

Pri tovarišu TITU

Predstavniki politični organi naše železarne so me določili, da se v imenu delovnega kolektiva udeležim sprejema pri tovarišu Titu ob njegovi 70-letnici rojstva in mu izročim čestitke z darilom našega kolektiva, umetniško sliko Božidarja Jakca.

Po uvodnih formalnostih in zbiranju vseh zastopnikov v kabinetu maršala Tita smo se odpeljali na Beli dvor, kjer je bil napovedan sprejem, na katerem so sodelovale

delegacije republik, okrajev, delovnih kolektivov in drugi. Točno ob 17. uri je v veliko sprejemno dvorano s spremstvom vstopil maršal Tito. Po nekaj sekundah so v dvorani zadoneli spontani vzkliki: »Tito«, »Tito«, »Heroj Tito«. Za mnoge od nas je to pomenilo prvo, osebno srečanje s človekom, čigar osebnost je tesno povezana z zgodovino naših narodov. Šele njegov topel, močan glas je umiril bučen pozdrav. Nasmejan je obšel vse

delegacije in se rokoval z nami. Čestitke so spremljala kratka vprašanja in izmenjave besed. Vedrih pripomb mu ni zmanjkalo, tako da smo se kmalu počutili zelo sproščene, z občutkom, da smo na obisku pri starem prijatelju. Naša slovenska čestitka za njegov rojstni dan je bila izraz naše velike ljubezni do njega, zvestoba idejam, za katere se že pol stoletja bori in obljuba, da bomo vložili vse sile za uresničitev velikih nalog.

Po obhodu delegacij se je maršal Tito zahvalil za čestitke in darila ter nam izročil izraze zahvalnosti in pozdrave našim delovnim kolektivom in ostalemu prebivavstvu. Po kratkem govoru nas je kot svoje goste povabil na vrt. Ob prijetnem kramljanju in izmenjavi mnenj je prehitro minil čas sprejema. Tovariš Tito je sedel med nami in se pogovarjal sedaj s to, sedaj z drugo delegacijo. Ob koncu se je še enkrat zahvalil za čestitke in pozdra-

ve ter se s posameznimi delegacijami slikal. Srečanje z največjo osebnostjo sedanjega časa in največjim sinom naše domovine je težko opisati z besedami. To srečanje je zame poleg dneva, ko sem bil sprejet v Partijo, največji dogodek v mojem življenju. Ta nepozaben dan je dokaz vsega tistega, kar čutimo do njega, z vsemi najlepšimi željami ob njegovem rojstnem dnevu.

Tone Vari



Železar

glasilo kolektiva železarne jesenice

JESENICE, 2. JUNIJA 1962

ŠTEVILKA 22/IV

Drugo redno zasedanja CDS

Razpravljali so o ponovni delitvi čistega dohodka

2. redno zasedanje CDS je bilo posvečeno predvsem razpravi o delitvi čistega dohodka po sklepnem računu 1961. Iz poročil tako gospodarsko-računskega sektorja, kakor komisije za gospodarstvo je bilo razvidno, da je delitev čistega dohodka po sklepnem računu v naši železarni izvedena pravilno in ne prehaja mej, ki jih dovoljuje oziroma postavlja navodilo zveznih organov. Predvsem je bilo pravilno razmerje med skladi in osebnimi dohodki.

Zato je CDS sklenil, da delitev čistega dohodka po sklepnem računu 1961 ostane nespremenjena.

Drugačno pa je stanje z delitvijo čistega dohodka v prvem četrtletju letos. Četrtni obračun namreč kaže, da smo izplačali več osebnih dohodkov, kot pa nam dovoljuje doseženi čisti dohodek, če obdržimo razmerje med skladi in osebnimi dohodki, kakršno je CDS potrdil in kakršno nam končno določa tudi navodilo zveznih organov. Čistega dohodka nismo ustvarili, ker nismo dosegli predvidene realizacije in ker smo znatno presežili predvidene proizvodne stroške.

Večinoma se sprašujemo, kako je bilo mogoče potem izplačati več osebnih dohodkov, kot pa smo smeli? Znano nam je, da naše osebne dohodke tvorita stabilni del, obračunan po dejansko doseženih urah in gibljivi del, obračunan ponekod na osnovi dosežene norme in po enoti izdelka, ponekod pa samo po enoti izdelka. Dohodek po enoti izdelka pa je obračunan po ceni izdelkov, pomnožen s proizvedenimi tonami. Töne smo dosegli in jih obračunali po ceniku, nismo pa dosegli kvalitete, pri tem pa presežili še proizvodne stroške. To pomeni, da je naša lastna cena višja, izdelke pa smo prodali po isti ceni, ali pa celo po nižji, ker nismo dosegli kvalitete. Tako je naš izkupiček manjši, kot smo predvidevali, izplačani osebni dohodki pa višji, kot smo jih v resnici ustvarili. Tega pa pred četrtletnim obračunom nismo mogli ugotoviti. Zato tudi pravimo, da preko celega leta delimo le akontacijo osebnih dohodkov, dejansko pa jih obračunamo ob sklepnem računu na koncu leta. Priznati moramo, da smo prav zaradi tega, ker so naši oseb-

ni dohodki preko leta akontacija, napravili napako, ko nismo ustvarili rezerve, oziroma ker že prej nismo zadrževali določenega odstotka.

(Nadaljevanje na 2. str.)

Dohodek naša glavna skrb!

Osnovna rešitev je v načrtnem delu celotnega kolektiva

Naša glavna skrb je »dohodek«, ki bi ga morali doseči v predvideni višini pri prodaji naših izdelkov kot razlika med lastno in prodajno ceno izdelkov. Toda dogaja se nam, da na eni strani ne dosegamo predvidene višine prodaje, kar nas ne preseneča, saj zaloge izdelkov in celo zaloge končnih izdelkov naraščajo. Mnogo bolj pereče pa je znižanje dohodka pod predvideno višino. Po predlaganem finančnem načrtu za leto 1962 predvidevamo, da bomo dosegli skupno vrednost prodaje v višini 36.040.821.000 dinarjev. Pri tem bi morali po načrtu ustvariti dohodek v višini 7.318.353.000 dinarjev. Od tega zneska odvedemo 15 odstotkov federaciji ali 1 milijardo 97.753.000, tako da nam ostane še čisti dohodek 6.220.600.000 dinarjev. Predlagano je, da iz čistega dohod-

ka določimo enak znesek za osebne dohodke leta 1961 in sicer 5.020.000.000 dinarjev. Zakaj samo enak znesek? Zato, ker vemo, da smo v letu 1961 proti prejšnjemu letu povišali osebne dohodke ter da je bila končna udeležba v letu 1961 za osebne dohodke 5.020.230.000 din, kar pomeni, da smo proti prejšnjemu letu, če korigiramo prispevke, določili več za osebne dohodke 799.092.000 ali 18,93 odstotka. Vrednost naše proizvodnje v letu 1961 pa je proti prejšnjemu letu porasla samo za okrog 5 odstotkov. Zato je letos predlagano, da naj ostane, če ne dosežemo višjega dohodka, lanska udeležba za osebne dohodke. To odločitev delitve čistega dohodka moramo še uzakoniti s pravilnikom o delitvi čistega dohodka podjetja, kar pomeni, da bo (Nadaljevanje na 2. strani)



Člani centralnega delavskega sveta so si bili edini, da bomo morali del osebnih dohodkov zadržati, ker bomo le tako premostili prehodne težave s finančnimi sredstvi

Aktivno delo samoupravnih organov v EE

ZE VECKRAT SMO PISALI O GOSPODARSKI PROBLEMATIKI NAŠEGA KOLEKTIVA, KI SO JO OBRAVNAVALI ORGANI DELAVSKEGA SAMOUPRAVLJANJA NA DVEH KONFERENCAH IN O UKREPIH, KI JIH PREDLAGA UPRAVNI ODBOR PODJETJA Z NAMENOM, DA BI URESNICILI FINANČNI NAČRT ZA LETOS. DANES PA ZELIMO POSREDOVATI NAŠIM BRAVCEM UKREPE IN RAZPRAVE IZ NEKATERIH EKONOMSKIH ENOT NAŠEGA PODJETJA.

VALJARNA 2400

Delavski svet te ekonomske enote je na redni seji

EE ukrepajo

19. maja razpravljali o problematiki obrata in sicer o vzdrževanju, prevelikem številu delavcev, delovni disciplini in odgovornosti posa-

meznika, nadurah, proizvodnih stroških, izplenu in podobno.

Glede vzdrževanja so sklenili, da bodo pregledali in zbrali vse rezervne dele, ki jih več ne potrebujejo, jih odpisali in oddali v staro železo. To bodo izvedli do 1. junija letos. Prav tako bodo popravili vse tehnične risbe, da ne bi prišlo do naročanja neustreznih rezervnih delov.

Preden bodo zmanjšali število delavcev, so sklenili, da bodo analizirali in popisali naslednja delovna mesta: prenašavec prob, zarisovavec in jemavec prob, I. rezavec na Krupp škarijah. Za delovno mesto II. dninskega asistenta pa ponovno zahtevajo povečanje mase osebnih dohodkov.

Ugotovili so, da je disciplina v obratu, posebno še v adjustaži, precej popustila. Naloga delovodij je, da to izboljšajo. Predvsem pa je treba paziti, da vsi z delom pričnejo točno ob uri in končajo 20 minut pred koncem izmene.

Delavski svet je sklenil, da bodo organizirali obratni

tečaj za zarisovavce, prebilo- lovišča, kjer ostane mnogo elektrod, raznih vijakov in drugih rezervnih delov. Delavski svet je sklenil, da bodo v obratu začeli z vsestranskim varčevanjem, obratovodstvo pa naj do prihodnje seje analizira porabo zaščitnih sredstev.

ZIČNA VALJARNA

Delavski svet žične valjarne je sklenil, da je treba pri rednih tedenskih menjavah očistiti tudi kanale. Tako bodo skrajšali zastoje, kar je nujno potrebno, saj jih je bilo v aprilu 20%. Če ne bo mogoče kanalov očistiti, bodo to opravili s prostovoljci v nedeljo popoldan. Z manjšimi zastoji bodo znižali proizvodne stroške. Ugotovili so tudi, da pri zamenjavi dnine ponavadi izgubijo »cagelj«, kar znese letno skoraj 7 ton. Zato so sklenili, da delovnih mest ne smejo zapuščati, dokler ne dobijo zamene.

Seja delavskega sveta EE martinarne

Potrebno je skrbno varčevanje

Na zadnji seji delavskega sveta EE martinarne perteklo sredo so se člani po izčrpi obrazložitvi šefa grupe topilnic, inž. Prešerna, strinjali s predlaganim finančnim planom železarne.

Razen tega so na tej seji največ govorili o nujnem znižanju proizvodnih stroškov v martinarni. Po podrobni razpravi so sklenili, da je treba posvetiti pozornost, z ozirom na znižanje proizvodnih stroškov, predvsem porabi različnega materiala in delu z napravami in stroji.

Z ozirom na porabo materiala bo treba predvsem paziti na sintermagnezit, ki ga z nepazljivim delom precej uničimo in pogubimo. Njego-

va poraba je v zadnjem času izredno narasla, čemur je sicer delno objektivni vzrok v občasnem poslabšanju kvalitete, vendar so tudi subjektivni vzroki precejšnji.

Tudi pri kokilah bomo lahko precej prihranili, če bomo bolj pazili pri uporabi ter z varjenjem počenih kokil, kar je bilo pred kratkim uvedeno. S tem ukrepom bomo lahko stroške, ki so povezani s porabo kokil, precej znižali.

Skrinje za žlindro tudi lahko povzročajo precejšnje nepotrebne izdatke, če z njimi ne delamo pravilno. Predvsem bo treba paziti, da bodo peči pravilno založene, da skrinje ne bo zalijo jeklo,

polet tega pa morajo biti pred uporabo namazane z apneno vodo ter dno zasuto z materialom. Na ta način bomo marsikaj preprečili, da bi se skrinja razbila, ker se ne da izprazniti brez razbijanja.

Poleg teh glavnih množnosti za prihranek na materialnih stroških bo treba paziti tudi na ves ostali potrošnji material, kot luncker prah, grafit, cevno opeko, maso za malto in podobno, ker vse to moramo plačati in čim manjši so proizvodni stroški.

Druga zelo važna postavka, ki zvišuje materialne stroške martinarne, so izdatki za vzdrževanje. Pri tem se mo-

Drugo redno zasedanje CDS

(Nadaljevanje s 1. strani)

Tako so razpravljali člani CDS na rednem zasedanju, dne 25. maja 1962. Bili so si edini, da bomo morali del osebnih dohodkov zadržati, ker bomo le tako premostili prehodno težavo s finančnimi sredstvi. Poudarili so, da zadrževanje ne pomeni zmanjševanje osebnih dohodkov, seveda pod pogojem, da bomo ustvarili predvideni dohodek. To pa bo mogoče, le če v prvi vrsti dosežemo realizacijo in če zmanjšamo proizvodne stroške.

Po podrobni razpravi so se člani CDS zedinili tudi za način zadrževanja in sicer za progresivno lestvico, ki je bolj pravična. Kadrovske sektor je po rezultatih prvega četrtletja pripravil predlog take lestvice, ki je bila popravičena v toliko, da bo najmanjše zadržanje 6 odst., največje pa 17 odst.

Sklenili so tudi, naj bo odstotek zadržanja izračunan za vsak mesec posebej. Začeli bomo s 1. 4. in bomo zadrževali vse dotlej, dokler naš čisti dohodek ne bo tako velik, da bo dovolil izplačevanje v celoti. Tega pa lahko dosežemo tudi z boljšim delom in varčevanjem.

Z namenom, da ne bi prišlo ponovno do podobnih težav s finančnimi sredstvi, pa so člani CDS sklenili, da bodo potem, ko bomo osebne dohodke izplačevali v celoti, EE obvezno morale uveljaviti svoje rezervne sklade.

Za lažjo obrazložitev in boljše razumevanje, kako izračunamo odstotek zadržanih dohodkov in kako bo to na splošno urejevano, mora kadrovske sektor pripraviti nekaj šolskih primerov izračuna. Obratovodstva pa je CDS zadalžil, da kolektiv ne preneha obveščati o operativnih načrtih, o realizaciji, o proizvodnih stroških, ustvarjenem osebnem dohodku, predvsem pa o višini zadržanih osebnih dohodkov.

Ob koncu razprave po tem vprašanju je CDS zadalžil upravo podjetja, da ustrezno vsemu temu popravi člen 33 pravilnika o delitvi čistega dohodka in najkasneje do 1. junija 1962 predloži sistem korekture cenika.

Milan Polak



Drugo redno zasedanje centralnega delavskega sveta je bilo posvečeno predvsem razpravi o ponovni delitvi čistega dohodka po sklepnem računu leta 1961

Novi predsedniki DS in UO EE

V aprilu in maju so bile v EE konstituantne seje novoizvoljenih delavskih svetov in upravnih odborov, na katerih so izmed članov izvolili predsednike in njihove namestnike. Predstavljamo vam predsednike delavskih svetov ekonomskih enot:

plavž – JANKO JELOVČAN, martinarna – JURIJ ANTIČ, šamotarna – STANKO MAVER, livarne – MIHA SMOLEJ, Javornik I – FRANC MARKELJ, Javornik II – MAKS POGAČAR, valjarna 2400 – MIRKO ZUPAN, žična valjarna – ANTON DRAB, jeklovlek – STANE HORVAT, hladna valjarna in žičarna – TOMAŽ KLINAR, cevarna – SLAVKO KR-MELJ, žebeljarna – JOŽE KOKALJ, elektroodni odd. – FERDO MOLE, mehanična delavnica – JOŽE ZUPAN, konstrukcijska delavnica – FRANC LESKOVAR, gradbeni oddelk – JOŽE TRESOGLAV, promet – LEO-POLD LAVTAR, transport – STANE BREZIGAR, Javornik III – VENCESLAV LAPAJNE, komunalni oddelk – ALOJZ ZAJC in

predsednike upravnih odborov EE:

elektropeč – MARJAN MRAK, Javornik IV – JAKA SVETINA, strugarna valjev – JANKO VEBER, elektro delavnica – ANTON KOCJANČIČ, elektrotplotna energija – RUDI FUKS, plinska in vodna energija – ALOJZ ZALOKAR, plinski generatorji – IVAN INGLIČ, energetska gospodarstvo – VIKTOR MRAK, projektivni biro – VINKO ZORMAN, OTKR – ANTON POGAČNIK in upravne službe – STANE KOREN.



V šamotarni so sklenili, da bodo z nekoliko večjo porabo odpadne opeke znižali plansko ceno ponovni opeki in kanalski opeki

Iz šamotarne . . .

Aktiv članov sekretariatov OÖZK

Naše dolžnosti

Analiza finančnih stroškov predelave materiala, o kateri so razpravljali na ODS in ZEE šamotarne, kaže, da so se stroški v aprilu zvišali za 1.609,56 dinarjev na tono izdelka.

To zvišanje, ki je pri stroških vložka v neki meri odraz instrumentov in neopravljenih inventur nedovršene proizvodnje, pa v primerih obremenitve drugih obratov ni povsem razumljivo.

Potrebno je skrbno varčevanje

(Nadaljevanje z 2. strani)

amo ustaviti predvsem pri stroških zaradi neodgovornega in nestrokovnega dela z žerjavi, vlagalnimi stroji, ponovci in ostalimi napravami, ker vse to zahteva veliko popravil, ki jih vzdrževanci dobro in hitro opravijo, vendar ne zastoj, temveč je treba vsako njihovo pomoč zelo drago plačati. Strojne naprave v martinarni so že tako zelo izrabljene in zaradi stalne obremenjenosti ter slabih delovnih pogojev pogosto v okvari. Vendar, če se k tem objektivnim pogojem pridruži še malomarnost in nevestnost tistih, ki z njimi upravljajo, potem ni čudno, če stroški vzdrževanja narastajo v vrtoglavno višino.

Zaradi tega se morajo vsi člani delovnega kolektiva martinarne zavedati, da so minili časi, ko materialnim stroškom nismo polagali dovolj pozornosti in da danes za nas vse velja osnovno pravilo: proizvoditi kvaliteto in čim več ob čim manjših materialnih stroških!

Tako je bil obrat v tem mesecu naenkrat obremenjen za 16,69 din na tono več pri uporabi visokotlačne vode, čeprav je poraba vsak mesec enaka. Tudi električna energija je dražja za 17,77 din na tono in tudi za to obrat dobro ne ve, zakaj kar naenkrat povišanje. Pripomnili bi še, da konkretno v aprilu nismo niti enkrat obratovali z rotacijsko pečjo v nedeljah ali praznikih. Tako 24 ur na teden niso obratovali trije elektromotorji z okrog 12 KW, dočim je za primerjavo lani rotacijska peč normalno obratovala. Prometni oddelk je svoje usluge dražil za 16,14 din na tono, transportni oddelk pa za 40,20 din na t. Kritika na zboru EE, da za take obremenitve morajo za seboj tudi počastiti po razkladanju, je popolnoma utemeljena. Nerazumljivo visoko pa je povišal stroške obremenitve OTK. Pri tem izstopa predvsem oddelk kontrolorjev. Za dva kontrolorja smo bili obremenjeni kar za 239.325 dinarjev, za šest članov kemičnega-fizikalnega oddelka v šamotarni z vsemi nešteti analizami pa le za 796.820 dinarjev. Tako so se celotne usluge OTK povečale za 112,47 din na tono.

Brez dvoma bo obrat moral znižati tudi stroške pomožnega materiala. Prav v aprilu so ti stroški večji za 103,35 din na tono. Na to povečanje je vplivala večja in neracionalna poraba nafte, repičnega olja, posipnega peska in tudi poraba opeke za lastne potrebe bo morala biti ekonomičnejša.

Poleg teh problemov pa se bodo morali člani kolektiva pogovoriti tudi o racionalnejši porabi čopičev, metel, omel itd., saj je tudi poraba teh sredstev v aprilu višja

za 38,60 din na tono. Predvsem pa bodo morali skrbeti, da se zmanjša poraba mazilnih olj, predvsem nafte in repičnega olja ter nadomesti z odpadnim oljem.

Pri analizi stroškov vložka so sklenili, da bodo z nekoliko večjo porabo odpadne opeke plansko ceno za ponovno opeko znižali za 1.389 din na tono, pri sestavi za kanalsko opeko pa celo za 1.508 din na tono. V kolikor bodo tudi drugi obrati gledali na to, da bodo svoje usluge oziroma obremenitve zniževali, bo obrat lahko plansko ceno še nekoliko znižal.

Pri vsem tem bo kvaliteta ponovne opeke v kemijskih in fizikalnih lastnostih enaka sedanji in ni nobene bojazni, da bi se zaradi tega kvaliteta poslabšala. Prav tako so se člani kolektiva šamotarne obvezali za kvaliteto izdelavo kanalske opeke, ki bo, kakor do sedaj, odgovarjala zahtevam potreb sodelavcev iz jeklarne.

Na aktivu vodstev osnovnih organizacij Zveze komunistov smo razpravljali o gospodarskem stanju v naši Železarni. Ing. Ivo Arzenšek je obrazložil družbeni plan za leto 1962. Posebno je opozoril na nekatere postavke, ki negativno vplivajo na finančno realizacijo podjetja. Posebno vprašanje je izpolnitev proizvodnega plana za I. kvartal po asertimanu, katerega kakor vsaka leta ne dosežemo, kar bistveno vpliva na realizacijo. Tudi v produktivnosti nismo proti lanskemu letu dosegli kakršnega večjega skoka. Pri blagovni proizvodnji smo za blizu 0,3 kg/h možja nižji. Izplen je zelo nizek posebno v nekaterih ekonomskih enotah, kar bistveno vpliva na stroške proizvodnje. Tako smo bili do 12. maja pod planom realizacije za okrog 706 milijonov.

V razpravi so tovariši opozorili na napake, ki se delajo v ekonomskih enotah,

predvsem v slabem ravnanju z napravami, z razsipanjem cenenih materialov, ki jih uvažamo, s slabim izkoriščanjem kapacitet itd.

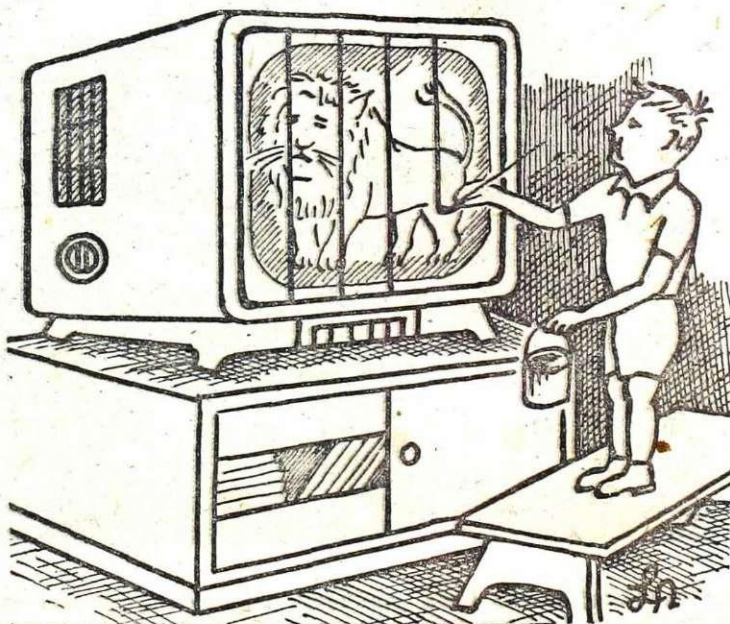
Na aktivu smo ugotovili, da obstajajo velike možnosti za boljše gospodarjenje in to od znižanja materialnih stroškov, boljšega izplena do kvalitetnejše proizvodnje, le da bomo morali vsi skupaj – s tehničnim vodstvom na čelu – bolj sistematično in pošteno opravljati naloge. Kolektiv Železarne Jesenice je sposoben nadoknaditi to, kar je bilo v prvih treh mesecih zamujeno in tako popraviti finančno realizacijo, kar pomeni povečati dohodek. Pri tem je treba poudariti, da morajo vodstva ekonomskih enot in podjetja na osnovi skupno izdelanih analiz nakazati negativne pojave in predlagati način za boljše gospodarjenje.

Na osnovi razprave in poudarjene potrebe po bolj aktivnem delu članov Zveze komunistov so bili sprejeti naslednji sklepi:

– Vsi komunisti morajo biti seznanjeni z gospodarskim stanjem v železarni, kar je naloga vodstev osnovnih organizacij ZK.

– Komunisti smo dolžni zahtevati od organov delavskega upravljanja v ekonomskih enotah, da čimprej obravnavajo vprašanje gospodarjenja v ekonomskih enotah.

– Tehnično vodstvo ekonomskih enot naj pri analizi gospodarskega stanja navede nekaj elementov – subjektivnega značaja, ki lahko vplivajo na boljše gospodarjenje (znižanje materialnih stroškov, znižanje zalog, povečanje izplena, zmanjšanje nadur, bolj smotrno uporab-



Za vsak primer . . .

(Nadaljevanje na 8. strani)

Izgradnja valjarn do leta 1965

2

Inž. Janko Perne

Nabava univerzalnega blooming ogrodja je za naše razmere, kjer ni cilj veliko povečanje proizvodnje, ampak predvsem premik v kvaliteto in asortiman, ki nam najbolj ustreza, opravičljiva, posebno še, ker jo vedno lahko prilagodimo trenutnemu položaju na tržišču s forsiranjem proizvodnje bloomov in slabov ali predtrakov za Steckel ogrodje ali pa debele pločevine.

mi za premik in naravnava-nje valjanca, kakor tudi za obračanje.

Pred bloomingom na strani proti ogrevnim pečem je postavljeno v oddaljenosti 11,5 m krčilno ogrodje z valji premera 1060 mm, ki jih pogonjajo od spodaj elektromotorji jakosti 600 KS. To ogrodje bi opravljalo svojo funkcijo pri valjanju predtrakov in debele pločevine ter omogočalo dosede točne širine iz-

ben voziček s samostojnim pogonom. Sprejemna valjčnica za bloke je prirejena in posebno vlečajena za sunke, ki nastanejo pri prehodu bloka. Poleg tega je v tej valjčnici še grajena avtomatska tehnična, ki beleži težo vsakega bloka pred valjanjem.

Ogreti slabi iz potisne peči drsijo na valjčnico, opremljeno z odbijaci, ki nato odpelje slab proti ogrodju. Te

ljanec do krčilnega ogrodja, pa so tri, dolžine 10.600 mm z 48 valjčnicami iz kovanega jekla v prav takih ležajih, s premerom 410 mm, širine 2450 mm in vmesnimi razdaljami 710 mm. Večja širina teh valjčnic je že prilagojena valjanju debele pločevine, ki bo šla skozi krčilno ogrodje. Pogon vseh teh valjčnic je skupinski, za vsako valjčnico mizo posebej. Na zadnji valjčni mizi pred krčilnim ogrodjem so montirani še stranski lineali z električnim pogonom za točno nastavitev valjanca.

Delovne valjčne mize pred in za blooming ogrodjem dolžine 7900 mm so prirejene za delo z manipulatorji z obračalno napravo, vsaka z 11 koničnimi valjčnicami iz kovanega jekla s krogličnimi ležaji, premera 530 do 410 mm, dolžine 2850 mm in vmesno razdaljo 710 mm. Pri valjanju debele pločevine lahko s temi valjčnicami obračamo slab v poljubno smer valjanja. Pogon valjčnic bo individualen. Manipulatorji z vgrajeno obračalno napravo na delovnih mizah bodo iz litega jekla z maksimalnim odpiranjem 3200 mm in dolžino 6700 mm. Služili bodo za premik valjanca od kalibre do kalibre in za obračanje pri valjanju bloomov, kakor tudi slabov pri krčilnih vtikih.

Tudi valjčne mize med bloomingom in škarjami so prirejene za širino pločevine in imajo zato valjčnice širino 2450 mm. Dve od teh miz skupne dolžine 23 m bosta izdelani tako, da bo mogoče v bodočnosti vgraditi prevlačnik za debelo pločevino. Valjčne mize pred škarjami so opremljene z lineali za centriranje valjanca na nože škarij. Lineali imajo električni pogon.

Škarje za razrezavanje bloomov in slabov imajo električni pogon z dvema motorjema 275 KS z rezom navzdol in pritiskom 1120 ton. Število rezov je od 6 do 12 na minuto. Dolžina nožev je 1220 mm. Za izbalanciranje škarij služi hidravlični sistem s pritiskom 70 atm. Škarje so opremljene z merilno napravo za rezanje od 1,5 do 7 m dolžine. Za rezanje večjih dolžin bo treba dodatno prirediti enostavno merilno napravo. Odpadki pri rezanju bodo po odrezu drsili v poseben voziček, ki bo prepeljal odrezke izven hale bloominga in jih zvrnil direktno v vozove za prevoz odpadkov nazaj v jeklaro. Možno bo tudi sortiranje odpadkov z ozirom na kvaliteto.

Za škarjami je najprej montiran prevlačnik slabov s potisno napravo, ki potiska izvaljane in razrezane slabe z valjčnice na poseben voziček, da jih prepelje skozi halo strojnice v halo težke proge, kjer je predvideno čiščenje slabov in skladiščenje za ogrevno potisno peč bloominga. Za tem prevlačnikom je predviden še prevlačnik za bloome, ki s prsti, montiranimi na žičnih vrveh, prepelje le-te skozi strojnico do valjčnice težke proge. Dolžina tega prevlačnika je 47,5 m.

Za vso to opremo je predviden centralni sistem mazanja z mastjo in trije sistemi mazanja z oljem, in sicer za krčilno ogrodje in njegov pogon, za manipulatorje in nastavno napravo bloominga ter za škarje in pogon škarij.

Reverzno kvarto ogrodje sistema Steckel za valjanje trakov širine 400 do 1000 mm bo v isti hali kot blooming in tudi v isti osi. Proizvodnja

Temelji za gne

ttega ogrodja, ol soč ton trake leti ljanju na eno me 40.000 ton zlahc lavo, 86.000 t pa za valjarno in in čevina kot mčr Kvalitetni alim segal vsa jek ki na v hladni del oziroma tanki plo udarek pa bla i silicijevih je, t mo in trafo la t še nerjavečjek trakov bo obala med 400 mm 100 nimalna deba z nizkoogljena da za nerjavečje lo : Maksimalna ta 8,7 kg na 1 m šir ljalji iz slabov gl lahko mehke kv ljalji direktno blo kar seveda po izvodnjo, salpac gretje in čije

Ogrodje se ir razvrstitev lev dva delovna lja 660 mm in čine ter dva podna mera 1250 i 1220 mm. Dvni vlečajeni v ivrs lične ležaje me imajo podp va goil« ležaj Na valjev je elekno ciranje valja pa no, s pritisk 140 prava za ogav. s pritiskom at predvidena vsto ogrodja.

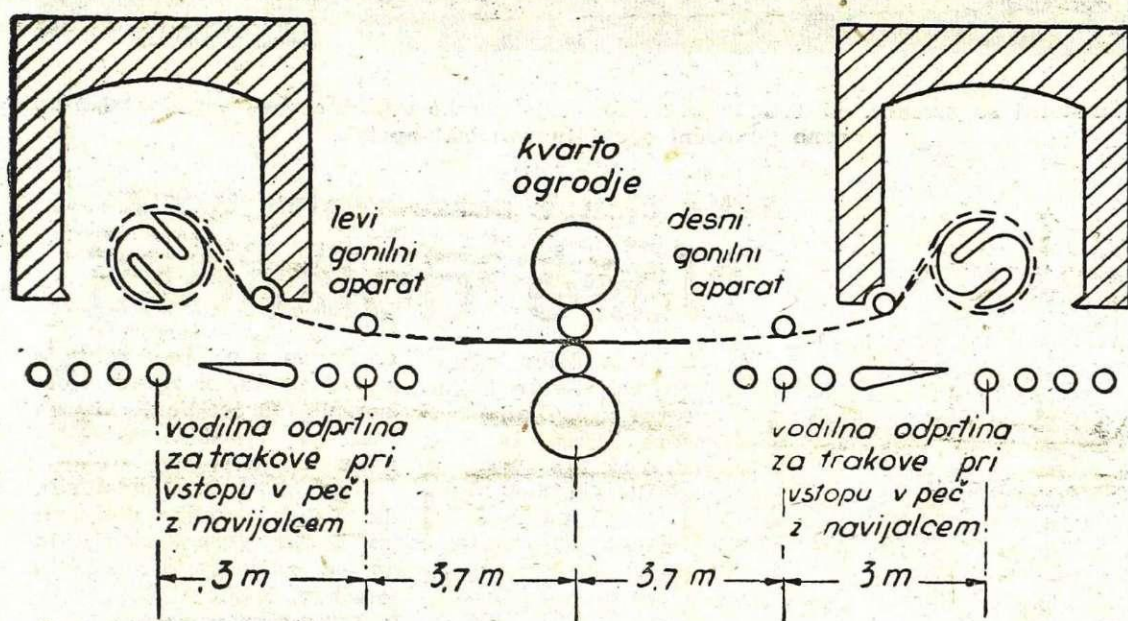
Za pogonovm služi 5000 K700 smerni motorj enjakov.

Na obeh seh oddaljenosti s ščene ogrevne peč jalci, kurjer maz vsakem vt skot vsakokrat rugi i trak navije na pečeh, ki rzuje stantno tetrura ca. To ogre tr valjanjem isti robove trake se je hladijo počas goča dosega maj

Shematski prikaz končnega ogrodja valjarne trakov tipa Steckel

levi navijalec v ogrevni peči

desni navijalec v ogrevni peči



Ogrodje bo imelo kot duo valje premera 1020 mm in dolžine 2450 mm z možnostjo dviga zgornjega valja maksimalno za 1370 mm, kar je potrebno pri krčilnih vtikih pri valjanju slabov. Delovni valji kvarto vgraditve bodo imeli premer 860 mm, podporni valji pa 1270 mm, dolgi pa bodo 2450 mm, kar bo omogočilo valjanje debele pločevine do 2250 mm širine in težke okrog 6 ton

Valjčno ogrodje ima pogon z istomernimi motorji, in sicer vsak valj s posebnim motorjem (twin drive) jakosti 3500 KS oziroma 2590 kW.

Tudi nastavljanje valjev bo električno z dvojno brzino za duo in kvarto razvrstitev, medtem ko je izbalanciranje valjev hidravlično, in sicer dela sistem za izbalanciranje duo valjev s pritiskom 70 atmosfer, sistem za izbalanciranje valjev kvarta pa s pritiskom 140 atm.

Valji so vlečajeni v štiri vrstne kroglične ležaje, zamenjamo pa valje s posebno pripravo, ki omogoča menjavo iz dua v kvarto in obratno v 20-30 minutah.

Naprave za odbrizgavanje škake so predvidene pri krčilnem ogrodju z vertikalnimi valji in pri bloomingu.

Pritisk vode znaša 105 atm.

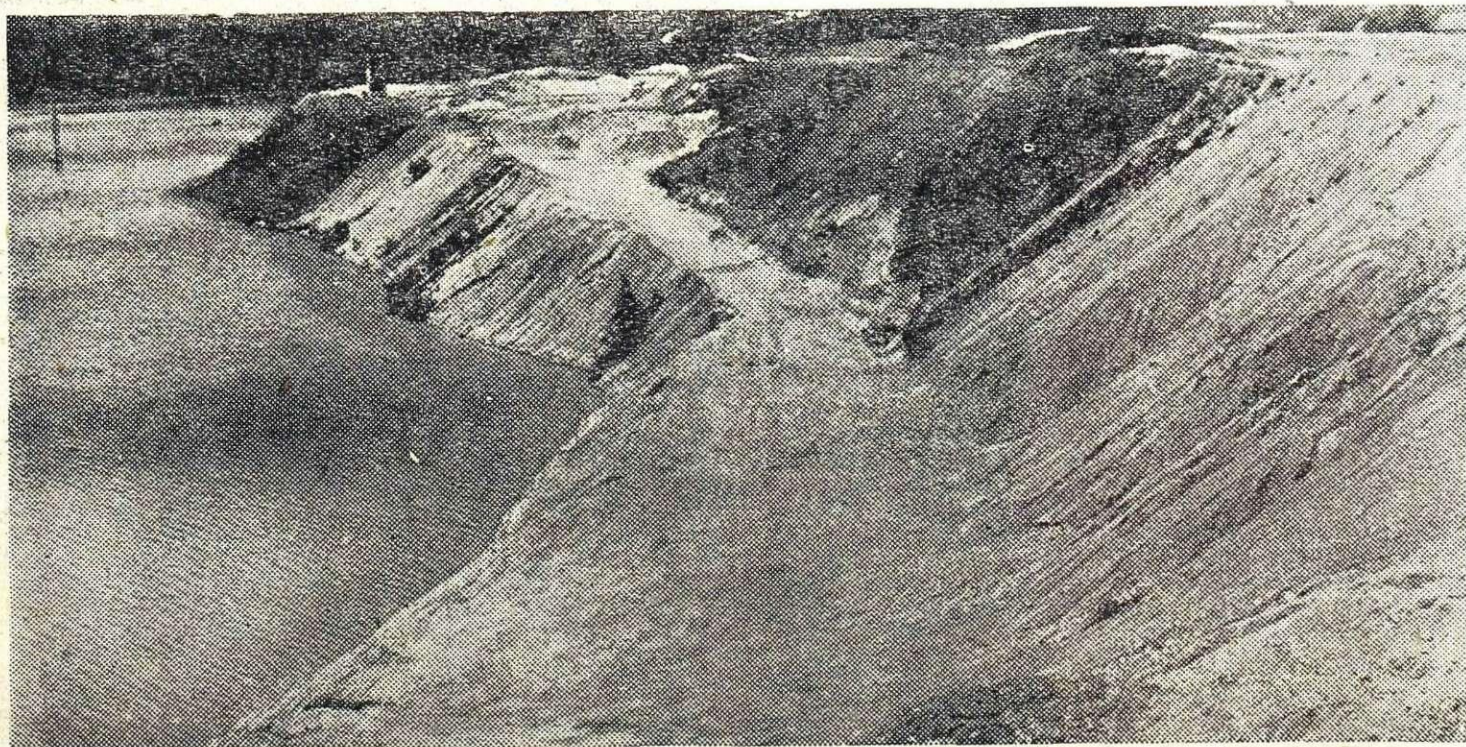
Pred in za ogrodjem so predvideni težki manipulatorji z obračalnimi naprava-

delka, kar bo zelo vplivalo na izplen, saj odpade stransko rezanje. Razmak med vertikalnimi valji je lahko od 455 do 2450 mm, kar ustreza potrebam za valjanje trakov in debele pločevine.

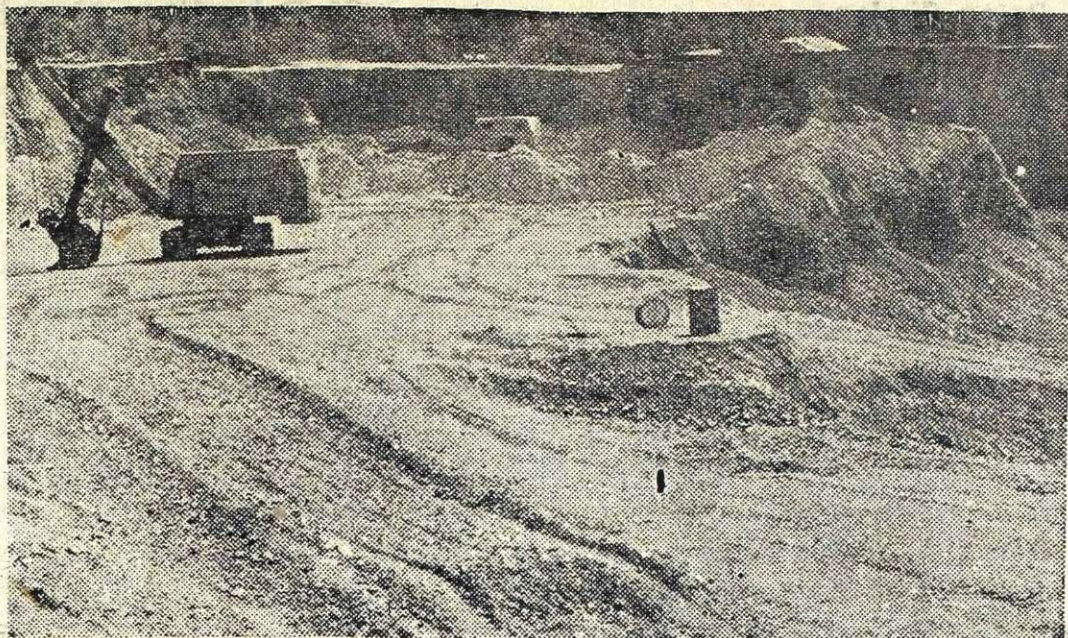
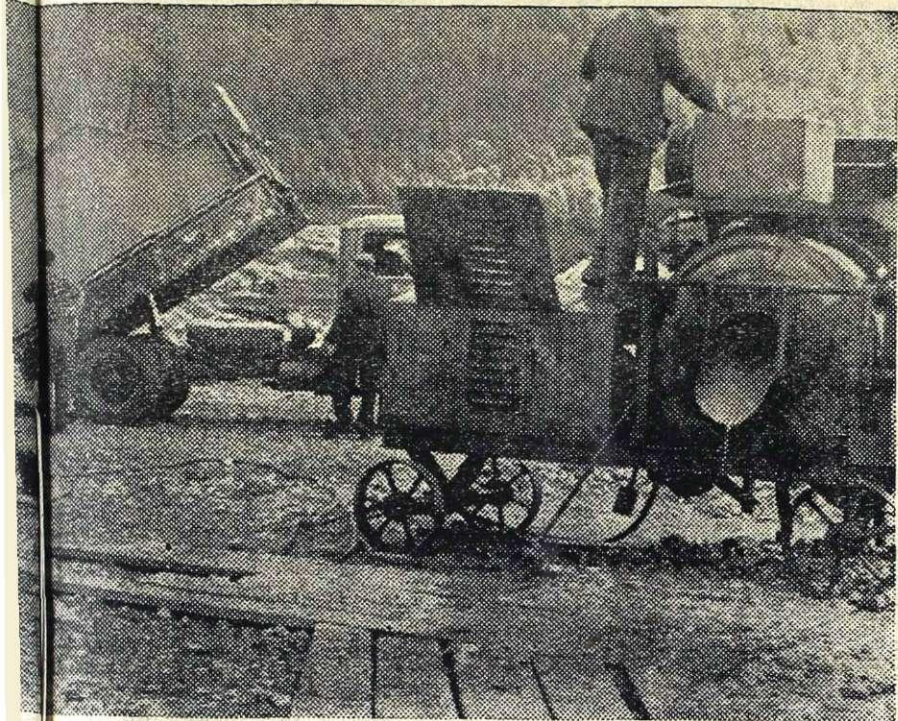
Bloke bo od globinskih peči do začetka valjčnic po normalnem tiru prevažal pose-

valjčne mize (dve - ena za rezervo v primeru, če bi gradili še drugo potisno peč) so dolge 11.600 mm z dvajsetimi valjčnicami iz kovanega jekla premera 360 mm, dolžine 1470 mm, z vmesnimi razdaljami 600 mm in na krogličnih ležajih.

Valjčne mize, ki vodijo va-



Le malokdaj zamre hrup gradbenih strojev pri rekonstrukcijskih delih v naši železarni. S svojo pesmijo ustvarjajo jeseniškemu delavcu boljšo in perspektivnejšo bodočnost



Planiranje celotnega platoja na koti 549,5 je razdeljeno na dve fazi: Ia in Ib. Popolnoma bo opravljena le faza Ia, Ib pa bo zaenkrat prišla le delno v poštev

gle stebre pokritega dela hale za vzdrževanje so že zabetonirani

a okrog 126 ti-
snetno pri va-
to imeno in sicer
za hladno prede-
topa bo vložek
13 in tanka plo-
ični izdelek.
asman bi ob-
ki so običaj-
delavi in fini
pločevini, po-
boda proizvodnji
el to je dina-
ja ter posebno
čikel. Širina
bala vse širine
1000 mm, mi-
pa za navadna
ala je 1,8 mm,
e do pa 2,8 mm.
a trakov je
širine traku;
no glavnem va-
vendar bomo
ekvalitete va-
o bloka v trak,
poceni pro-
ipade vmesno
šave slabov.
sa ima kvarto
ev in sicer
alja premera
dne 1220 mm
dga valja pre-
in dolžine
Dni valji so
vrstne krog-
je medtem ko
valji »morgo-
Nastavljanje
eno, izbalan-
je pa hidravlič-
40 atm. Na-
gavanje dela
atm. in je
stopni strani

belin tudi pri valjanju kva-
litetnih in nerjavečih jekel.
Peči so opremljene z meril-
nimi napravami temperature
v pečeh. Preden pride pred-
trak iz bloominga do konč-
nega ogrodka, posebne škarje
odrežejo konec predtraku, da
je mogoč lepši vtik med va-
lje in lažja zagrabitve v na-
vijalcu. Navijalci so iz legi-
ranega litega jekla, nasajeni
na kovani osi.

Kakor pri bloomingu je
tudi pri tem ogrodju predvi-
dena posebna naprava za
hitro menjanje valjev, kar je
zlasti važno za delovne valje,
ki jih je treba po potrebi
menjati tudi večkrat med
obratovanjem in bi poraba
časa pri dolgotrajni menjavi
občutno vplivala na proiz-
vodnjo te valjarne.

Za ogradjem je odvodna
valjčnica dolžine 68 m in ši-
rine 1220 mm, ki vodi trak
do navijalca, istočasno pa je
vgrajena v to valjčnico tudi
hladilna naprava za trakove,
ki obrizga trak zgoraj in
spodaj z vodo, tako da pride
do navijalca s primerno tem-
peraturo.

Navijalec trakov je pogrez-
njen pod nivo valjčnice, za
dovod traku do bobna pa je
predviden poseben gonilni
aparati. Boben navijalca je
sestavljeno iz 4 segmentov,
njegov premer je 710 mm v
razprtem stanju. Trak od-
stranimo z navijalca s stis-
njenim zrakom.

Navijalcu so priključeni še:
tehtnica za tehtanje vsakega
kolobarja, prekladač in obra-
čalec kolobarjev in 36,5 m
dolgi transporter, ki prenese
kolobarje do skladišča.

Valjarna ima dva oljna si-
stema - za mazanje special-
nih »morgoil« ležajev pod-
pornih valjev in za nastav-
no napravo - ter grebenjake.
Za vse ostale naprave služi
centralna naprava za maza-
nje z mastjo.

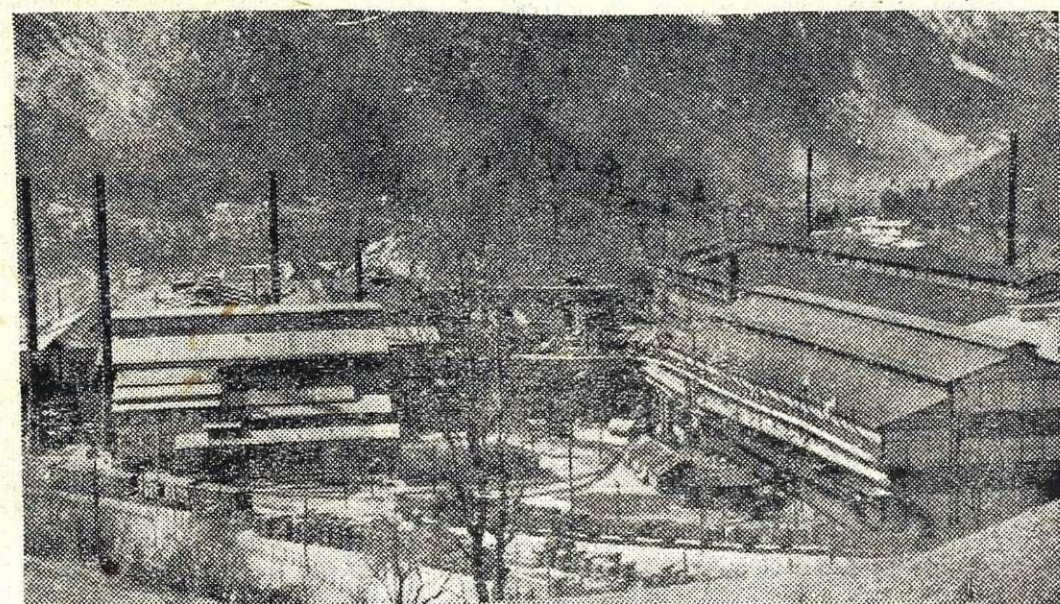
Za manipulacijo s kolobarji
sta predvidena dva žerjava z
nosilnostjo 12,5 ton.

Linija rezanja trakov

V neposredni zvezi z va-
ljarno trakov je tudi linija
reznja trakov, na kateri se
trakovi obrežejo po dolžini
ob straneh in istočasno tudi
razrežejo na zahtevane dol-
žine. To linijo sestavljajo
ravnalni stroj, ki ravna kolo-
barje, krožne škarje za obre-
zovanje stranic, nepremične
škarje za razrezovanje na
dolžine in sortirna naprava.
Med posameznimi napravami
so jame za zanke in je vsa
naprava dolga okrog 43 m.
Ta stroj je postavljen v zad-
njem delu hale bloominga, v
bližini toplega navijalca tra-
kov. Naprava je primerna za
razrezovanje toplovaljanih
trakov iz mehkejših jekel,
debeline 1,8 do 6,5 mm, širine
440 do 1060 mm, z notranjim
premerom kolobarja 610 mm
in zunanjim premerom 1520
mm, maksimalne teže 7000 kg.
Razrezovanje na dolžine je
možno na plošče 910 mm do
4000 mm dolžine. Brzina re-
zanja je 46 m na minuto.

Ta stroj bo služil za reza-
nje trakov na plošče, ki bodo
nato služili kot vložek za
fino pločevino ali pa kot
končni izdelek tanke ploče-
vine nad 2 mm debeline.

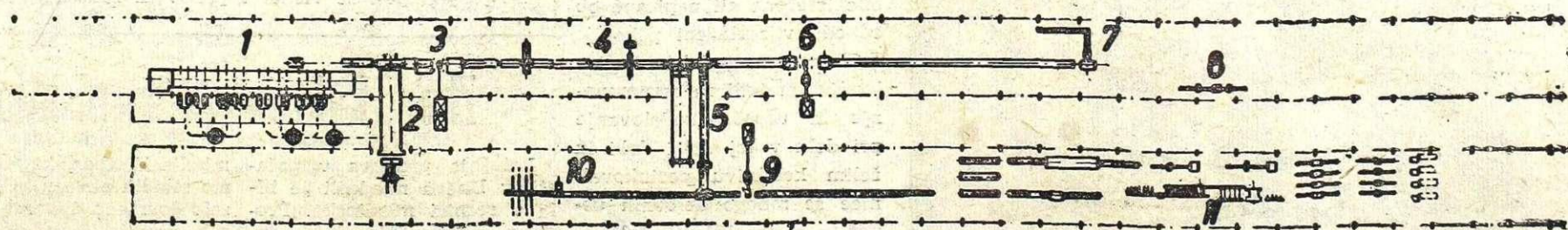
(Dalje prihodnjič)



Panorama javorniških valjarn



Vključno z aprilom letos je bilo izkopano na Belškem polju okrog 253 kub. metrov mate-
riala. Vsa dela pa morajo biti zaključena do 1. oktobra letos



VALJARNE BELA; legenda: 1. globinske ogrevalne peči, 2. potisna ogrevalna peč, 3. blooming - slabbing ogródje, 4. škarje bloominga, 5. prevlačnik na slabe in bloome, 6. ogródje valjarne trakov tipa Steckel, 7. navijalec za toplovaljane trakove, 8. linija rezanja toplovaljanih trakov, 9. valjarna gredica, 10. škarje v valjarni gredici

Ranjeno srce Uspešna akcija jeseniških gasivcev

»In zdaj naj nas puste tu? Četrto noč v snegu. Ponoči nam bodo prinesli ruma in municije, nekaj komisa in salame in mi bomo ostali tule, kjer ti lahko bandit vsak hip skoči iz svojega zaklona naravnost za vrat.«

Walterjevo predvidevanje se ni uresničilo. Preden so odvedli štiri ranjene in dva mrtva, je zamežikala luč, naj se umaknejo. Zapovedan je bil zbor obeh skupin v bližini poveljstva.

»Prvi pameten ukrep po treh dneh,« je dejal Walter. Dal je navodila za sestop. Zdaj ni bilo treba nikogar spodbujati. Vrste so se začele takoj disciplinirano umikati izpod stene. Pri umiku jih ni nihče oviral. Ko je videl, da partizani niti z enim strelom ne motijo njihovega umika, je sit tridnevnega plazenja po snegu vstal in brezbržno zakoračil navzdol.

Pod skalo, ki mu je bila pred napadom varen zaklon, je z žepno svetilko pomežikal poveljstvu:

»Kaj je s skupino na grebenu?«

»Ostane na položaju do nadaljnjega povelja!«

»Saj bodo zmrznili,« si je dejal. Ko je signaliziral, je postal pozoren na temno senco, ki je ležala pod skalo. Stopil je tja, se sklonil in šinil pokonci kot pičen.

»Človek! Preklete, le kdo?«

Stopil je nekaj korakov stran in posvetil. Na trebuhu je ležal ob krvavi lisi podoficir Steiner.

»In ves čas napada nisem pomislil nanj,« si je očitil.

»Tista bomba ga je ranila. Morda je mrtev?«

Sklonil se je k njemu in mu otipal žilo. Prav slabotno je še bila. Naložil si ga je na pleča in si dejal:

»Seveda, niti ozrl se nisem po eksploziji.« Pod težo bremena se mu je sren nekoliko vdiral. K sreči je bilo preobvezovališče blizu. Zato ni zahteval pomoči. Po treh dneh se je zdaj prvič segrel in celo oznojil. Ko je prispel v preobvezovališče in ne preveč skrbno položil podoficirja na tla, je dejal:

»Unteroficir Johann Steiner. Njega zavežite, meni pa dajte ruma!«

Dobil je skledo toplega čaja z rumom. Ko je hlastno pil, je v premoru med dvema požirkoma dejal bolničarju: »Nekaj časa bo vojna Jochanu lažja. Lazaret, ranjeniški znak, morda železni križec, dopust... Ko se bo vrnil, bo tu že pomlad, banditom pa bomo dotlej že davno odmerili prostor pod rušo.« (Konec)

Na praznik mladosti so gasivci jeseniške občine uspešno prikazali gašenje požara. Točno ob 8. uri zvečer je zatulila sirena in naznanila požar v stavbi gledališča »Toneta Čufarja«. Skupno akcijo številnih gasivskih enot je vodil poveljnik tovarniških gasivcev, tov. Gregor Novak. V najkrajšem času so bile gasivske enote na mestu in so takoj začele z gašenjem in reševanjem stanovavcev, oziroma obiskovavce predstave, ki naj bi bila v tem času. Prikazali so sodoben način gašenja in reševanja ljudi. V izredno kratkem času so bile nameščene cevi in že je vodni curek brizgnil proti ognjenim zubljem. Dobro organizirana akcija je pokazala, kaj zmorejo naši gasivci, oziroma kakšna sredstva imajo na razpolago za zatiranje in omejevanje požarov ter reševanje ljudi.

Čeprav gledavcev ni bilo ravno mnogo, so bili le-ti zelo zadovoljni s prikazanim reševanjem in omejevanjem požara. Za ta nastop in za prikazano akcijo zaslužijo vsi nastopajoči, kot tudi vodstvo, priznanje, saj je bila akcija izvedena hitro in je bila lep prikaz sodobnega gasivstva.

V nedeljo 2. junija pa bo še večja gasivska manifesta-

cija. Tovarniški gasivci bodo proslavili 80-letnico svojega obstoja z veliko prireditvijo, pri kateri bodo sodelovale vse metalurške gasivske enote Slovenije. Prireditve bo pred njihovim domom na Senožetih in se bo začela že ob

7. uri zjutraj. Glavni nastop bo ob 11. uri dopoldan.

Vabimo vse prebivalce mesta Jesenic in člane kolektiva, da si to zanimivo prireditev in tekmovanje ogledajo, saj to naši vrli gasivci brez dvoma zaslužijo.



Gasivci v akciji. Prepričani smo, da bi bila njihova intervencija, če bi šlo zares, prav tako uspešna

Mladinska glasbena revija je uspela

V počastitev dneva mladosti je bila 23. maja v Čufarjevem gledališču mladinska glasbena revija, na kateri je nastopalo nekaj instrumentalnih ansamblov in sedem pevskih zborov. Nastopili so kvartet violin, godalni kvartet, kvartet trobil in tamburaški zbor. Vsi so bili na nastop dobro pripravljeni, vendar bi bil njihov nastop bolj učinkovit, če bi se predstavil vsak ansambel samo z eno točko.

Jedro revije so sestavljali pevski zbori, in sicer: pionirski pevski zbor osnovne šole Žirovnica, ki ga vodi Amalija Štern, mladinski zbor iste

šole, ki ga vodi Marjan Jemc, pionirski zbor osnovne šole »Tone Čufar« Jesenice, mladinski zbor iste šole, mladinski zbor osnovne šole »Prežihov Voranc« Jesenice, mladinski zbor osnovne šole Koroška Bela, ki jih vodi Leopold Mejač in mladinski mešani zbor jeseniške gimnazije pod vodstvom Poldeta Ulage. Za zaključek pa je mladinska folklorna skupina javorniške Svobode zaplesala gorenjske ples.

Revija je uspela. Posebno je navdušil mladinski zbor osnovne šole »Tone Čufar« z Jesenic in gimnazijski zbor, ki je

nastopil kot edini mešani zbor. Videti je bilo, da je na vseh šolah petje na lepi kvalitetni ravni in da posvečajo zborovskemu petju vodstva šole več pozornosti kot doslej. Svetu Svobod in prosvetnih društev kot prireditelju žal ni uspelo privabiti v dvorano starejših poslušavcev, staršev in prosvetnih delavcev.

P. U.

Prisrčna zahvala sodelavcem

Sodelavcem pocinkovalnice žice se najtopleje zahvaljujem za prirejeno zakusko, spominsko darilo, kakor tudi za vse dobre želje, ki so mi bile izrečene ali napisane ob odhodu v zasluženi pokoj.

Obenem se sodelavcem zahvaljujem tudi za razumevanje in uspešno sodelovanje pri delu v tej dolgi dobi in želim kolektivu pocinkovalnice še mnogo delovnih uspehov in izpolnjenih želja.

Se enkrat prisrčna hvala in srečno!

France Bručan

JUBILANTI 50-LETNIKI

V mesecu juniju bodo praznovali svoj 50. rojstni dan naslednji naši sodelavci: IVAN ŠTORM, martinarna, 2. junija; ALOJZ ČINKELJ, cevarna, 3. junija; ALOJZ NEČIMER, plavž, 3. junija; FERDINAND ŠTEFAN, elektro delavnica, 9. junija; ANTOTN ŽIDAN, prodajni oddelek, 10. junija; FELIKS ŠTEFANCIOSA, konstrukcijska delavnica, 18. junija; ALOJZ CARLI, plavž, 19. junija; ALOJZ BALANČ, Javornik II, 23. junija; ALOJZ PEKOLJ, energijski oddelek, 27. junija in PAVEL DERMOTA, konstrukcijska delavnica, 30. junija.

Ob tem življenjskem jubileju jim v imenu celotnega kolektiva iskreno čestitamo in želimo na njihovi življenjski poti še veliko uspehov in zadovoljstva!

Zbor, kakršnega še ni bilo

Letošnja proslava v počastitev Dneva mladosti je bila v resnici mladinska. Program sta izvajala, poleg recitatorjev jeseniške gimnazije, pionirski in mladinski zbor osnovne šole »Tone Čufar«. Predvsem je navdušil

mladinski zbor, ki šteje nad sto mladih pevcev in je zapel zelo dovršeno dvanast zahtevnih pesmi. Zborovodja Leopold Mejač je bil deležen zaslužnega priznanja, saj je ustvaril zbor, kakršnega na jeseniških šolah še ni bilo.



Tretjo pionirsko in mladinsko foto razstavo si je ogledalo veliko število šolske mladine



Uspešen nastop na državnem prvenstvu

V dneh od 20. do 27. maja je bilo v Ljubljani na novo-zgrajenem 6-steznem kegljišču »Maksa Perca« državno prvenstvo ekip in posameznikov v kegljanju. Na tem tekmovanju je nastopilo 24 najboljših ekip in 141 posameznikov iz vse Jugoslavije, med katerimi je bila tudi ekipa KK »Jesenice« in pet posameznikov.

Ekipa so tekmovala v štirih skupinah in sicer v nedeljo, torek, četrtek in soboto, posamezniki pa v ponedeljek, sredo, petek in nedeljo.

Že prvi dan je bilo doseženih nekaj dobrih rezultatov, vodstvo pa je prevzela ekipa »Zenice« s 5178 keglji. Že v dopoldanskih urah naslednjega dne je ekipa »Medveščak« iz Zagreba prehitela

vodečo »Zenico« z rezultatom 5179 in prevzela vodstvo.

Tudi Jeseničani so nastopili še isti dan in kot prvi je začel Anton Grošelj ter dosegel soliden rezultat 846 kegljev. Franci Črv je bil še boljši in je podrl 883 kegljev. Tudi Evgen Thaler je bil odličen, saj je le za malo zgrešil magično številko 900. Dosegel je 887 kegljev. Po takem uvodu (povprečno 872 kegljev) smo pričakovali ugoden skupen rezultat, saj sta bila na vrsti dva mlada tekmovalca, ki sta pokazala že vrsto dobrih rezultatov in najboljši član naše ekipe Jože Šlibar. Nismo se zmotili. Šavnik je odlično začel in podrl 850 kegljev, za njim pa je Hafner zaključil nastop z rezultatom 852. Za njima je bil na vrsti naš zadnji tekmovalac Jože Šlibar. Zelo lepo je začel. V 100 lučajih je dosegel 475 kegljev, v 150 lučajih 723 in pri 175 lučajih izreden rezultat 893 kegljev, v 200 lučajih pa 963 kegljev in tako svoj osebni rekord, rekord kegljišča in najboljši rezultat državnega prvenstva. Moštvo pa je zbralo skupaj 5281 kegljev, ali 880,1 na tekmovalca in prevzelo vodstvo. Ta rezultat je obenem tudi nov klubski rekord. Toda naša želja, da bi ostali prvi, se ni izpolnila. Odlično moštvo Ljubljane je imelo več sreče in doseglo še boljši rezultat – 5322 kegljev, oziroma 41 več kot mi in je

tako postalo državni prvak za leto 1962.

Toda tudi drugo mesto je zelo lep uspeh naše ekipe. Na tretjem mestu pa je »Triglavl« iz Kranja s 5241 keglji, za njim pa Branik iz Maribora.

Prizadevnim kegljačem k njihovu uspehu iskreno čestitamo, tov. Jožetu Šlibarju, ki sodeluje v finalu posameznikov, pa želimo čim boljše uvrstitve.

fc

ŠAH

REPREZENTANCA Varšave na Jesenicah

Jeseniški šahisti so imeli v gosteh ekipo iz Varšave, ki se je vračala iz Vrnjačke Banje, kjer je igrala za pokal maršala Tita. Sestav ekipe: trije mojstri in dva mojstrska kandidata; dosežen uspeh v Vrnjački Banji: četrto mesto v konkurenci jugoslovanske elite poleg ekip iz Sofije, Aten in Rotterdama.

Jeseniški šahisti so dosegli res lep uspeh, da so tako močno ekipo premagali z rezultatom 3:2.

Rezultati: Filipowicz : Vošpernik 1:0, Grobczewski : Čuderman 0:1, Witkowski : Kočevar 0:1, Adamski proti Štrumbl 1:0 in Gawlikowski proti Korošec 0:1.

Gostitelji so se potrudili, da so gostom iz Varšave omogočili pri nas čim prijetnejše bivanje. Poleg Bleda, Vršiča, Ljubljane so jim pokazali tudi Begunje. Nad lepoto naše Gorenjske so bili navdušeni.

Vladimir Kaše

ZAHVALA

Sindikalnemu odboru elektrodne oddelka se iskreno zahvaljujem za prejeto denarno pomoč, ki mi je bila v času moje bolezni zelo dobrodošla.

Janez Kejžar
elektrodni oddelek

Jesenice novi član SCL?

Preteklo nedeljo so jeseniški nogometaši odigrali zadnjo letošnjo tekmo v okrajni nogometni ligi. S Trzičem so se doma razšli z neodločenim rezultatom 0:0. S tem so si zagotovili prvo mesto, saj so osvojili v desetih tekmah kar 19 točk. Tako jih Trzič ne more več dohiteti, čeprav ima tekmo manj in bo v nedeljo gostoval v Škofji Loki, kjer bo po vsej verjetnosti dobil obe točki. Trzič ima namreč le 15 točk, zagotovo pa bo osvojil drugo mesto.

Naše nogometaše pa čaka v juniju kvalifikacijsko tekmovanje za vstop v slovensko

consko ligo med okrajnimi prvaki. V kolikor bodo tudi v kvalifikacijah osvojili prvo mesto, bomo potem v prihodnji sezoni na Jesenicah lahko gledali bolj zanimiv nogomet. Našim nogometašem želimo v teh srečanjih čimveč uspeha!

ZAHVALA

Ob smrti moža in očeta

FRANCA BRELIHA

se iskreno zahvaljujem zdravnikom in osebju internega oddelka splošne bolnice Jesenice za skrb in nego v času njegove bolezni. Prav tako se zahvaljujem vsem sosedom za pomoč, ki so jo izkazali ob njegovi smrti. Iskrena hvala organizaciji ZB in delavcem hladne valjarne za venca, kot tudi ostalim, ki so pokojniku v slovo darovali venec ali cvetje in ga spremili na zadnji poti. Zahvaljujem se tudi lastnikom osebnih avtomobilov, ki so nas prepeljali na pokopališče, tovarišu Knificu za govor ob grobu in pevcem za pesmi, ki so jih zapeli Francu v slovo.

Zalujoča žena in sin

ZAHVALA

Ob bridki izgubi mojega ljubljene moža, skrbnega in dobrega očeta

JOŽETA BERNIKA

se zahvaljujem zdravstvenemu osebju jeseniške bolnice za vso pomoč, kakor tudi njegovim sodelavcem iz gradbenega oddelka na Jesenicah. Posebna zahvala hčinemu svetu in sestanovavcem za venec ter zbrano denarno pomoč. Vsem sosedom, ki so v teh težkih dneh čutili z nami, nam izrekli sožalje, obšli grob z venci in cvetjem ter nam bili v pomoč, ali kakorkoli počastili njegov spomin ter ga spremili v takem številu na zadnji poti, vsem, ki so skušali ublažiti našo bol, še enkrat iskrena hvala. Hvala govornikom za globoko občutene besede, pevcem DPD Svoboda »Franc Mencinger«, obratu Inštalacija Javornik ter folklorni sekciji DPD Svoboda Jesenice. Prav tako se zahvaljujem vsem lastnikom osebnih avtomobilov za spremstvo in dragoceno uslugo ter nosivcem vencev.

Zalujoča žena Rozalija, hčerka Darinka ter sinovi Jože, Franci in Janko.

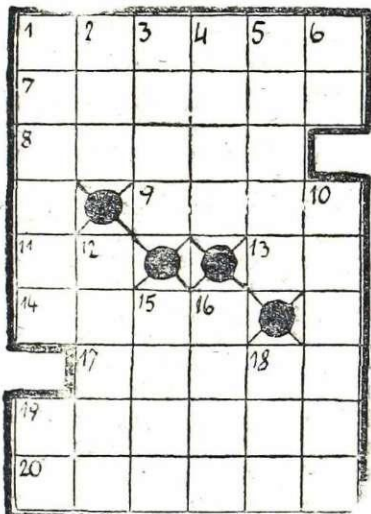
Božo Černe

ZAHVALA

Sodelavcem druge izmene livne jame v martinarni se najlepše zahvaljujem za denarno pomoč, ki sem jo prejel v času bolezni.

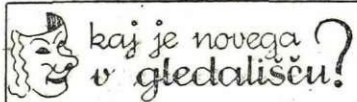
Franc Trček
martinarna

Križanka



VODORAVNO: 1. brivsko orodje, 7. klina, 8. znameniti izdelovalec gosli iz Cremona, 9. zaključek – glasb., 11. ime črke, 13. znak za lahko kovino, 4. določena vrednost nekega blaga, 17. mesto v Srbiji, 19. ime bankovca po vrednosti, 20. novič.

NAVPIČNO: 1. čitatelj, 2. bajeslovni soustanovitelj Rima, 3. židovsko moško ime, 4. naš voditelj, 5. znamka toaletnega mila – starogrška pokrajina, 6. soglasnik in samoglasnik, 10. novo srebro, 12. večje naselje, 15. zlahtni plin, 16. hrvaško moško ime, 18. kradljivec, 19. soglasnika.



Sobota, 2. junija, ob 20. uri: kriminalka Agathe Christie: **MIŠNICA**

Nedelja, 3. junija, ob 15. uri: ljudska opera Radovana Gobca: **TREMERSKI DUKAT** (zadnjič)

Nedelja, 3. junija, ob 20. uri: kriminalka Agathe Christie: **MIŠNICA**

Kolektiv gledališča vas prisrčno vabi!

Naše ogledalo

Večja odgovornost

Tarejo nas kar naenkrat najrazličnejše težave. Vsi iščemo krivca. Pravzaprav smo ga že našli ali vsaj mislimo, da smo ga. Kriv je sistem, pravimo in se oddahnemo, ker s tem istočasno odvrnemo od sebe velik del krivde za tako stanje.

Vprašajmo se raje, kdo je ustvaril ta in tak sistem, ki nas danes tolče po glavi. Mi vsi smo ga pomagali ustvar-

jati. Torej je vsak izmed nas tudi po svoje odgovoren za uspehe ali težave, ki jih doživlja.

Dejstva, da smo vsi odgovorni, se še premalo zavedamo. Morda bi morali najprej ustvariti sistem, ki bi vsakega posameznika opozarjal, kaj je njegova naloga in odgovornost. In vsi vemo, s koliko večjo skrbjo se lotevamo svojih nalog, če se zavedamo lastne odgovornosti pri tem.

In za zaključek: Kakšno škodo bi nam povzročilo, če bi se začeli pogovarjati o osebni odgovornosti in to od delavca do direktorja.

Dohodek naša glavna skrb!

(Nadaljevanje s 1. strani)

določeni odstotek za osebno udeležbo veljal kot zakon za vse leto. Prav zato je glavna skrb ustvariti čim višji dohodek. Kaj bo, če predvidena dohodka ne bomo ustvarili, odstotek udeležbe osebnih dohodkov od čistega dohodka pa je določen in ga preko leta ne bomo mogli spremeniti? V tem primeru bo udeležba pač takšna, kakor to dopušča odstotek delitve čistega dohodka za osebne dohodke in sklade podjetja. Tako vidimo, da je osnova za pravilnik o delitvi čistega dohodka podjetja »finančni načrt«. To pomeni, da načrtovanje postaja težak in odgovoren posel v tovarni. Vzemimo, da v finančnem načrtu nismo točno zadeli potreb tržišča, da načrt vsebuje prodajo takih artiklov, ki morda ne bodo šli v promet, ali pa da se spremeni asortiman prodaje. — Treba je samo, da naredimo in prodamo manj patentirane žice in več navadne žice, ali pa, da cevna plan prekorači, elektrodni oddelek, težka in lahke proge pa pri prodaji zastanejo in »kratek stik« je tu. Če se nam primeri, da stroški proizvodnje prekoračijo predvidene v finančnem načrtu, naj bo to zaradi večje porabe materiala na enoto izdelka, oziroma manjšega izprena, povečanja obresti, reklamacij, stožnin ali pa pritiska tržišča in bomo morali zniževati cene doma, še bolj pa na inozemskem tržišču! Kaj bo potem? Takrat bo že vse prepozno. Prej moramo poskrbeti za vse potrebne ukrepe, da se tem nevarnostim izognemo pravočasno. Osnovna rešitev je v načrtnem delu celotnega kolektiva. Če odpove samo v enem roku računovodska služba, ima to lahko že težke posledice, da ne omenjamo težav pri izpolnjevanju proizvodnega načrta osnovnih proizvodnih obratov ter izredno važne vloge komercialnega sektorja.

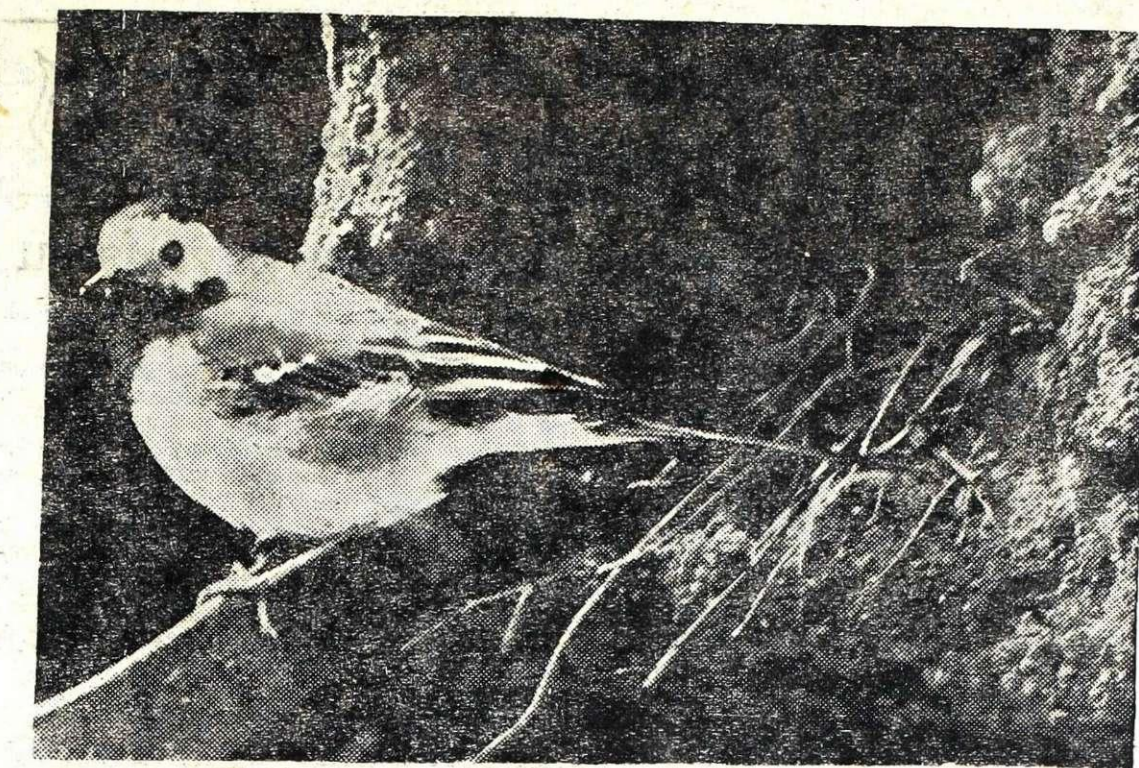
Neobvezni obračun poslovanja za prve tri mesece, oziroma tudi že za april, nam prikazuje, da nismo dosegli predvidene višine prodaje in da smo precej pod predvidenim dohodkom za to obdobje. Znižanje dohodka v prvih štirih mesecih tekočega leta pomeni istočasno tudi manjšo udeležbo z osebnimi dohodki. Izhod iz teh klešč je edino v tem, da znižujemo proizvodne stroške, povečamo produktivnost in prodajo.

STANKO RAVNIK

ZAHVALA

Vsem članom prometnega oddelka in sindikalnemu odboru se pristočno zahvaljujem za denarno podporo v času moje bolezn.

Vinko Oman
vozovna delavnica



Tudi glava ingota je primerna za stanovanje! V skladišču ingotov na Javorniku se ptički dobro počutijo

Naše dolžnosti

(Nadaljevanje s 3. strani)

ljanje denarnih sredstev in tako dalje). DS EE naj sprejmejo tozadevne sklepe in zahtevajo od vsakogar izpolnitev le-teh.

— Štabne službe morajo v bodoče poslovati bolj ažurno in sproti opozarjati ekonomske enote na napake.

— V prvem tromesečju presegajo izplačani osebni dohodki dovoljen nivo, oziroma dohodek železarne ne krije izplačane vsote. Zato je treba v naslednjem tromesečju z zmanjšanimi akontacijami izravnati razliko.

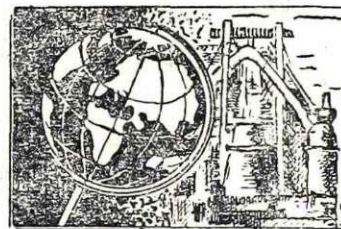
— Akontacije v prihodnjem tromesečju naj bodo manjše za razliko, izplačano v prvem tromesečju, in sicer na osnovi progresivne lestvice.

— Ker je potrebno, da ta problem poleg komunistov spozna tudi ves kolektiv, naj osnovne organizacije ZK dajo pobudo za skupni sestanek osnovnih organizacij sindi-

kalnega odbora, mladine, organov samoupravljanja ter obratovodstva, na katerem naj obratovodstvo poroča o gospodarskem stanju v EE.

— Ker je treba zmanjšati akontacije progresivno, je treba tudi, da v ekonomskih enotah pregledate, ali obstajajo anomalije za oceno posameznikov. Pripominjamo, da zagovarjanje uravnilovke ali enakih železcev nima nič skupnega z nagrajevanjem po učinku, da pa ne smemo dovoliti, da bi nekdo na račun drugega neupravičeno prejemal visoke osebne dohodke.

— Komunisti smo dolžni pojasnjevati sodelavcem, da je naš osebni dohodek lahko višji samo pri boljšem delu in bo nižji pri vsakem padcu proizvodnje. Zato je treba vse tiste, ki ne mislijo disciplinirano izpolnjevati vse naloge, odstraniti z delovnih mest, ne glede na položaj in dosežanje zasluge.



železarski
GLOBUS

ITALIJA — Lani so italijanske železarne proizvedle skupno 9 milijonov ton jekla. Do leta 1965 je predvideno povečanje na 13,5 milijonov ton.

KANADA — Na zasedanju »International Nickel Company of Canada« je bilo izpodanega poročila razvidno, da je bila svetovna proizvodnja niklja v letu 1961 283.000 ton, kar je za 43.000 ton več kot v letu 1960. Pri tem ni upoštevana proizvodnja vzhodnih držav in Kube.

SOVJETSKA ZVEZA — Na enem izmed plavžev »Kuzneckega metalurškega kombinata« so vgradili v cowperje namesto šamotne opeke posebne ognjevarne betonske bloke. S tem so znatno olajšali in pospešili delo pri zidanju in zaradi manjših to-

plotnih izgub so lahko podaljšali čas ohlajevanja cowperja pri ogrevanju zraka.

ZDA — Nove titan-nikljeve intermetalne spojine, ki so jih prvič proizvedli v ZDA, dosežejo zelo veliko trdnost ter se lahko primerjajo z orodnimi jekli. Odporne so proti višjim temperaturam in koroziji ter jih uporabljajo za izdelavo jedilnega pribora, orodja, posameznih delov ur in okrasne dele avtomobilov.

ZELEZAR, tednik — izdaja: Železarna Jesenice — glavni in odgovorni urednik Remigij Noč — ureja redakcijski odbor. Rokopisov in fotografij ne vračamo. Naslov: Uredništvo »Železar«, Železarna Jesenice, telefon št. 394. — Tisk CP »Gorenjski tisk« v Kranju

tehnični feljton

Razvoj aglomeracijskih naprav v ZDA

Lani je minilo petdeset let, odkar je bila leta 1911 v železarni Brook Iron zgrajena prva aglomeracijska naprava v ZDA, ki je imela delovno površino 8,3 kv. metra (1067 × 778 omm) in dnevno proizvodnjo 127 ton aglomerata. V naslednjih letih je ostala širina novozgrajenih naprav ista, medtem ko so dolžino povečali na 11,6 metra in 19,5 metra. Šele leta 1924 in 1925 so povečali tudi širino na 1524 in 1829 mm in ta tip aglomeracijskih naprav se je zelo razširil v železarnah ZDA. Pri tem pa so dolžino traku podaljšali celo do 51 metrov, vendar največ uporabljajo 31 metrov dolge trakove.

V letih 1953 do 1955 sta bili zgrajeni dve veliki aglomeracijski napravi z delovno površino traku 90 kv. metrov (2 × 45 m) in 59,5 kv. metra, medtem ko so dve leti pozneje zgradili prve naprave s širino traku 2438 mm in 2515 mm ter dolžino 29,5 do 51 m. Danes gradijo v ZDA največje aglomeracijske naprave s površino 225 kv. metrov (4 m × 56,1 m).

Iz spodnje tabele so razvidni podatki o številu, delovni površini in kapaciteti aglomeracijskih naprav, ki so bile zgrajene v ZDA od pričetka njihove uporabe do danes, katerih skupno število je 166.

Leto	delovna površina v m ²			
	naprav število zgrajenih	skupna	srednja na 1 napravo	skupna proizvodnja t/24 urah
1910–1915	13	108	8,3	1.470
1916–1920	25	208	8,3	3.850
1921–1925	20	370	18,5	7.500
1926–1930	17	465	27,4	9.525
1931–1935	4	102	25,5	1.450
1936–1940	6	230	38,5	5.250
1941–1945	24	1200	50,0	29.800
1946–1950	13	660	50,7	17.700
1951–1955	12	690	57,5	19.200
1956–1960	34	3400	106,0	100.000

Naslednja tabela pa prikazuje število aglomeracijskih naprav z ozirom na širino traku.

Širina traku v mm	Število naprav
1067	78
1524	5
1829	73
1981	2
2438	3
2515	11
3048	11
3658	2
3962	1

Največji razvoj aglomeracijskih naprav v ZDA je bil dosežen v letih 1956 do 1960, ko je bilo zgrajenih 32 naprav s skupno delovno površino 3400 kv. metrov, kar predstavlja približno 84 odstotkov vse delovne površine aglomeracijskih naprav, ki so bile zgrajene od leta 1911 naprej. Ker so bile nekatere izmed aglomeracijskih naprav v zadnjem času demontirane ali so prenehale obratovati, cenijo skupno površino vseh naprav za aglomeracijo, ki danes v ZDA obratujejo, na približno 7000 kv. metrov z letno kapaciteto 73 milijonov ton aglomerata. — K.