koli drugih izboljšav.

Porozna kovina

V tehnološkem inštitutu univerze Illinois (ZDA) so izdelali umetno kovino, ki je porozna. To je brez dvoma prva porozna kovina do danes. Sestavljena je iz vlaknen raznih kovin, ki so povezane med seboj tako, da se por in luknjic s prostim očesom ne da opaziti. Plošča iz te umetne kovine je nekajkrat lažja od običajne železne, glede trdnosti in ostalih mehaničnih lastnosti pa prav nič ne zaostaja za drugimi kovinami. To kovino bodo brez dvoma lahko učinkovito uporabljali pri izdelovanju specialnih filtrov.

Pojasnilo k izplačilu deponiranega dela premij iz osebnega dohodka nad tarifnim pravilnikom za Dan republike

Po predlogu 24. redne seje UO dne 4. 11. 1959 s sklepom 20. rednega zasedanja DS dne 9. 11. 1959, se za Dan republike 29. novembra 1959 izplača iz doseženega dohodka kolektivno Železarni 50 % nad tarifno postavko. Za obračunavanje se vzame povprečje rednih 208 ur in maksimum izvršenih nadur 32.

Z izplačilom presežka nad tarifno postavko se izplačajo tudi zadržane grupne premije nad 10 % obračunanih. V bodoče se grupne premije izplačujejo 90 % obračunanih, 10 % in ekonomski faktor pa se zadrži do potrditve zaključnega računa. Individualne premije se izplačujejo še nadalje 100 %. Pri tem obračunu se iz doseženega dohodka za leto 1959 vključijo in obračuna tudi razlika družbenih prispevkov iz osebnega dohodka za leto 1958.

Vsakdo je poleg gotovine prejel dva izplačilna listka.

Izplačilo, ki ga v obračunu objavljamo, je bilo 27. novembra 1959.

1. Brutto izplačilni listek:

1. kolona — interna številka obrata
2. kolona — delavska številka
3. kolona — priimek in ime delavca (ali uslužbenca)
4. kolona — vrsta plačila (VP), ki se deli po vrstah i. s.:
VP 59 — 50 % delitev oseb. doh. nad tar. pravila.
VP 50 — obračun grupne premije
VP 51 — obračun individualne premije
VP 64 — obračun razlike prispevkov iz leta 1958
5. kolona — število ur (pride v poštve za 50 % delitev — VP 59)
6. kolona — bruto din/1 ur
7. kolona — polna suma deponiranega dela premij (pride v poštve za VP 50), v tej koloni je tudi netto iznos individualnih premij (VP 51)
8. kolona — suma zadržanih 10 % grupnih premij (v poštve za VP 50)
9. kolona — razlika prispevkov iz leta 1958 v netto iznosu (ze VP 64)
10. kolona — bruto zneski posameznih vrst plačil, ki pridejo v poštve za dotičnega delavca oz. uslužb. s skupnim zneskom brutto prejemkov.

2. Netto izplačilni listek:

1. kolona — interna številka obrata
2. kolona — delavska številka
3. kolona — priimek in ime
4. kolona — bruto znesek (prenos iz kol. 10 brutto izpl. listka)
5. kolona — zakoniti prispevki (39 %)
6. kolona — dod. prorač. prispevek (občinski — 1,1 % od brutto)
7. kolona — odbitek netto razlike prispevkov iz leta 1958 (prenos iz kolone 9 brutto izplačilnega listka)
8. kolona — davek po lestvici od netto izplačila, ki so v letu 1958 presegali 500.000 dinarjev
9. kolona — skupni odbitki (kolona 5+6+7+8 netto izpl. listka)
10. kolona — pozitivna razlika prispevkov iz leta 1958, katero še nekateri prejmejo (+ postavka)
11. kolona — zaokroženo na 10 dinarsko izplačilo
12. kolona — skupna suma izplačila (netto).

Pojasnilo k posameznim prejemkom izrednega izplačila:

a) 50 % osební dohodek nad tarifno postavko se obračunava na osnovi zaposlenosti in odsotnosti članov kolektiva v III. tromesečju 1959 (julij, avgust in september). Če je n. pr. nekdo delal vse 3 mesece vse delovne dni — prejme za osebni dohodek nad tarifnim pravilnikom 104 obračunske ure. Za vsak dan neplačane odsotnosti za lastne potrebe, pa se delavcu znižuje število obrač. ur za 1 uro 20 minut. Za čas orožnih vaj v teh treh mesecih se obračuna osebni dohodek nad tar. pravilnikom pri nadomestilu za orožne vaje. Za neopravičene izostanke se znižuje število obrač. ur po čl. 57 tarifnega pravilnika i. s. 1 dan izostanka — 10 %, 2 do 4 dni izostanka — 25 %, 5 do 7 dni izostanka — 50 odstotkov, nad 7 dni izostanka — 100 %. Število nadur se prizna na osnovi zbira nedeljskih ur in nadur (največ 32 na mesec) v juliju, avgustu in septembru 1959, deljenega s 3, da se dobi povprečje. Od dobljenega rezultata pa se vzame 50 % znesek. Za to delitev pridejo v poštve vsi, ki so vstopili pred 1. 7. 1959 in so na dan delitve (dne 27. 11. 1959 še v delovnem razmerju). Osnova za obračun je redna brutto tarifna postavka posameznika po stanju meseca septembra 1959.

b) Grupne premije so se do vključno meseca oktobra 1959 zadrževale 25 % od obračunanih, odnosno izplačevale le 20 % od rednega mesečnega dohodka. Po pojasnilu Zveznega drž. sekretariata za finance se lahko premije za leto 1959 izplačujejo v celoti.

V koloni 7 brutto izpl. listka se izkazuje vsa brutto deponirana suma grupnih premij od januarja 1959 do oktobra 1959, dočim se v koloni 8 istega listka izkazuje izračunana 10 % brutto suma grupnih premij, ki ostane deponirana še do potrditve zaključnega računa.

c) Individualne premije so ostale 25 % zadržane za čas od januarja do junija 1959. Te se po sklepu CDS izplačujejo v celoti, zato tudi ta zadržani del obračunavamo ob tej priliki. Izkazane pa so pod VP 51 v koloni 7 v netto iznosu in v koloni 10 v brutto iznosu.

d) Negativna razlika premalo obračunanih zakonitih prispevkov za leto 1958 izračunana po povprečju prejetega oseb. doh. za leto 1958 za vsakega posameznika se knije iz doseženega dohodka v letu 1959. Ta vsota dolga posameznika, povečana za zakonite prispevke od osebnega dohodka za leto 1959 v višini 63,94 %, je vsakemu prizadetemu delavcu prikazana na brutto izplačilnem listku pod VP 64 v koloni 9 v netto iznosu, in v koloni 10 v brutto iznosu. Vsem prizadetim pa je ista netto suma odbita na netto izplačilnem listku v koloni 7. Podjetje je torej iz doseženega dohodka leta 1959 krilo dolg posameznika na račun prispevkov leta 1958 in istočasno odvedlo družbi odgovarjajoče zakonite prispevke.

Delavcem, ki so imeli v letu 1958 preveč obračunane prispevke, se ta razlika izkazuje na netto izplačilnem listku, kolona 10, kot prejemek.

Uslužbencem, katerih netto izplačilo je v letu 1958 presegalo vsoto 500.000 din, se ta razlika obdavči po davčni lestvici Zakona o davku od osebnega dohodka (Uradni list 52/58), kar mora prizadeči plačati sam iz obračunane sume osebnega dohodka nad tarifnim pravilnikom. Za sumo davka (kolona 8 netto izplačilnega listka) se prizadetemu razumljivo zniža razlika premalo obračunanih prispevkov iz leta 1958, katere ostanek se obravnava enako kot za ostale, ki imajo v letu 1958 osebni dohodek manjši od 500.000 din.

d) Netto izplačilni listek ima za brutto sumo kot prvo odbitno postavko (kolona 5) zakonite prispevke v višini 39 % od brutto sume (proračunski prisp. 11 %, soc. prisp. 22 % in stanovanjski prispevek 10 % od rednega proračunskega prispevka (11 %) t. j. 1,1 %, kar je izkazano v koloni 6.

Koloni 7 in 8 izkazuje odbite postavke na račun premalo obračunanih prispevkov iz leta 1958. Kolona 10 izkazuje pozitivno razliko obračunanih prispevkov iz leta 1958, ki jo upravičenec prejme v netto iznosu brez zaračunavanja prispevkov. Zadnja kolona čisto izplačilo pa je rezultat vseh brutto prejemkov, znižanih za vsoto vseh odbitkov iz kolon 5, 6, 7 in 8 (kar je enako 9); zvišano za eventualno pozitivno razliko iz kolone 10. Ta suma pa je posameznikom zaokrožena na 10 dinarske izplačilne zneske.

Janez Krušič

24. in 25. seja UO

(Nadaljevanje z 2. strani)

UO je iz svojega sklada odobril za te namene 100.000 dinarjev v gotovini, za vsoto 200.000 dinarjev pa bo naš pisarniški ekonomat nabavil v dogovoru z odborom šolske potrebščine. Na ta način je UO omogočil, da bodo tudi letos obdarjeni otroci članov našega kolektiva ob Novoletni jelki.

— Ze potem, ko je DS naše Železarni sprejel in odobril prioriteto listo za delitev stanovanj, je tov. B. A. vložil na UO pritožbo. Ko smo na to pritožbo zbirali podatke in material, da bi potem UO lahko čim bolj nepristransko reševal zadevo, smo ugotovili, da je žena tega tovariša, našega sodelavca, pisala pisma na posamezne člane stanovanjske komisije v skrajno žaljivem in nesramnem tonu. Zaradi teh ugotovljenih dejstev in pa zato, ker sta tako DS kakor UO dala stanovanjski komisiji popolno zaupnico in v celoti odobila predlagano prioriteto listo, UO sploh ni obravnaval omenjene pritožbe.

Deset let dela in napredka valjarne 2400

(Nadaljevanje s 4. strani)

Visoka delovna zavest in solidno strokovno stanje sorazmerno mladega kolektiva je nedvomno pomembna subjektivna odlika, ki prav tako odločilno vpliva na vztrajni napredek valjarne kot celote.

Navedeni in še mnogi drugi objektivni in subjektivni činitelji so nedvomno botrovali uspehom, ki jih ob 10-letnici z zadovoljstvom ugotavlja celotni kolektiv valjarne.

Kaj pa tolikokrat omenjeni programski apel železarne Jesenice »premik v kvaliteto« je morda kolektiv valjarne pri vsakoletnem uspešnem naskakovanju številnih obsežnih in prezirla izredno važni poziv? Kdor koli pozna razvojno pot valjarne, bo to odločno zanimal. Številni plovni objekti, tlačni cevovodi hidroelektrarn, veliki parni kotli, mogočni mostovi in številne druge konstrukcije iz naše pločevine dokazujejo, da asortiment novih kvalitet in dimenzij iz leta v

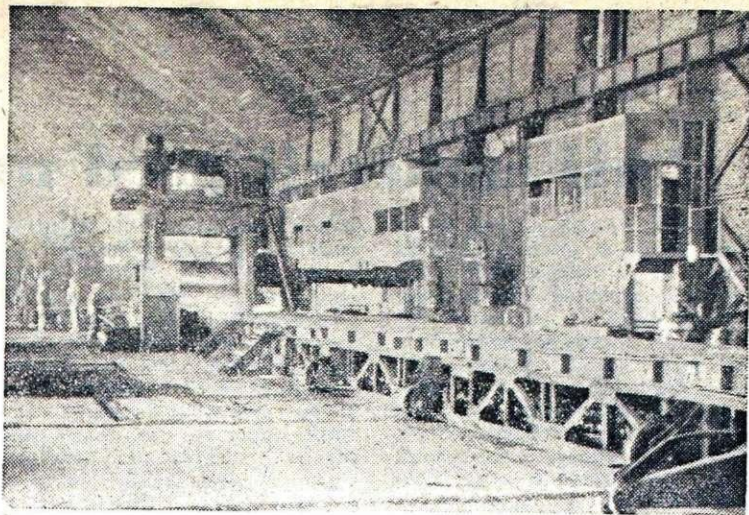
leto neprestano narašča. Če je bil v letu 1952 pojav prevzemalca v valjarni še prava redkost, je danes že vsakdanji pojav, kajti 80 procentov celotne pločevine se z vso natančnostjo prevzema po prevzemalcih iz raznih institutov in drugih znanstvenih ustanov.

Navadne pločevine brez posebnih mehansko-tehnoloških zahtev skoraj ni več v proizvodnem programu valjarne.

Vse to in še nadaljnje osvajanje novih mednarodnih norm o kvaliteten zahtevah pri debeli pločevini uvršča valjarno 2400 vsekakor med tiste obrate, ki sledijo pozivu »premik v kvaliteto«. Čeprav zaenkrat brez konkurence v državi se vendar različno vrše vse priprave, da ob nastopu prvega konkurenta na domačem tržišču ne bo neprijetnega presenečenja. Tako na primer je v izgradnji nova normalizirana peč in v okviru prizidka oddelek za toplotno obdelavo kvalitetne pločevine.

In kakšni so izgledi razvoja

valjarne v bodočih letih? Ker je v bližnji perspektivi že pričakovati na domačem tržišču nastop novega tekmeča v okviru Železarne Skopje, je bodočnost valjarne 2400 edinole v nadaljnjem utrjevanju in osvajanju novih kvalitet. Železarna Skopje bo namreč z izredno visoko proizvodnjo debele pločevine preplavila tržišče in v takem položaju se bo valjarna 2400 brez strahu za svoj obstoj lahko obdržala le s svojim širokim in pestrim programom kvalitetne pločevine, ki ga danes že postopoma osvaja.



Valjanje pločevine v valjarni 2400

Ali je kontrola kvalitete potrebna

(Nadaljevanje s 1. strani)

delali sitnosti ljudem v proizvodnji.

Vedeti moramo, da so oni v podjetju zato tu, da pomagajo, da se delo opravlja pravilno, da neprimernim proizvodom preprečijo pot v nadaljnjo predelavo, da slabe proizvode spravijo na minimum in da na ta način zagotovijo vsem največji možen dohodek. To je edina pravilna pot, da se do tega pride.

Dosedanja praksa je pokazala, da so delovodje, kadar kontrola kvalitete ni posebej organizirana, zahtevali v oddelkih od njegovih ljudi, da v toku izmene da toliko od sebe, kolikor se smatra za normalno proizvodnjo in da se izpod te količine ne gre. Potemtakem je po njegovem bila glavna dolžnost, da vsak delavec v njegovem oddelku, odnosno vsi delavci skupaj proizvedejo zahtevani minimum oz. da izpolnijo norme, dočim mu je vprašanje kvalitete bila vzporedna skrb. V takem primeru je kontrola kvalitete nujno potrebna. Za kvalitetno opravljanje dela navadno ni potrebno napraviti neki izredni napor, v vsakem primeru pa ne večji kot takrat, ko je proizvod slab.

Kolikor kvalitetna kontrola potrdi, da je proizvod kvalitetno izdelan, ima tudi delavec, ki je ta proizvod izdelal, občutek zadovoljstva, saj je napravil nekaj, kar odgovarja vsem zahtevam, tako našim, kakor mednarodnim normam.

Seveda se mora tako delo odražati delavcu tudi finančno in ne sme biti primera, da bi nekdo za slabe izdelke prejemal ravno toliko kot drugi za dobre.

V zadnjem času uvajajo v Železarnah poleg klasične kontrole še novejšo statistično kontrolo. Tudi v našem podjetju pripravljamo to kontrolo, zato še nekaj besed o njej.

Naloga statistične kontrole je, da opozarja na izpade in nedosežene kvalitete pogoje, ki se razlikujejo od predpisanih območij. V ta namen se izdela statistične kontrolne listke za posamezne stroje in agregate. Kontrolni list mora biti nameščen na vidnem prostoru delovnega mesta. Kontrolor vpisuje v kontrolni list tolerančno območje za zahtevane dimenzije in istočasno beleži tudi dejansko dosežene vrednosti. Beleženje vrednosti psihološko vpliva tako na tistega, ki kontrolira, kakor na tistega, ki dela. Kontrolor v tem primeru ve, da vpisuje svoja opažanja v dokument, ki daje njegovim predstojnikom v roke možnost za preverjanje njegovih ugotovitev.

Delavec pa, če kontrolni list razume, ve, da predstavlja ta list spričevalo njegovih sposobnosti. V takem položaju mu ni vseeno, kaj na kontrolnem listu piše. Uspeh statistične kontrole zavisi od stop-

nje sodelovanja in pažnje, ki se posveča temu vprašanju. Mnogi delovodje bodo nudili odpor taki vrsti kontrole in zavračali bodo vsako krivdo njihovega oddelka, češ da je vzrok slabe kvalitete poslabšanje surovin. Trdili bodo, da so jim te metode že zadostne za vzdrževanje kvalitete. Drugi pa bodo uvideli prednost statistične kontrole ne samo zaradi urejenosti vprašanja tekočega zasledovanja kvalitete, pač pa zato, ker jim bo ta metoda znatno olajšala delo kontrole. Omogočila jim bo hitro ugotavljanje napak. Delo vzdrževanja in napredka v kvaliteti pa jim bo znatno olajšala. O kvalitetni kontroli bi lahko pisali še več, vendar se v osnovi tudi že iz teh navedenih dejstev vidi potreba po splošnem sodelovanju celotnega kolektiva. Le na ta način bomo dosegli skupni cilj — da bomo proizvajali kvalitetno jeklo.

Jože Neuman

Gradnja novega cestnega podvoza

V četrtek, dne 5. novembra je podjetje Gradis pričelo s prvimi zemeljskimi deli pri izkopu podvoza pod železniško postajo.

Gotovo se bodo bralci spraševali, in to upravičeno, čemu tik poleg starega, nov cestni podvoz. No pa poglejmo vzroke, ki so vodili do te prepotrebne nove gradnje. Če bi naši predniki pred 30 leti predvidevali razmah železniškega in cestnega prometa v takem obsegu, kakršen je danes, bi zgradili stari podvoz v večjih dimenzijah. Tako pa podvoz že nekaj let po dograditvi, ko so prvi kamioni izpodrinili volovsko in konjsko vprego, ni več zadoščal zahtevam cestno prometnih predpisov. Prav tako tudi nadvoz pri

kurilnici ni bil grajen za sodobni promet. Ko pa so za elektrifikacijo železniškega omrežja napeljali tu tok visoke napetosti, je ta nadvoz postal tudi življenjsko nevaren, razen tega pa je ravno na tem mestu najožji predel železniškega omrežja in je bilo nujno potrebno odpreti novo, sodobnemu prometu primerno vez spodnjega mestnega dela z zgornjim.

Prav o tem je bilo že precej debat in popisanega papirja, zlasti še glede lokacije. Skupno z Zavodom za stanovanjsko izgradnjo in zahtevami urbanističnega načrta mesta Jesenic pa so se predstavniki JZ zedinili za ta izhod, ki bo bodočemu razvoju mesta še najbolj odgovarjal.

Jeseniški upokojeenci so še vedno produktivni

Pod tem naslovom smo omenili skupino upokojeencev, ki dela pri proizvodnji žilindrine opeke.

Krivicu bi delali drugi skupini upokojeencev, če je ne bi omenili, kajti tudi ta je še vedno produktivna, dasiravno na čisto drugem delovišču.

»Čiščenje in prebiranje ognje-vzdržnih odpadkov« se imenuje delovišče, kjer so se zaposlili in kjer zaradi pomanjkanja delovne sile pomagajo skupnosti. Mi vsi vemo, da so dobro očiščeni odpadki enakovredni žgani šamoti, še prav posebno, če nam je kvaliteta odpadkov poznana.

Morda se nekateri delavci Železarne jezijo, ker v zadnjih letih ne dobijo več odpadnih šamotnih opek iz tovarne. Res je, da si je marsikdo z odpadno opeko, ki jo je nabral na prostoru, v martinarni ali na Javorniku, lahko zelo pocenil stroške pri gradnji hiše, hleva, drvarnice ali garaže, res je pa tudi to, da nihče od vseh, ki so opeko nabirali, ni zase nabral res odpad-

V Zenici dokončavajo dela v gradnji cementne tovarne, ki bo izdelovala cement iz žilindre. Začetna zmogljivost tovarne bo 700 t cementa iz žilindre. Ko pa bo tovarna delala s polno zmogljivostjo, bo izdelala letno okoli 20 tisoč ton cementa, ki ga bodo uporabljali predvsem za gradnjo stanovanj.

ne in ožlindrane opeke, ampak si je po možnosti nabral le lepo in najbolj čisto. Bili so celo primeri prekupčevanja s šamotno opeko, ki so jo novi lastniki prodajali kot najboljše za židavo peči in štedilnikov. In ob času te konjunkturalne zares šamotarna ni dobila koristnih odpadkov.

Zaradi tega je bila prodaja ukonjena in vsi odpadki so se zbirali na kupih pod šamotarno. Lansko leto smo dobršen del teh odpadkov prebrali in očistili z redno delovno silo v nadurah, letos pa zaradi pomanjkanja delovne sile delajo to naši upokojeenci.

In če pomislimo, da so prebrani in očiščeni odpadki enakovredni žgani šamotki, ki nas stane 19 tisoč 400 din/t in da smo letos le-teh porabili že nad 2.300 ton, potem nam postane jasno, da je delo koristno, da je škoda vsakega komada, ki ga pustimo ležati ali ga vržemo v nasip.

Vedno pa še ostane za naše interese nekaj takih opek, ki so preveč ožlindrane in se je ne da očistiti. Letos sicer tega ni bilo, stvri šamotarne prodati tudi to ker se je posrečilo obratovod-opeko. Seveda pa ni gotovo, če bodo taki odpadki šli v denar tudi v bodoče.

Na videz morda brezpomembno početje, ki gre bolj počasi od rok, je v tem primeru le koristno in tudi tu nam pomagajo upokojeenci.

Tone Ručigaj

Personalne vesti

Gibanje delovne sile v mesecu oktobru: 100 novo sprejetih delavcev, 64 delavcem prenehalo delovno razmerje, 9 novo sprejetih uslužbencev, 4 uslužbencem prenehalo delovno razmerje.

Upokojeni so bili naslednji dolgoletni delavci: Jože Berčič — 1900 — Javornik III, z delovno dobo v ZJ 19 let; Jakob Rajnhard — 1904 — Javornik II, z delovno dobo v ZJ 38 let; Terezija Piber — 1909 — Predelovalni obrati, z delovno dobo v ZJ 11 let; Miha Delopst — 1900 — Nabavni oddelek, z delovno dobo v ZJ 35 let; Jakopič Jože — 1901 — Javornik I, z delovno dobo v ZJ 31 let; Janez Pretnar — 1901 — Jeklovlek, z delovno dobo v ZJ 11 let; Franc Grlic — 1904 — Hladna valjarna, z delovno dobo v ZJ 22 let; Janez Vindišar — 1899 — Hladna valjarna, z delovno dobo v ZJ 45 let; Lovro Albreht — 1902 — Promet, z delovno dobo v ZJ 34 let.

Vsem upokojenim sodelavcem želimo, da bi dolgo uživali zaslužen pokoj.

Umrli so: Janez Noč, žičarna - polirnica. I. glad. votlic; Franc Gregori, žičarna, žičar. Svojem naše iskreno sožalje!

Predstavljamo naše nove sodelavce:

Uslužbenci: Vinko Cerar — OTK, Jožica File — Prodajni oddelek, Stanko Bockovac — Projektni biro, Leopold Ferjančič — OTK, Franc Avsenik — štipendist.

Uslužbenci — prevedeni iz delavskega staleža: Jožica Kropivnik — Sekretariat, Matevž Gluhar — Jeklovlek, Mira Lebar — Javornik IV. iz honorarnega staleža.

Delavci: Osman Alibašić, Ciril Brence, Ljubo Rakovič, Janez Trček, Janko Jelovčan — vsi plavž; Milan Čermelj, Juso Geržič, Jože Gričar, Zdravko Majdanec, Fehim Malkoč, Emil Mastnak, Marija Pogacnik, Janez Salmič, Ilija Vuko- vič — vsi martinarna; Ale Bašić, Rasim Dindič, Anželko Govranovič, Mladen Vudrag — vsi šamo- tarne; Alojz Bobič, Ivan Smole,

Miloš Blagojevič, Žečir Hazarevič, Milivoj Jevranovič, Franc Kolman, Bojan Langus, Frančišek Rakovec, Viktor Rozman — vsi Javornik I.; Ivan Glavan, Anton Mrgole — oba valjarna 2400; Jovan Indžič, Janez Alič, Čatac Sačir, Peter Gorenc, Ivan Kolegar, Marjan Mihelič — vsi Javornik II.; Albin Erzar, Albin Jug — oba žična valjarna, Benedik Bremec, Pero Domjanovič, Albin Felc — vsi jeklovlek; Jože Razinger, Rudi Bruner, Zdravko Močnik, Rafael Zupančič — vsi predelovalni obrati; Josip Domjanič, Jožef Loman, Vinko Lipušček, Rudolf Rebselj — vsi cevarna; Stefan Kovač, Alojz Mikula, Aleksander Svetec — vsi željarna; Karel Hrovat, Janez Šlebič — oba energijski oddelek; Agis Fuks — elektro delavnica; Stanislav Berguš, Vlado Kočevski, Huse Šabič — vsi gradbeni oddelek; Asim Osmančević — siva livarna; Anton Bogataj — mehanična delavnica Javornik; Janez Knez — gradbeni oddelek Javornik; Marija Skok — OTK; Milan Gregorij, Stefan Zebec, Mijo Mesnik, Jože Završnik — vsi promet; Ibrahim Alibegović, Munib Čaušević, Asim Delić, Saban Fatkič, Ivan Groboljšek, Smajl Hodžić, Midhat Hodžić, Sulej-

manovič, Radojica Janičijević, Drago Makšan, Anton Miketinac, Ivan Močnik, Drago Mržljak, Osman Nujkič, Fajko Pivač, Ferid Pivač, Jože Špiler, Abid Tadu- lovič — vsi transport; Ivan Gerbec — operativna novogradnja; Marija Mikolič, Margareta Rogelj — HTZ; Milan Hvala — gasilci; Marija Jakopič, Terezija Praprotnik — obe tajništvo, Antonija Slivnik, Marija Sinkovec — obe komunalni odde- lek; Jožica Krek — DUR.

Novo sprejetim sodelavcem želimo uspešnega dela in zadovoljstva v našem kolektivu.

Poročili so se: Alojz Vovk — vozovna delavnica — z Marijo Rihtaršič; Emil Stražišar — OTK — z Elizabeto Mlakar; Pavla Birk — DUR — z Vinkom Sedejem; Alojz Berginc — garaža — z Bernardom Kavčič; Vinko Kržišnik — Javornik II. — z Antonijo Črv; Pavel Trček — Javornik III. — z Antonijo Potisek; Leon Oblak — El. del. Jesenice — s Klaro Kocijančič; Srečko Sodja — elektro peč — s Cvetko Vovk; Slavko Zupančič — cevarna — s Katarino Klemenc; Stanko Stenko — plin. gen. — z

Marijo Cmagar; Marjan Skumavč — Javornik I. — z Jožefo Juvančič; Tatjana Malovrh — el. centra- la — s Francem Koširjem; Jože Noč — Javornik I. — s Katarino Sve- tina; Latif Rizvanović — martinarna — s Kadiro Šahinović; Roza- lija Pretnar — Javornik II. — s Karlom Gregoričem; Adolf Jeršin — elek. del. — z Ano Repe; Caser- man Andrej — kadr. sektor — z Marinko Vilman; Avguštna Po- točnik — energijski oddelek — z Marjanom Potočnikom; Šketa ing. Ladislav — visoke peči — z Vla- sto Ropret.

Rodili so se: Antonu Svetinu — valj. Javornik — deklica; Stanislavi Kristanovi — cevarna — de- ček; Jožetu Derlingu — el. del. — deček; Milici Jeršinovi — predel. obrati — deček; Silvi Saksidovi — predel. obrati — deček; Anto- nu Justinu — jeklovlek — dekli- ca; Ludviku Ivanetiču — elektro peč — deček; Francu Zormanu — martinarna — deklica; Ivanu Ga- šperčiču — žična valjarna — de- klica; Ivanu Šmidu — Javornik III. — deklica; Jakobu Prevcu — ce- varna — deklica; Jožetu Magoliču — elektro peč — deček; Stanetu Sajevicu — Javornik IV. — deček.

Naši smučarji pred novo sezono

Smučarski klub »Jesenice« je pred začetkom sezone. Jeseničani se pač že po tradiciji v tem športu mnogo pomenili tako doma kakor tudi v tujini. Sloves jeseniškega železarja-smučarja so ponesli Smolej, Praček, Knific, Pogačnik, Langus, Zidar itd. daleč prek naših meja. Ta prelepi zimski šport pa zahteva mnogo samozatajevanja, naporov, vsestranskih sposobnosti, kakor tudi velika finančna sredstva. Samo stroški opreme tekmovalca-smučarja gredo danes v desetisoče. In nič čudnega ni, če odbor smučarskega kluba črnogledno pričakuje belo opojnost. Kje dobiti

sredstva za opremo smučarja-tekmovalca, kje pomoč mladini. — Vendar pa odbor upa, da mero-dajni krogi ne bodo gluhi za upravičene prošnje glede pomoči. — Skupno se moramo zavedati, da je naša dolžnost smučarski šport dvigniti na vsaj tako višino, kot je bil pred leti. Kljub vsemu pa smučarski odbor z vsem elanom pripravlja prireditve od jesenskega krosa do prvih klubskih in med-klubskih tekem na Črnem vrhu, v slalomu, veleslalomu in spustu. Enako misli tudi na teke na 15 in 18 kilometrov, kakor hitro zapade sneg. Tudi za smučarje ska-

kače so predvidene prireditve. Trenutno pa so dvakrat tedensko suhi treningi pod vodstvom tovariša Petra Legata na športnem igrišču za alpske vozače, tekače kot skakače. Dva naša vrhunska skakača Langus in Zidar pa sta bila na treningu v Italiji, seveda na stroške SSJ. Ako bo mogoče, se bodo naši smučarji udeležili vseh prireditve, ki jih bodo organizirali ostali klubi, GSP, SZS ali SSJ. — Jasno pa je, da se bodo kot reprezentantje udeležili tudi mednarodnih tekem.

Zato je treba dati smučarjem nujno vsestransko moralno pa tudi finančno pomoč.

Smučarski šport naj bo šport naroda!

Mednarodni kegljaški dvoboj

V dneh 14. in 15. novembra 1959 so imeli jeseniški kegljači v gosteh kegljače iz Avstrije — Bruck/Mur. Z njimi so odigrali dve tekmi in sicer B moštvo v disciplini 4x100 lučajev in A moštvo 6x200 lučajev. Gosti niso bili resen nasprotnik, kljub temu pa je bila borba za čim boljši uspeh lepa. B moštvo je zmagalo v razmerju 3250:2713 kegljev (povpr. 812,5:678,25). Najboljši rezultat je dosegel Grošelj Anton (Jes.) z 830 keglji. Tudi A moštvo je zmagalo brez težav s 5032:4579 keglje (povpr. 836,6:763,1). Najboljši rezultat je dosegel mladinec Savnik Rudi z 874 keglji. Pri gostih je bil najboljši Josef Riz z 806 keglji. Gostujoči ekipi so priredili izlet na Bled. Gostje so se o naši gostoljubnosti izrazili zelo pohvalno in so bili z obiskom nadvse zadovoljni kljub hudemu porazu. ki ga mladi ekipi ni toliko šteti

v zlo, saj obstoja klub šele dve leti in tudi ne deluje pod tako ugodnimi pogoji kot jeseniški kegljači. Poudarili so, da ni toliko važna zmaga oziroma poraz, kot je važno prijateljstvo med narodi in v tem je to srečanje odigralo svojo najvažnejšo vlogo.

F. C.

Crvena zvezda na treningu

Sredi novembra smo imeli 10-dnevni trening hokejskega moštva Crvene zvezde. Umetno drsališče v Beogradu jim zaradi toplega vremena še ne more poskrbeti ledu. Med uspešnim treningom, ki ga je, žal, oviralo slabo deževno vreme, so odigrali tudi trening tekmo z moštvom Ljubljane in z B moštvom Jesenic. Z velikim zanimanjem pa so sledili treningom naših moštev pod vodstvom trenerja Wolkowskega.

Novice z drsališča

Težko pričakovane prve hokejske tekme so kljub slabemu vremenu razživele ljubitelje tega športa. Puck je dokaj srečno zdrsel po ledeni plošči v letošnjo sezono. Prva prijateljska tekma s hokejisti Ljubljane se je končala s prepričljivo zmago naših hokejistov. Značilen način zaprte igre ljubljanskih igrancev je v prvih dveh tretjinah še reševal situacijo Ljubljane. V tretji tretjini pa se razigranosti naše petorice niso mogli upirati. Kot navadno je tudi na tej tekmi, žal, prišlo do grobosti.

Naše moštvo je pokazalo, da je še vedno vibrana celota, ki je pokazala lepo, povezano in učinkovito igro. Hokejistom Ljubljane pa se je poznalo, da so bili letos prvi na ledu.

MEDNARODNO HOKEJSKO SREČANJE

Bolj vroče pa je bilo na drsališču v soboto, 14. novembra, ko je gostovalo kvalitetno hokejsko moštvo Kitzbühel iz Avstrije. Slabo in deževno vreme ni zadržalo jeseniške publike, tako da si je tekmo ogledalo preko 3000 gledalcev.

Tudi to srečanje so naši igralci z lepo in solidno igro odločili z rezultatom 13:7 v svojo korist. Posamezne tretjine 3:3, 8:3 in 2:1 nam povedo, da sta si bili moštvi v prvi tretjini enaki, učinkovitost naših igralcev je prišla do izraza šele v drugi tretjini.

Priznati moramo, da so se naši fantje preko leta dobro pripravili za sezono. Zimski trening pa je zopet prevzel trener Wolkovsky, ki je 15. novembra prispel na Jesenice.

Po nekaj uspešnih zmagah - poraz

Mednarodna hokejska tekma KAC:Jesenice se je končala z rezultatom 9:6 za goste. Posamezne tretjine 4:3, 2:1, 3:2, nam povedo, da so gostje v začetku tekme dobljeno prednost obdržali do konca, kljub uspešni igri našega napada. Sibka stran našega moštva na tej tekmi je bila brez dvoma obramba, ki je šepala prav od začetka igre. Le prodornosti in učinkovitosti naših strelcev se je zahvaliti, da razlika v izidu ni bila še večja.

K članku: „Ali stagniramo v novatorstvu in racionalizatorstvu?“

Članek pod naslovom »Ali stagniramo v racionalizatorstvu in novatorstvu«, objavljen v 12. številki našega Železarja z dne 1. 10. 1959 s podpisom ViBr me je opogumil in napotil, da napišem nekaj besed v zagovor naših izumiteljev, novatorjev, racionalizatorjev in avtorjev malih obratnih izboljšav. Prav tako pa moram zagovarjati tudi delo ocenjevalne komisije in referata samega.

Vprašanje je bilo na osnovi točnega pregleda in analize od 1. 1945 dalje pravilno postavljeno. Številke govore tako in kažejo ne samo stagnacijo temveč celo nazadovanje. Pripomniti pa moramo, da je vsebina naših izboljševalnih predlogov vedno bolj pestrja in kvalitetnejša. Avtorji tehničnih izboljšav rešujejo iz leta v leto težje in bolj pereče probleme, z namenom, da bi se dvignila proizvodnja in izboljšala kakovost naših izdelkov. Prav tako pa s svojimi predlogi uvajajo nove tehnološke in delovne postopke, s katerimi odstranjujejo zastarela in nerentabilna ozka grla v naši proizvodnji. Uspehi in prihranki ter koristi izboljševalnih predlogov prinašajo našemu kolektivu iz leta v leto večje prihranke. Pravilno, temeljito in objektivno ter pospešeno ocenjevanje izbolj-

ševalnih predlogov ter nagrajevanje uspešnih in prizadevnih avtorjev poživlja in dviga ustvarjalni polet članov našega kolektiva vseh mogočih kvalifikacij.

Prav in priporočljivo bi bilo, da bi dobili nižje kvalificirani avtorji tehničnih izboljšav več pomoči pri mojstrih, asistentih, obratovodjih in grupnih šefih. Naš namen in naloga je vključiti v to novatorsko in racionalizatorsko dejavnost čim večji krog neposrednih proizvajalcev, ki se redno vsak dan srečujejo s problemi, ki jih bo treba čimprej odstraniti, če hočemo dvigniti storilnost in doseči pocenitev naših proizvodov.

V letošnjem letu smo dobili v oceno in izvedbo že 60 izboljševalnih predlogov. S tem številom pa smo dosegli že rekordno število, 1300 predlogov v obdobju 14 let. To udejstvovanje nas prav gotovo uvršča med vodeče delovne kolektive v naši državi, na kar smo lahko upravičeno in brez samohvalne ponosni. Tudi jubilejno tekmovanje v počastitev 40-letnice ustanovitve KPJ in SKOJ ter 90-letnice obstoja naše Železarne je prispevalo svoj znaten delež k povečanju števila prijavljenih izboljševalnih predlogov in prav tako k vsebini in vrednosti predlogov.

Uroš Župančič

Pozdravljeni Nergači!

Obljubil sem vam, da bom pač kaj napisal o preseljevanju v stolpnice. Bilo je vse tako lepo organizirano, da je vsem nergačem kar sapo zaprlo, razen enemu, ki mu ni bilo všeč, da je poleg našega tovornjaka vozil pohištvo tudi tovornjak s prikolico, last tujega podjetja. »Nič se ne sekiraj,« sem mu rekel, »to je avtomobil, ki je prišel po material u »fabriko«, pa je mogoče zaradi položajne linije naročnika naredil — šverc furo —.

Povem vam pa, da je več takih »sekirantov«, ki se »sekirajo« za razne reči, ampak za vsako stvar se najde »žavba«; mogoče mi ne verjamete, pa poglejmo, če je moje mišljenje pravilno.

»Sekira«... se uslužbenka četrtega obroka v jeklarni, ker ji pri delitvi včasih zmanjka golaža oziroma pečenic, kadar so pa makaroni ali ajmoht, je vsega zadošči, tako da ji še ostaja. Zakaj bi se torej za to sekirala? Kadar delavec ne je makaronov, mu ostane blok, ki ga s pridom uporabi takrat, kadar je kaj boljšega na jedilnem listu. Da bi bila razdelitev četrtega obroka v prihodnje pravilna, naj se bloki datirajo.

»Sekirala«... se je sestra v ambulanti, ko je prišla zjutraj meriti temperaturo v sobo, kjer so ležali 4 bolniki. Ko je stopila v sobo, jo je bliskovito vrglo ven. Rekla je, da ji je »butnil« v nos zgoščen bolniški zrak. — Uboga rev'ca, sem si mislil, če ne more tvoj »žvotek« prenesti smradu, zakaj se nisi potem rajši izučila za parfumerko?

»Sekirala«... se je delegat, ki je na letni skupščini Svobod v Zabreznici jedel sendvič s pokvarjeno šunko. Jaz bi, če bi bil organizator, to pokvarjeno šunko vrnil in obenem prisilil mesarja, da bi jo pojedel, tako bi si mesar dobil vsaj osnovno kvalifikacijo, ki je potrebna za mesarje, da ločijo dobro in slabo meso.

»Sekirala«... se je komisija pri pregledu kopalnice na transportnem oddelku, ki je kljub očistevalni akciji, ki se je izvršila pred dvema mesecema, vsa umazana in nečista. Menim, da bi se ta zadeva najbolje rešila tako, da bi kopalnico poštrihali kar s črno »farbo« in bi se umazane roke delavcev ne poznale več na vratih in pa na steni.

»Sekirala«... se je prometni delavec, ki je nakladal ladjo s peskom, ker je vsako lopato peska dobil skozi ogromne špranje ladje zopet nazaj na tla. »Takle dev pa pasji dr...!« mi je rekel. — »Kaj se sekiraš?« sem mu odgovoril. »Porini ladjo v vozovno delavnico, zakaj jo pa imamo?«

»Sekirala«... se je uslužbenka, ko ni prišla tekačica po nečiste, umazane brisače. Zakaj bi se jezila in obremenjevala tekačico, pomagaj si sama in operi brisače

kar med šitom, saj tako sem to videl v pisarni na Javorniku.

»Sekira«... se folklorna skupina, ker ne more dobiti v svojo sredino blagajnika, ki so mu dali že razrešnico, pozneje pa so šele pogrnili, da ni nekaj v redu.

»Sekirajo«... se vsi dopisniki 14-dnevnik »Železar« — kaže najti urednika tega lista? Kmalu bo leto okoli, toda urednik je kljub raznim sklepom še vedno brez svojih prostorov. Potika se po vseh uradih kakor kukovca. Todle poprosi za telefon, tamle se mimogrede pritisne na stol, potem moleduje za tipkarico itd.

Ce res ni nobenega drugega prostora, pa naj bi vsaj uprava Kazine dovolila svoj letni bife za prostor urednika.

»Sekirali«... so se nekateri pri fluorografiranju zaradi tistih dveh dveh besedi »nič dihat«. Čemu se razburjati, ko pa vsi vemo, da res dihamo samo dvakrat, in to 1. in 15. v mesecu.

Upam, da mi sedaj, po tem kratkem pismenem referatu verjamete, da je bila moja trditev pravilna. Zato se poslavljam od vas in vam povem še tole, da smo se »sekirali«... vsi, če bo konec meseca dobiček, ali ne???



Dilema po zasedbi stolpnice



POMOČ V SILI

Zagotavljam vam, gospa, če boste vzeli te zavese, ne boste nihče videl, da imate sobe prazne

IZDAJA: ŽELEZARNA JESENICE — ODGOVORNI UREDNIK: STANE TVŠAR — URED. ODBOR: Pavel ing. Sešek, Andrej Dolinar, Ivan Vovk, Tone Pintar, Franc Hrastar, Stefan Nemec, Ludvik Kejžar, Milan Budja, Miro Noč, Dušan Stare, Edo Zagar, Zdravko Črv, Zdravko Pogačnik in Lojze Likovič — NASLOV: Uredništvo štirinajst dnevnika ŽELEZAR — Železarna Jesenice, telefon 271 — TISK: GORENJSKI TISK V KRANJU