

Železarni

glasilo kolektiva železarne jesenice

JESENICE, 16. JUNIJA 1962

ŠTEVILKA 24/IV

SINDIKALNA ORGANIZACIJA in problemi v železarni

Neprijetne težave, ki jih v zadnjem času preživlja železarna, so posledica tako zunanjih vplivov kot predolgega samozadovoljstva v kolektivu samem. Če pri tem reaino ocenjujemo dogajanja, lahko trdimo, da kolektiv ne more neposredno vplivati na odstranjevanje nekaterih objektivnih težav, ki zmanjšujejo gospodarski uspeh podjetja. Istočasno pa ne moremo opravičiti do nedavna neresno obravnavanje dobro poznanih notranjih slabosti, katerih uspešno reševanje bi lahko v veliki meri zmanjšalo tudi zunanje vplive in priložnost k boljšemu gospodarjenju. Hudo je, če se delajo napake, toda še huje če se ponavljajo. Zato je nujno, da pregledamo, v čem so bile slabosti tako političnega dela kot organov samoupravljanja in vodenja. Pri tem ne gre zato, da bi kar koli opravičevali, vendar je potrebno opozoriti na nekatera dejstva, zato da bi v bodoče resneje obravnavali prikazane slabosti in predvsem, da bi jih tudi bolj dosledno odstranjevali.

Dosedanja prizadevanja sindikalne organizacije, kažejo da je pravilno dojela skrb za delovnega človeka s tem, ko je težišče svojega dela prenesla predvsem na obravnavanje aktualnih gospodarskih vprašanj v kolektivu. Analiza dela sindikalne organizacije pred letno konferenco, zlasti pa letna konferenca in aktivnost po njej, kaže, da je bilo pravilno prikazanih vrsto slabosti, toda istočasno tudi to, da je v večini primerov ostalo pri opozorilih brez ukrepanja. Danes pogosto slišimo, da smo sedaj obravnavane slabosti odkrili šele, ko so začeli govoriti naši najvišji državni voditelji. Bolj pravilno bi bilo povedano, da smo za slabosti vedeli, da so bile te slabosti tudi javno obravnavane, le da ni bilo pravega razumevanja ne pri članstvu, ne pri vodstvu za reševanje le-teh. Politične organizacije, med njimi tudi sindikat, pa

so se zadovoljile s tem, da so te slabosti prikazale. Letna sindikalna konferenca je jasno nakazala vrsto notranjih slabosti, tako v sistemu našega samoupravljanja kot gospodarjenja. Sklepi te konference so vsebovali večino bistvenih vprašanj, o katerih danes razpravljamo le s to razliko, da je bilo na to razpravo potrebno čakati vse do zmanjšanja akontacij osebnega dohodka. Ko danes iščemo krivca za stanje v železarni, bi bilo kakršnokoli zvrčanje krivde z enega na drug organ ali opravičevanje nekoristno. Prav gotovo pa ne bi bilo odveč, če se tako uprava podjetja, samoupravni organi kot politične organizacije zamislijo nad dosedanjim delom in skušajo odpraviti, kar je bilo pomanjkljivega do sedaj.

Sindikalna organizacija bo morala poleg tega, da bo pravočasno in sistematično odkrivala pomanjkljivosti v kolektivu, tudi bolj dosledno

vztrajati na tem, da bomo te pomanjkljivosti odpravili. Prav tako bomo morali prenesti aktivnost z nivoja podjetja tudi v ekonomske enote, kjer ima pravilno delo sindikalnega odbora lahko največ uspeha. Pri tem ne gre za to, da bi skušali v ekonomskih enotah reševati posamezna vprašanja gospodarjenja in medsebojnih od-

(Nadalj. na zadnji strani)

500.000 ton?

Naše podjetje bo preseglo polletni družbeni načrt, saj je potrebno, da proizvedemo le še 66.524 ton izdelkov. Toda, ali bomo dosegli 500.000 ton proizvodnje? Da bi to uresničili, moramo v juniju izdelati 83.328 ton proizvodnje, kar bo mogoče, če si bodo vsi obrati prizadevali, predvsem pa morajo povečati proizvodnjo obrati topilnic in valjarn.

Družbenega načrta za prvo polletje pa ne bodo dosegli: valjarna 2400, hladna valjarna, žičarna in elektrodni oddelek. V razpredelnici vidimo, kakšni so uspehi obratov v prvih petih mesecih, kakšen je načrt za prvo polletje in koliko mora vsak obrat napraviti še v juniju (v tonah).

Obrat	Družbeni plan za I. polletje	Izpolnitev I.—V. mes.	Izpolniti v juniju
plavž	63.500	54.949	8.551
martinarna	163.000	136.456	26.544
elektropeč	6.760	6.109	651
livarne	5.382	5.090	292
opekarna	10.638	9.640	998
skupaj topilnice:	249.280	212.244	37.036
težka proga	66.500	61.824	4.676
lahke proge	28.640	26.751	1.889
žična valjarna	27.291	24.170	3.121
valjarna 2400	37.160	29.120	8.040
valjarna 1300	22.820	19.725	3.095
jeklovlek	2.645	2.302	343
skupaj valjarne:	185.056	163.892	21.154
hladna valjarna	8.970	7.185	1.785
žičarna	23.410	18.968	4.442
žebljarna	6.495	5.769	726
cevarna	6.635	5.962	673
elektrodni oddelek	3.350	2.652	698
skupaj predelov. obr.	48.860	40.536	8.324
SKUPAJ ŽELEZARNA	483.196	416.672	66.524

5. seja upravnega odbora

Na 5. redni seji upravnega odbora, ki je bila 5. junija, so sprejeli naslednje sklepe:

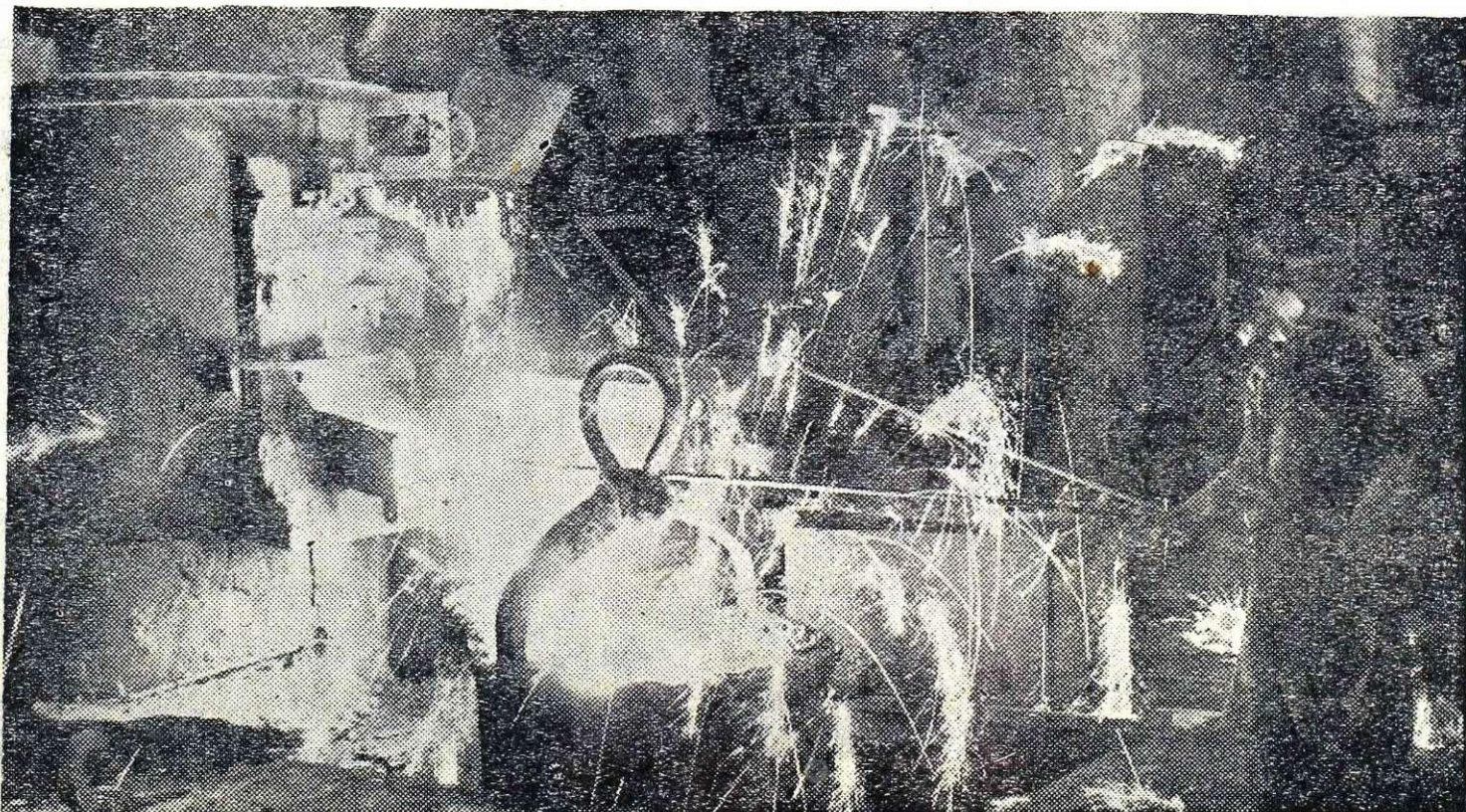
1. UO je osvojil sklep kolegija železarne in poziva gospodarsko-računski sektor, da čimprej pregleda kalkulantski kader po ekonomskih enotah. Kalkulanti naj bi se po strokovni in disciplinski liniji vključili v gospodarsko-računski sektor in bi jih

zadolžili, da do vsakega 20. oz. 25. v mesecu analizirajo proizvodne in materialne stroške za pretekli mesec.

2. Da bi zagotovili tudi v poletnih mesecih izpolnjevanje proizvodnega načrta, priporoča UO vsem ekonomskim enotam, naj izdelajo točen načrt izkoriščanja rednih dopustov. Za prihodnje leto pa naj v poletnih mesecih pred-

vidijo nižjo proizvodnjo, razliko pa prenesejo na ostale mesece.

3. Zaradi neugodnosti voznega reda Jesenice-Kranj zjutraj in opoldne se UO strinja s predloženo začasno rešitvijo: delavci dopoldanske izmene, ki se vozijo dalj od Podnarta, lahko v javor-niških obratih zapustijo delo (Nadaljevanje na 2. str.)



Topilec v sivi livarni ima zelo odgovorno, naporno in nevarno delo

EKONOMSKE ENOTE UKREPJAJO

Predlagamo linearno zadrževanje osebnih dohodkov

Seja UO elektropeči

Na 6. redni seji zbora ekonomske enote cevvarne, ki je bila v petek, 8. junija, so obravnavali med drugimi tudi izpolnitev proizvodnega načrta za maj in v prvih petih mesecih ter gospodarsko problematiko železarne kot celote.

V maju so v cevarni presegli načrt za 10 odstotkov in izdelali 101,7 tone več cevi, v prvih petih mesecih pa so plan presegli za 627 ton ali 10,9 odstotka. Tudi reali-

zacijo so v prvih petih mesecih prekoračili za 89 milijonov, proizvodne stroške pa so znižali v prvih štirih mesecih za 3,6 milijona dinarjev. Zadovoljiv je tudi izplen, saj je za 0,9 odstotka večji od lanskega povprečja. Iz tega vidimo, da kolektiv cevvarne stalno napreduje v proizvodnji in pri varčevanju, težave pa ima z bolezensko odsotnostjo, saj je povprečno odsotnih 15 ljudi. Zelo živahna je bila raz-

prava o gospodarski problematiki železarne, oziroma o ukrepu CDS, da je treba zadržati del osebnih dohodkov po progresivni lestvici. Po daljši razpravi so sprejeli naslednje sklepe:

— cevarna bo ne glede na ta ukrep še vnaprej delala z nezmanjšanim elanom in poskušala še znižati proizvodne stroške;

— po sklepu CDS znaša odstotek zadržanega dela OD za cevarno 15,79 odstotka in zahtevajo, da pri tem ostane, ker so izračuni pokazali, da dejansko zadržani del za cevarno ne znaša določenih 15,79 odstotka, temveč okrog 17 do 20 odstotkov. Člani kolektiva so smatrali, da ni mogoče dalj časa zadržati progresivno lestvico, ker bi imelo to zelo negativne posledice na storilnost in ker je v popolnem

nasprotju z nagrajevanjem po učinku. Zato menijo, da je treba to ponovno preučiti;

— zbor cevvarne zahteva, da napake, ki močno vplivajo na uspehe posameznih ekonomskih enot, prizadenejo njih same. Zato je treba preiti s progresivnega na linearno zadrževanje osebnih dohodkov, kolikor časa bo to zadrževanje še potrebno;

— v cevarni ne trdijo, da so storili že vse, kar morejo, zato si bodo tudi v bodoče prizadevali, da bodo njihovi uspehi čim boljši. Njihovo doseganje prizadevanje in uspehe dokazuje tudi prvo mesto v lanskeletnem medobratnem tekmovanju. Nagrado za ta uspeh bodo uporabili za izlet vseh članov kolektiva in njihovih ožjih svojcev.

Lojze Likovič

Gorjane

Pomembna seja DS v valjarni 1300

Delavski svet valjarne 1300 je imel pred kratkim svojo drugo redno sejo. Vprašanja dnevnega reda so toliko pomembna, da moramo o tem nekaj napisati. Na tej seji so razpravljali med drugim tudi o povečanju proizvodnosti in znižanju proizvodnih stroškov. V zvezi s tem so sprejeli naslednje sklepe oziroma ukrepe:

1. Da bi znižali stroške vzdrževanja, predlagajo, da prevzamejo čiščenje merilnih instrumentov in zamenjavo registriranih papirjev ogrevanci oz. žarivci na pečeh. To delo je do sedaj opravljal delavec iz instrumentalne delavnice ter je bil obrat za to obremenjen s približno 90 urami mesečno.

2. Ugotovili so, da so se zelo podražile usluge OTK, kar jim znatno zvišuje stroške. Zato bodo v bodoče znižali število prob do najmanjše predpisane mere in izdelali regulative za odvzem prob vseh kvalitete ter pregledali cenik uslug OTK.

3. Žarjenje pločevine v drugih obratih izven njihove ekonomske enote je precej dražje, zato bodo čim več izkoriščali kapacitete žarjenja v lastnem obratu.

4. Postrili bodo nadzor pri evidenci odrezkov in ostalega odpadnega železa. Pomanjkljiva evidenca in zaradi tega nepravilno prikazan izplen lahko povzroči veliko povečanje stroškov.

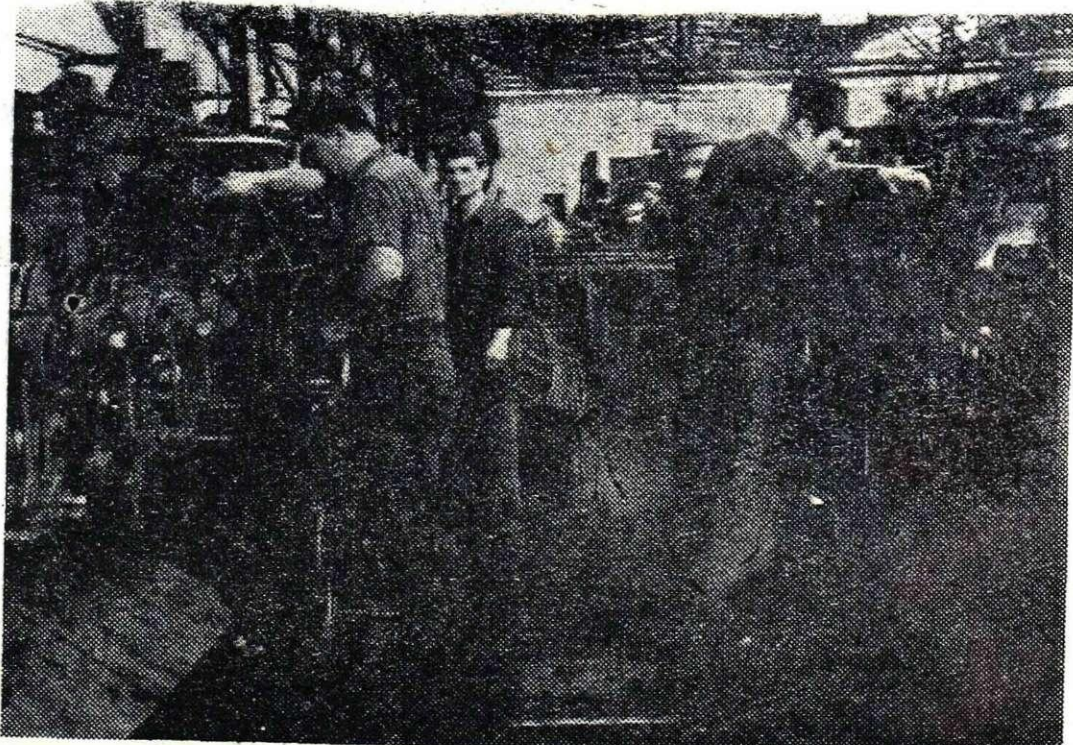
5. Skupaj z OTK bodo preverili možnost, da bi opustili en pirometer pri žarjenju dinamno pločevine, ki jim tudi zelo povišuje stroške.

6. Odgovorni delavci v obratu morajo ugotoviti, zakaj ne odgovarjajo ležaji na končnih ogradjih in zaradi tega poraba narašča.

7. Ukinili so nekatera delovna mesta v normativu s tem, da so zadolžitve prenesli na druga delovna mesta, na katerih so zaradi dodatnih zadolžitve povišali obračunske postavke.

Nimamo namena analizirati koristnost ukrepov, niti koliko bodo z njimi uspeli znižati proizvodne stroške. Že to, da so k reševanju tega problema pristopili tako odločno, pomeni velik korak naprej. To pa je tudi vzpodbudno za ostale enote, ki tega še niso storile, ali pa so problem znižanja stroškov obravnavale načelno. Vsekakor imamo možnosti za ukrepe dovolj, le ugotoviti jih moramo.

M. P.



Naprave v naši cevarni so zelo zastarele in do kraja izkoriščene. Zato so vsa prizadevanja tega kolektiva usmerjena le v kvalitetno izboljšanje izdelanih cevi

Ne samo upravljati, tudi gospodariti je treba znati

V minulem tednu je bila seja zbora ekonomske enote visokih peči, ki je bila zelo dobro pripravljena in od strani članov kolektiva tudi dobro obiskana.

Na seji ZEE smo razpravljali o dveh točkah dnevnega reda. Najprej je tov. Djurić

govoril o vzrokih, zaradi katerih imamo nižji dohodek in navzoče člane kolektiva seznanil tudi z lestvico, ki je bila na zasedanju CDS sprejeta za zmanjšanje akontacije. V razpravi so sodelovali številni proizvajalci in zahtevali pojasnil na več vpra-

šanj. Med drugim so se sodelavci iz obrata visokih peči zanimali in zahtevali odgovor na vprašanje, zakaj v našem podjetju nismo pravčasno ugotovili dejanskega stanja, ker bi na ta način zmanjšali procent zadržane akontacije. Vse kaže, da nekateri člani kolektiva ne morejo ali pa nočejo razumeti, da ekonomska enota svojega dohodka ne more povečati sama, ne da bi upoštevala uspeh celotnega podjetja. Kljub temu, da so bili vzroki za situacijo, kakršno imamo v našem podjetju dobro ob razloženi, nekateri članovi organov delavskega samoupravljanja še vedno iščejo vzroke neke drugje in se premalo zavedajo dejstva, da so ekonomske enote v železarni odvisne od doseženega uspeha celotnega podjetja. Razumeti je treba, da z decentralizacijo nismo imeli namena v železarni ustanoviti 31 podjetij, ampak smo decentralizacijo organov delavskega samoupravljanja (Nadaljevanje na 3. strani)

5. REDNA SEJA UO

(Nadaljevanje s 1. strani)

ob 13.50 uri, v jeseniških pa ob 13.35, seveda pa morajo ta čas nadoknaditi zjutraj. S to začasno rešitvijo pa ni izpolnjen sklep CDS, da se problematika celotnega prevoza delavcev kompleksno analizira.

Zakaj progresivno zadrževanje osebnega dohodka

Ker se v ekonomskih enotah, ali točneje povedano v tistih ekonomskih enotah, ki imajo visok procent variabilnega dela osebnega dohodka, postavlja vprašanje, zakaj ni za vse ekonomske enote enako znižanje akontacij osebnega dohodka, ker smatrajo, da je tak način nestimulativen, ker so sedaj dobre ekonomske enote kaznovane itd. samo kratko pojasnilo:

A se je izvršni odbor sindikata zavzemal za progresivno zadrževanje akontacij osebnega dohodka, je vzrok v tem, da so ekonomske enote po dosedaj veljavnih merilih za formiranje mase osebnega dohodka prejemale za enako vredno delo različne visoke prejemke. Ker je bilo po pokazateljih obračuna za prvi kvartal nujno takoj ukrepati, da se kolektiv ne bi znašel pred še večjimi težavami, ni bilo mogoče ugotoviti ali so tako različni prejemki dejansko odraz večjega ali manjšega fizičnega naprežanja posameznih kolektivov ekonomskih enot ali morda boljših ali slabših pogojev dela. Vemo, da je bilo v obdobju po decentralizaciji izvršenih vrsto izboljšav v nekaterih ekonomskih enotah pa ceniki niso bili popravljeni, da se je asortiman proizvodov napram lanskega letnim predvidevanjem, ko se je sestavljal cenik za formiranje osebnega dohodka, v marsikateri ekonomske enoti menjal bodisi v dobro bodisi v slabo za osebne dohodke, da ni nikogar v podjetju, ki bi upal trditi, da so v nekaterih ekonomskih enotah samo pridni ljudje, v drugih zopet samo malomarni, da je povsem zaslužen, da v neki ekonomski enoti zasluži pospravljavka 26.000 din v drugi 17.000, ker niti ena niti druga nista bistveno vplivali na boljše proizvodne rezul-

tate, ampak sta obe lahko enako vestno opravljali svoje delo. Če bi sedaj brez temeljitih analiz dela posameznih ekonomskih enot popravljali merila oziroma cenike, bi lahko prišlo, da bi bile posamezne ekonomske enote kaznovane za dobro delo, slabšim ekonomskim enotam pa bi bilo dano tudi tisto, kar so dolžne same storiti z boljšim delom. Skratka, ni nekih določenih pokazateljev, ki bi govorili o tem, kaj je bolj pravično ali enako zadrževanje, ali progresivno. Zato tudi ni bilo nobeni ekonomski enoti očitano, da prejema preveč ali premalo, opravičeno ali neopravičeno, ampak je izvršni odbor izhajal iz stališča, da bi se ekonomske enote v okviru CDS dogovorile, da pristanejo na to, da se uvede progresivno zadrževanje, ker bi se s tem zagotovilo, da nekomu, ki morda še poleg tega ni ničesar kriv, ne bi že morda zelo nizkih osebnih prejemkov zmanjšali pod nivo, ki je potreben vsakomur za dostojno življenje.

Da ekonomske enote, ki dobro delajo ne bi bile preveč prizadete, je bila progresivna lestvica zmanjšana od prvotnega predloga in poleg tega se je še uredilo, da se procent zadrževanja računa od povprečja variabilnega dela, ki je bil dosežen v vseh mesecih 1. 1962, tako da sedaj, če neka ekonomska enota doseže v

enem mesecu dobre rezultate v proizvodnji tudi pretežno tega dobi izplačanega.

Vsako birokratsko, netovariško in egoistično reševanje tega vprašanja v sedanjem zelo težkem položaju v podjetju ni primerno. Če neka ekonomska enota, ve da druge ekonomske enote zaradi malomarnosti ne dosegajo boljših rezultatov, potem je dolžna, da to javno obsoja, zavedati pa se moramo, da niti ena ekonomska enota ne more živeti brez drugih, ker smo v Železarni. Katerikoli sedaj dobri ekonomski enoti se lahko primeri, da bo potrebovala pomoč drugih ekonomskih enot.

Izvršni odbor sindikata je imel s tem predlogom namen, da kolektiv težave, v katerih se je znašel, premesti kar najmanj boleče, da zagotovi slehernemu članu kljub temu primerne osebne prejemke. Želimo pa podporo vsega kolektiva v prizadevanjih, da bi čimprej zopet delili osebni dohodek brez zadrževanja in tudi za izplačilo vsega, kar je bilo zadržano.



Računski stroj na IBM oddelku

Nekaj o delu IBM oddelka

IBM oddelki je bil pri našem podjetju ustanovljen pred leti. Takrat smo dobili tudi že prve stroje. Zaradi uvedbe novih delovnih področij pa smo morali dobiti še nove stroje, s katerimi strojno obdelujemo obračun materiala in orodja R3, obračun osnovnih sredstev, del kvalitetne kon-

trole za jeklarstvo. Seveda so tu še druga občasna dela, kakor analize, ankete itd.

Tako je obseg dela na našem oddelku vedno večji, več pa je tudi problemov, o katerih sta na svojih sejah razpravljala tudi UO in CDS. Predvsem je bilo treba vzgojiti dober strokovni kader in

smo v ta namen organizirali posebne tečaje, na katerih se uslužbenci seznanjajo s stroji in njihovim upravljanjem. Težave imamo tudi s prostori za osebje in stroje ter arhiv dokumentov in za obdelani material, ki ga moramo skrbno hraniti in zato potrebujemo več prostorov.

Če hočemo, da bo naš oddelki dobro delal, moramo imeti tesno sodelovanje z oddelki, obrati, skladišči in knjigovodstvom. Delo v oddelku je odvisno tudi od tega, ali so dokumenti izpolnjeni v določenem roku in pravočasno izdelave zaželenih izdelkov, ki jih potrebujejo obrati, oziroma ekonomske enote in knjigovodstvo. Trenutno je najvažnejša naloga izdelava šifranta polizdelkov in izdelkov v podjetju. Tako bo omogočen obračun celotne proizvodnje in prodaje ter izdelava različnih analiz s stroji, vse to pa je za podjetje zelo važno. Pripomnim naj, da tudi v inozemstvu velika podjetja po več let sistematično pripravljajo uvedbo velikih področij na določene sisteme strojne obdelave. Razumljivo je, da s stroji, ki jih imamo sedaj, ne bomo uspeli opraviti vseh del, zlasti ne dnevnih obračunov proizvodnje in tudi ne bomo mogli zasledovati važnih proizvodnih finančnih pokazateljev. To bomo lahko storili le z elektronskimi stroji sistemov za tekočo obdelavo podatkov. Ti stroji se v inozemstvu zelo uveljavljajo. Če bomo hoteli za naše podjetje dobiti najbolj gospodarski način oziro-

Ne samo upravljati, tudi gospodariti je treba znati

(Nadaljevanje z 2. strani)

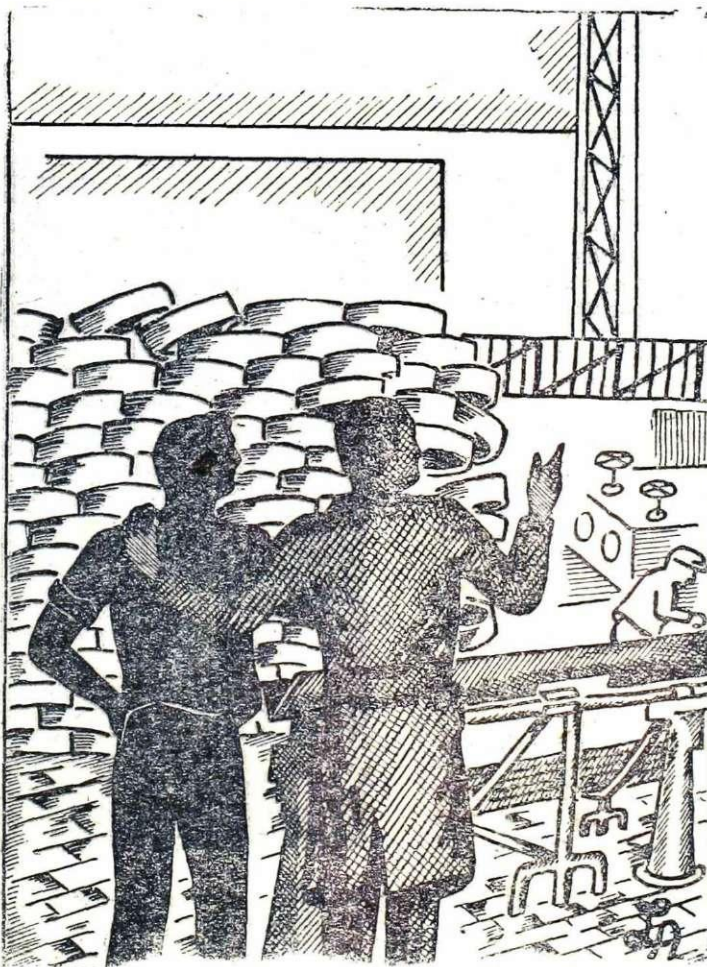
upravljanja izvedli zato, da bodo posamezne ekonomske enote na osnovi doseženih uspehov lahko povečale proizvodnjo, proizvodnost na uro in moža ter kvaliteto. Prišli smo do zaključka, da bo treba v prihodnje več razpravljati o ustvarjanju, kot pa o delitvi dohodka. Naša naloga ni samo v tem, da dobro upravljamo, ampak bomo morali znati tudi dobro gospodariti.

V zvezi s HTV poročilom smo zelo obširno razpravljali o nošenju čelad pri delu. V razpravo so posegli tudi sodelavci, ki že nosijo čelade zaradi tega, ker na dnini montirajo strešno konstrukcijo. V razpravi je bilo poudarjeno, da imajo čelade tudi slabo lastnost, ker ne ščitijo delavcev pred opekli-

nami pri prehodu, pojasnjeno pa je bilo, da je v študiju tudi izvedba takih čelad, ki bi odgovarjale tudi tem pogojem. Ob zaključku smo govorili še o higienskih prostorih za visoko-pečne delavce, ki so slabi, nahajajo pa se v kleti. V kolikor bomo imeli na razpolago finančna sredstva, bomo zgradili novo kopalnico, ki bo glede lokacije bolj primerna, zaenkrat pa se bomo potrudili, da bomo sedanjo kopalnico obdržali v uporabnem stanju.

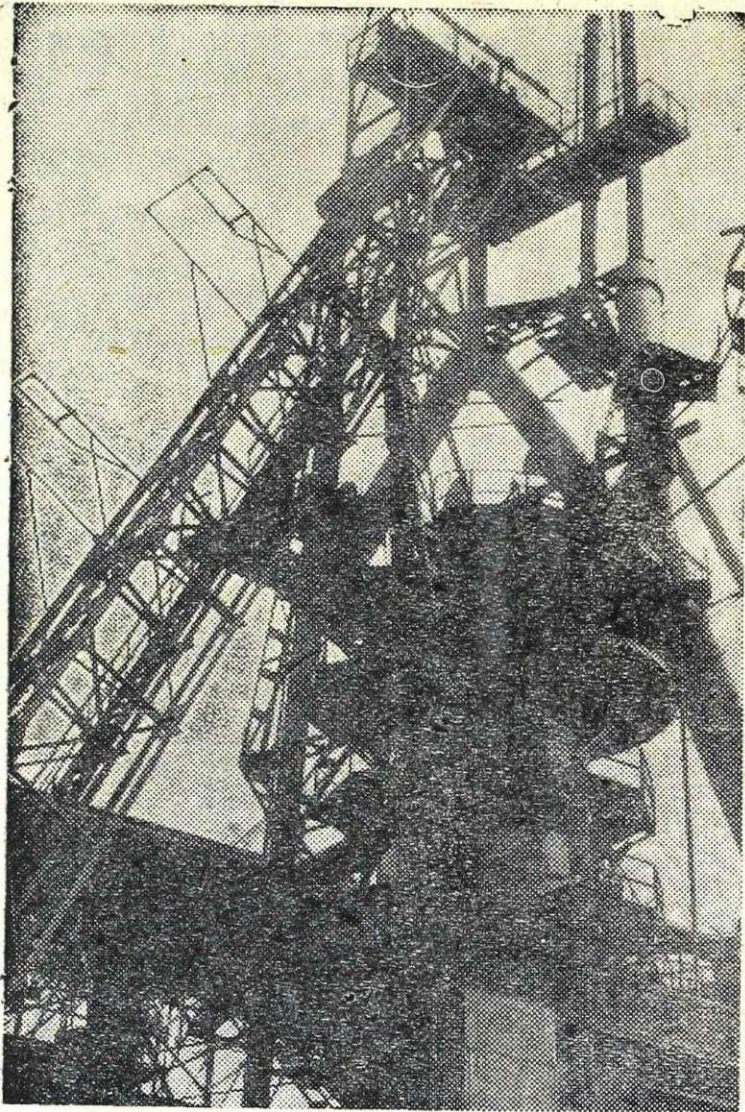
Ob zaključku zbora ekonomskih enot so predvajali tudi film, ki prikazuje drobljenje rude, koksanje in gretje cowperjev. S filmom so bili navzoči člani kolektiva zelo zadovoljni, zato name ravamo s takim načinom izobraževanja nadaljevati tudi v prihodnje.

Stane Torkar



Mojstri, predelavci, učite in opozarjajte na nevarnosti!

(Nadaljevanje na 6. strani)



V rekonstrukcijskem načrtu naše železarne je predvidena tudi rekonstrukcija visokih peči

(Nadaljevanje in konec)

Ker ingotov zaradi toplega zakladanja ne bo mogoče čistiti, bomo morali vse slabe površinske očistiti, odvisno od kvalitete ali s flemanjem ali z brušenjem. Slabi, namenjeni za valjarno 2400, bodo zloženi na koncu hale, od koder jih bomo prepeljali s kamioni, slabe za valjarno trakov pa bomo skladiščili v neposredni bližini potisne peči, ki sega s svojim zadnjim delom, to je potisnim strojem, še v to halo.

Takoj za tem transporterjem slabov je prevlačnik za bloome, ki prepelje bloome prav tako iz hale bloominga skozi strojnico v halo težke proge, direktno do valjnice, ki jih v obratni smeri kot slabe vodi do ogrodka težke proge.

Med obema prevlačnikoma bo na prehodu skozi strojnico izdelano prekritje, da ne bi vroč zrak in prah vdiral do pogonskih elektromotorjev bloominga, valjarne trakov in valjarne gredic.

c) VALJANJE ŠIROKIH TRAKOV

Asortiman valjanja širokih trakov obsega trakove v širinah od 400 mm do 1000 mm in debelinah od 1,8 - 6,5 milimetra, ki bi jih valjali v glavnem iz slabov, delno pa tudi direktno iz blokov, v kolikor bodo to mehka jekla. Z ozirom na maksimalno težo traku 8,7 kg na mm širine, bodo slabi za valjanje trakov, široki 400 mm težki 3500 kg, široki 1000 mm pa 8700 kg.

Značilno za to valjanje je spremenitev bloominga iz duo v kvarto ogrodje, ki služi v tem primeru kot pred-

ogrodje valjarne trakov, in uporaba krčilnega ogrodka.

V potisni peči ogreti slabi padejo na valjčnico, ki jih prepelje do kvarto ogrodka z gladkimi cilindričnimi valji. Valjanje je prav tako, kot valjanje pločevine s tem, da gre valjanec - predtrak tudi skozi krčilno ogrodje, ki mu da točno zaželeno širino. Z ozirom na debelino predtraku, ki niha od 14 mm za nerjaveče jeklo do 18 mm za navadno jeklo, doseže ta predtrak dolžino do 60 m.

Predtrak takoj nadaljuje pot skozi škarje bloominga proti končnemu ogrodju valjarne trakov s tem, da mu pred ogradjem posebne rotirajoče škarje odrežejo konce zaradi lepšega valjanja, kakor tudi zatikanja koncev v tople navijavce.

Pred ogradjem so najprej lineali za točno naravnavanje valjanca, ki gre pod prvim navijavcem v ogrevni peči in takoj med valje. Na drugi strani zagrabl trak gonilni aparat, ki ga vodi do drugega navijavca, kjer se trak do debeline 15 mm prične navijati. Ko gre ves trak skozi valje, se valjavni proces ponovi v obratni smeri in to tolikokrat, kolikor je potrebno, da dosežemo predpisano debelino traku. Kurjenj peči preeko navijavcev omogočajo držanje materiala na valjavni temperaturi. Trak nikdar ne sme biti popolnoma navit na navijavec, ampak ostane zadnji konec med valji gonilnega aparata, ki pri ponovnem vtiku pomaga odvijati trak in ga vodi med valje.

Razdalja končnega ogrodka mora biti čim krajša, da

Inž. Janko Perne

Izgradnja valjarn do l

predtrak ne izgubi preveč toplote, ker zagrevanje traku v pečeh z navijavci ni možno, ker ti nadomestijo samo izgubljeno temperaturo med posameznimi vtiki. V našem primeru je ta razdalja blizu 120 m, kar je sicer precej z ozirom na maksimalno dolžino predtraku 60 m, vendar z ozirom na škarje bloominga, prevlačnik pločevine in prevlačnike slabov ter bloomingov, ni bilo mogoče doseči krajših dolžin.

Tako pri predogrodju kot končnem ogrodju je naprava za odstranjevanje skaje z visokotlačno vodko katero pa bomo morali uporabiti zelo previdno, da ne pride do prevelike ohladike valjanca.

Po navitju traku na končnem navijavcu se vsak kolo-bar stehta, zveže in gre po transportnem traku v skladišče. Tam bomo trakove sortirali in označili z ozirom na nadaljnjo predelavo. Del trakov bo poslan v hladno valjarno oz. cevarno, drugi del pa pripravljen k liniji rezanja, ki bo razrezala trakove na plošče - vložek za fino pločevino ali pa končni izdelek tanke oz. srednje pločevine, debele od 2 do 6,5 milimetra, širine od 440 do 1000 mm in dolge 1,0 do 4,0 metra.

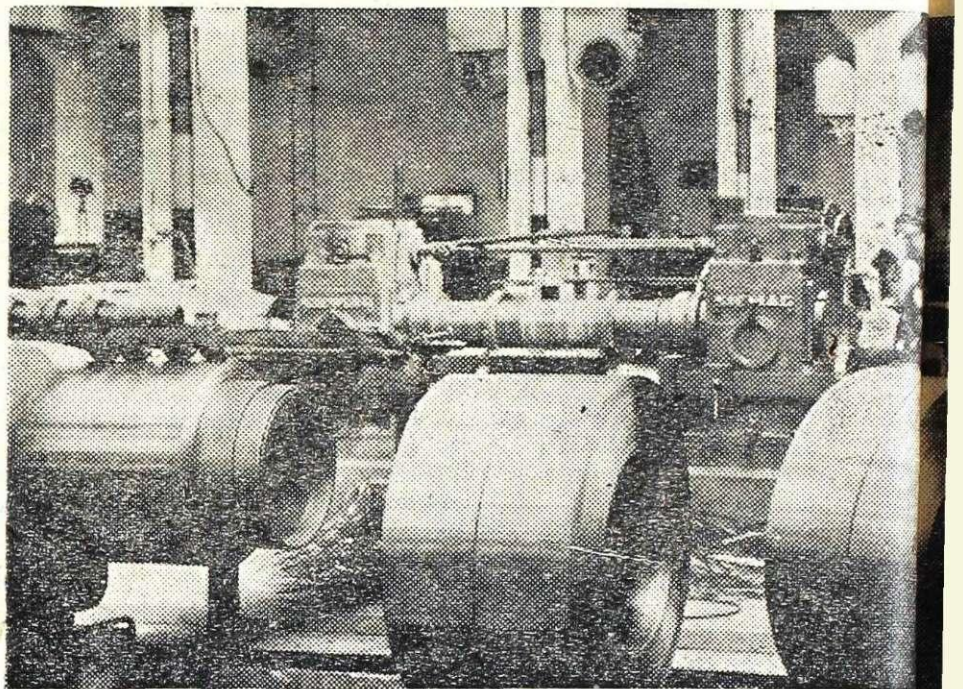
d) VALJANJE KVADRATNIH GREDIC

Kot vložek za valjanje bloomov služijo 5-tonski blokovi kvadratnega preseka. V globinskih pečeh ogrete in tehtane bloke izvaljajo na bloomingu z duo vgradi-tvijo valjev na preseke 125 x 125 mm do 200 x 200 mm.

Običajni presek za nadaljnje valjanje gredic je predviden bloom 150 x 150 mm. Iz 5-tonskega bloka bi tako dobili valjanec dolžine 28,5 m. Po odrezu jalove glave in noge na škarjah, pri izpletnu 90 odst. ostane dobrega materiala še 25 m, težkega

treba presek blooma vedno prilagoditi končnemu preseku gredice, to je, čim manjši je končni presek, tem manjši mora biti tudi presek polizdelka iz bloominga, da je za valjanje prvega kosa v valjarni gredic čim manj vtikov in čim hi-

bi več mogaj videnim ograjega števila pe re na valjih im limetrov ni p daljšega čali dati bi mora je, če bi hoob kapacitete.



Po izgradnji novih valjarn trakov za Siemag ogrodje ne bo treba več

4,5 t. Ta bo nato razrezan na dva enaka dela, od katerih bo prvega prevlačnik takoj potegnil do valjarne gredic, kjer bo zvaljan na zaželeno preseke, od 70 x 70 milimetra do 120 x 120 mm; drugi kos pa bo medtem čakal na valjčnici oz. prevlačniku. Šele po končanem valjanju prvega komada bomo začeli valjati še drugega.

Tak način valjanja je pri predvidenih težah blokov nujno potreben. Seveda pa bo

treje, da drugi del valjanca ne čaka predolgo in se preveč ne ohladi. Prav tako bo presek blooma za gredice odvisen od kvalitete jekla.

V primeru, da bi se pokazalo, da je treba povečati kapaciteto bloominga, bi to lahko dosegli z večjimi preseki bloomov, to se pravi, izvršiti manj vtikov pri prevajanju blokov. V tem primeru bi polizdelek za valjarno gredic lahko imel presek 200 x 200 mm ali več in seveda ne

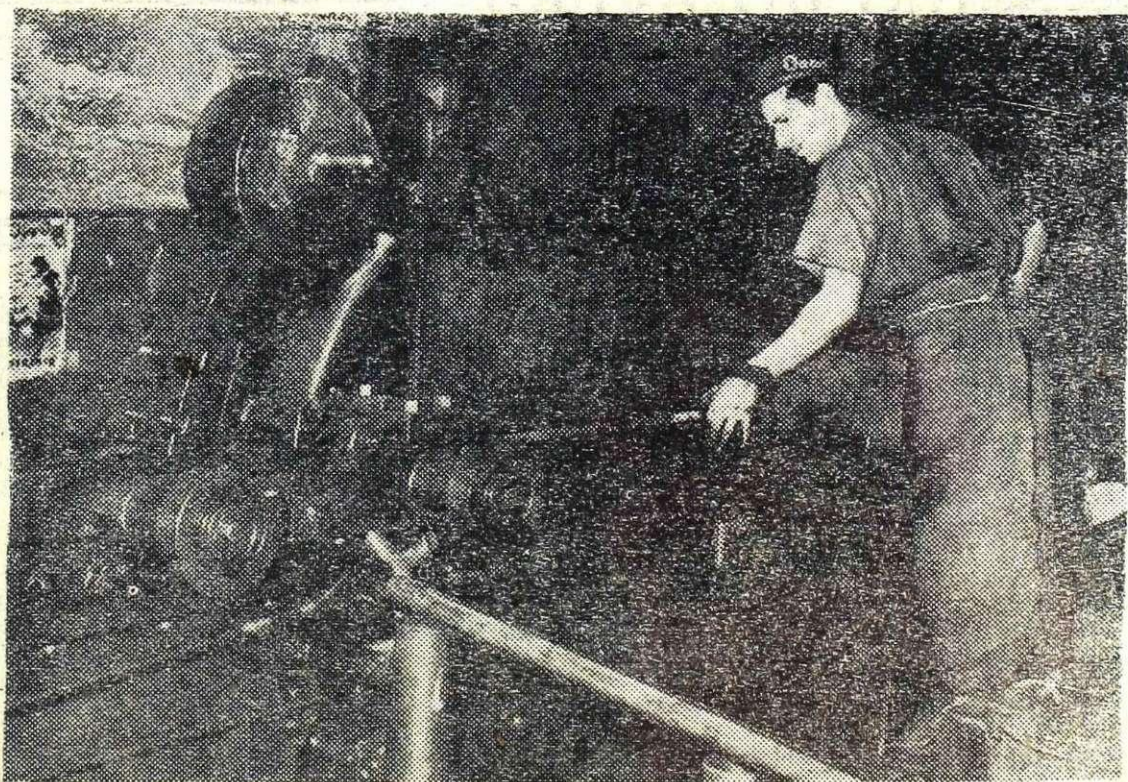
Po končan dice škarježe lené dolžinalj dic bo dela v plenom, blizdi radi valjan e odpade izgod ogrevanju od škarjah bma pravzaprav vanje prveza la valjanca. Š bodo gredidi dilnih greda čeno po satin v zbiralnik.

Skladišče ljevanju lina pozneje, ko ne na Belš ke proge, na gredic. V paz stilnica del e sedanjem v vovniških na

e) VALJANJE PLOČEVINE

Za valjan ne bloomu kvarto ogr mi valji do omogoča je široke plo do lahko s 1100 x 1200 t za debelej ma slabi o čiči za manj litetna jek zina ploč metrov, ki rino prev krčilnega čala držan šče, kar b lo na ugo

Pločevina nijo valjan pr



Vlečna klop v obratu jeklovlek je že precej zastarela, prav tako tudi ostale strojne naprave v tem obratu. V prihodnjih letih bomo v okviru rekonstrukcije načrta dobili tudi novo vlečno klop in druge naprave, ki jih bo potreboval obrat v novih prostorih na Belškem polju.

ati s pred-
zaradi več-
r, za kate-
ne 2000 mi-
prostora in
janja. Do-
ugo ogrod-
držati iste

mi bloominga, kjer bo preč-
ni prevlačnik potisnil ploščo
na drugo valjčnico vzpored-
no z linijo, v kateri je mon-
tiran topli ravnalni stroj, in
jo bo po okrog 85 m drugi pre-
vlačnik prenesel v sosednjo
halo, kjer so prđvidene adju-
stažne naprave.

V prvi fazi rekonstrukcije
ni predvidena postavitev teh
naprav. V kolikor pa bomo
valjali pločevino že sedaj na
bloomingu, pa bi jo morali
prepeljati za končno adjusti-
ranje v valjarno 2400.

4. VLEČNA LINIJA PALIČNEGA JEKLA

Sestavljajo jo naslednji
agregati:

- a) stroj za mehansko či-
ščenje,
- b) vlečna klop,
- c) škarje,
- d) ravnalni stroj.

Tehnični podatki za posa-
mezne stroje:

**Stroj za mehansko či-
ščenje** je predviden za či-
ščenje paličnega jekla, okroglega,
kvadratnega, šesterokotnega
in pravokotnega preseka, s
premeri od 18 do 100 mm,
oziroma 125 mm za kvadratni
preseki in od 2 do 12 m dol-
žine. Kot čistilno sredstvo je
predvidena narezana jeklena
žica. Opremljen je s štiri-
mi turbinami, vsako pogaj-
nja 60 KS motor, dve spodaj
in dve zgoraj, ki obmetavajo
material. Pred strojem je
miza, kjer se pripravlja ma-
terial, za strojem pa prevlač-
nik, ki prenaša palično jeklo

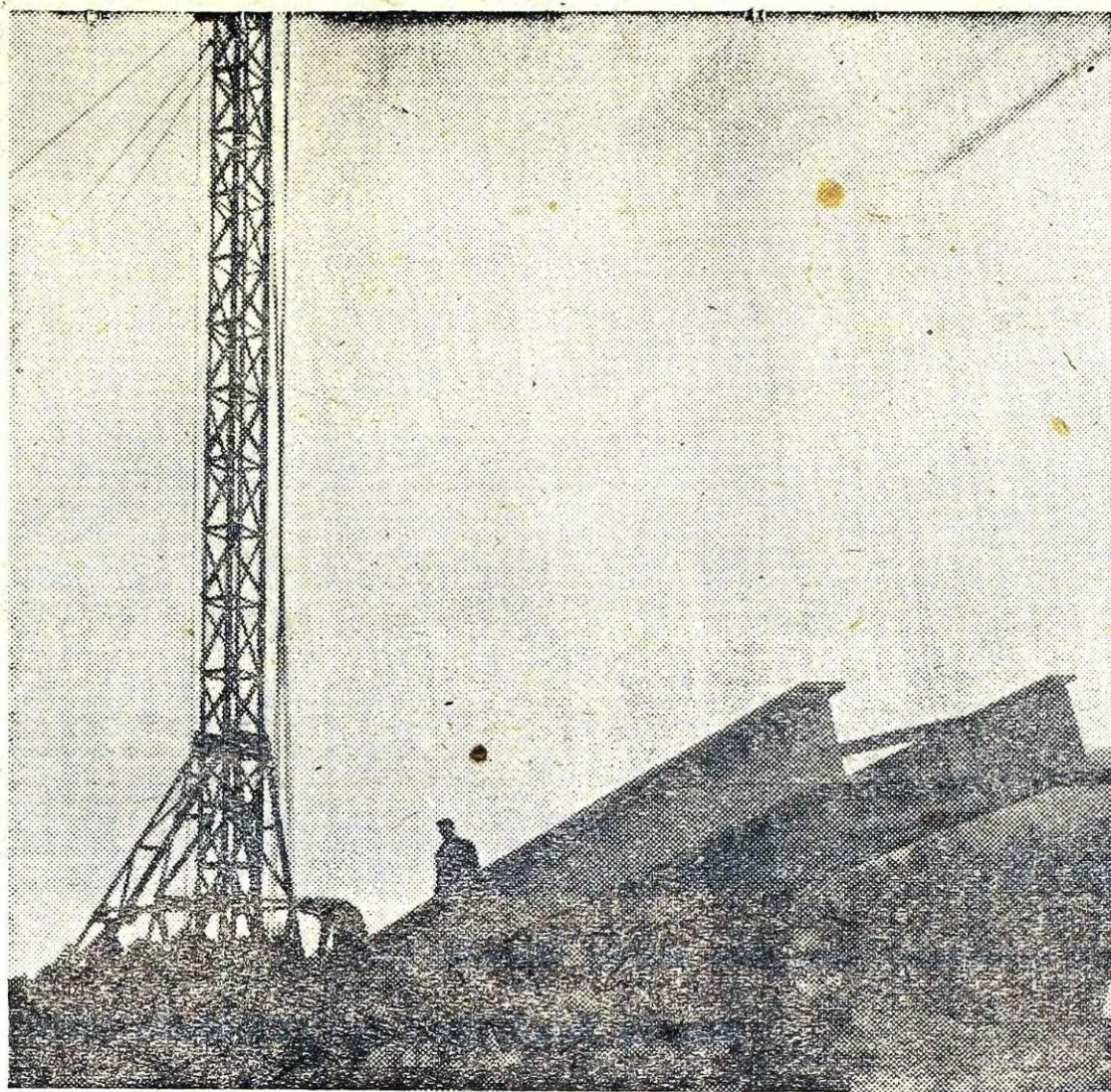
V odvisnosti od preseka
vlečnih palic lahko spre-
nimo zagrabno glavo tako,
da naenkrat vleče samo eno
palico, lahko pa tudi dve ozi-
pride v poštev pri premerih
od 40-76 mm. Palica preme-
ra od 25-40 mm lahko vleče-
mo dve istočasno in premera
pod 25 mm po tri naenkrat.

Škarje so običajne izved-
be za palično jeklo z mož-
nostjo rezanja posameznih
kosov ali pa več naenkrat.
Kapacitete rezanja so: 1 kos
do 76 mm, 2 kosa do 40 mm
in 3 kose do 25 mm premera.
Število rezov na minuto je
45. Poganja jih električni mo-
tor. Merilna naprava je pri-
pravljena za dolžino od 2,7
do 7/3 metre.

Ravnalni stroj je prirejen za
ravnanje in poliranje palič-
nega jekla okroglega prese-
ka od 12 do 63 mm. Za rav-
nanje ima dva valja posebne
izvedbe, ki jo poganjajo
elektromotorji.

Vsi ti stroji bodo postav-
ljeni v linijo toka materiala
in povezani med seboj s
prevlačniki in valjčnimi mi-
zami za transport paličnega
železa. Dolžina linije bi bila
okrog 60 m. Tako bo delov-
ni proces v tej liniji popol-
noma kontinuiran pri posa-
meznih prevlekih. Kapacite-
ta linije bo okrog 14.000 t
vlečnega jekla letno.

Zaradi pomanjkanja žaril-
nih zmogljivosti je predvide-
na tudi nabava kontinuirne
žarilne 6 conske peči z za-
ščitnim plinom. Pri tej peči
bo material na eni strani
vstopal v peč, prešel vse co-
ne in na drugi strani že od-
žarjen prišel iz peči. Peč je
primerna za različne načine
uro, pri sferoidizacijskem
žarjenju in ima kapaciteto
pri normalizaciji in mehkem
žarjenju blizu 2,5 tone na



Nosilce za novo halo vzdrževanja na Belškem polju postavljajo s pomočjo velike mon-
tažne igle.

Zaradi povečanja proiz-
vodnje in kvalitetne izdelave
nerjaveče pločevine je pred-
videna nabava natezne klopi
za ravnanje in brusilnega
polirnega stroja za valjarno
1300.

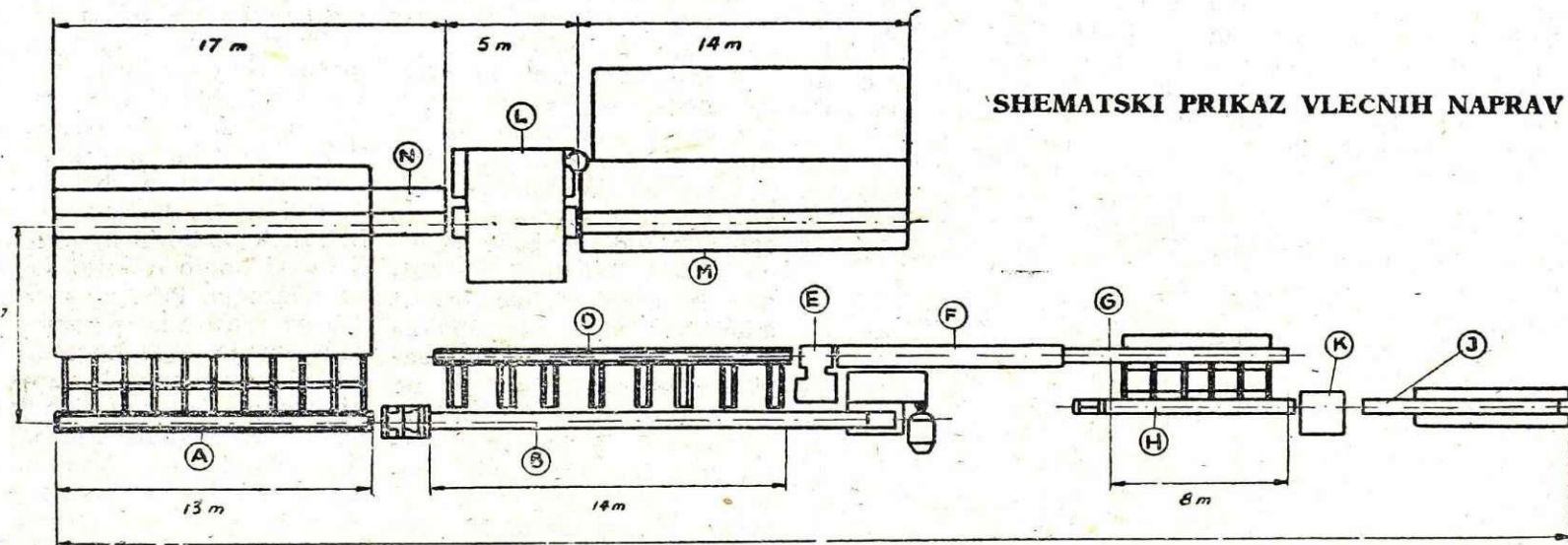
Natezna klop bo 230 ton-
ska in bo služila za ravna-
nje pločevine debeline do
4,5 mm, širine 1020 mm in

katerih ima eden svoj po-
gon. Pločevina, vpeta na mi-
zi, se pomika pod spodnjim
valjem, ki je pritisnjen ob
njo. Z ozirom na to, ali plo-
čevino brusimo ali poliramo,
vzamemo različne trakove.

TERMINSKI NAČRT

Roki firm, ki bodo doba-
vile uvozno opremo za va-
ljarno, so naslednji ter ve-

pravljen terminski načrt s
tem, da smo računali, da bo-
do pogodbe podpisane v pr-
vem kvartalu leta 1962. Ker
pa se je to zavleklo in bodo
predvidoma pogodbe podpi-
sane šele v drugi polovici
tega leta, se seveda spre-
menijo tudi roki dobave opreme
in s tem začetek obratova-
nja, ki je bil predviden po
prvotnem planu v drugi po-
lovici leta 1964.



SHEMATSKI PRIKAZ VLEČNIH NAPRAV

Legenda: A) dovodna valjčna miza, B) 25-tonska vlečna klop, D) vstopna valjčnica k škarjam, E) škarje, F) merilna
naprava škarij, G) odvodna valjčna miza, H) dovodna valjčna miza k ravnalnemu stroju, J) odvodna valjčna miza rav-
nalnega stroja, K) ravnalni stroj, L) stroj za mehansko či-ščenje paličastega jekla, M) nakladalna miza, N) razkladalna
miza.

v linijo vlečne klopi.

Vlečna klop je opremlje-
na z enojnim vlečnim stro-
jem na verigo, ki ima mak-
simalno vlečno silo 25 ton
pri brzinah 1,8 - 4 m/min
in 12,5 ton pri brzini 7,3 me-
tre/min. Povratna brzina vo-
zička je približno 106 me-
trov/min. Ta klop lahko vle-
če palice največ 13 m in naj-
manj okrog 3,7 m dolge. Naj-
večji premer je 76 mm in
največja teža posameznega
kosa 450 kg.

žarjenju pa okrog 2 toni na
uro. Uporaba zaščitnega pli-
na pa preprečuje razoglice-
nje in oksidiranje površin.

Ostali valjavniški stroji:

Za valjarno 2400 bomo na-
bavili nove škarje za rezanje
debele pločevine na električ-
ni pogon za pločevino debe-
line do 38 mm in širine 3000
milimetrov. Dolžina nožev
bo 4100 mm. Imele bodo svoj
oljni mazalni sistem za po-
gon škarij in posebno maza-
nje z mastjo.

dolžine 900 do 4250 mm. Plo-
čevino lahko na tej klopi
ravnamo tako, da jo vpne-
mo na obeh koncih v čelju-
sti in jo nategnemo toliko,
da dobimo popolnoma ravno
ploščo. Seveda je treba kon-
ce pločevine, kjer je vpta,
odrezati. Tako poravnano
pločevino lahko potem poli-
ramo.

Polirni stroj je enostaven,
z brusilnim oziroma polirnim
trakom širine 1220 mm, na-
petim preko dveh valjev, od

lajajo od dneva podpisa po-
godbe:

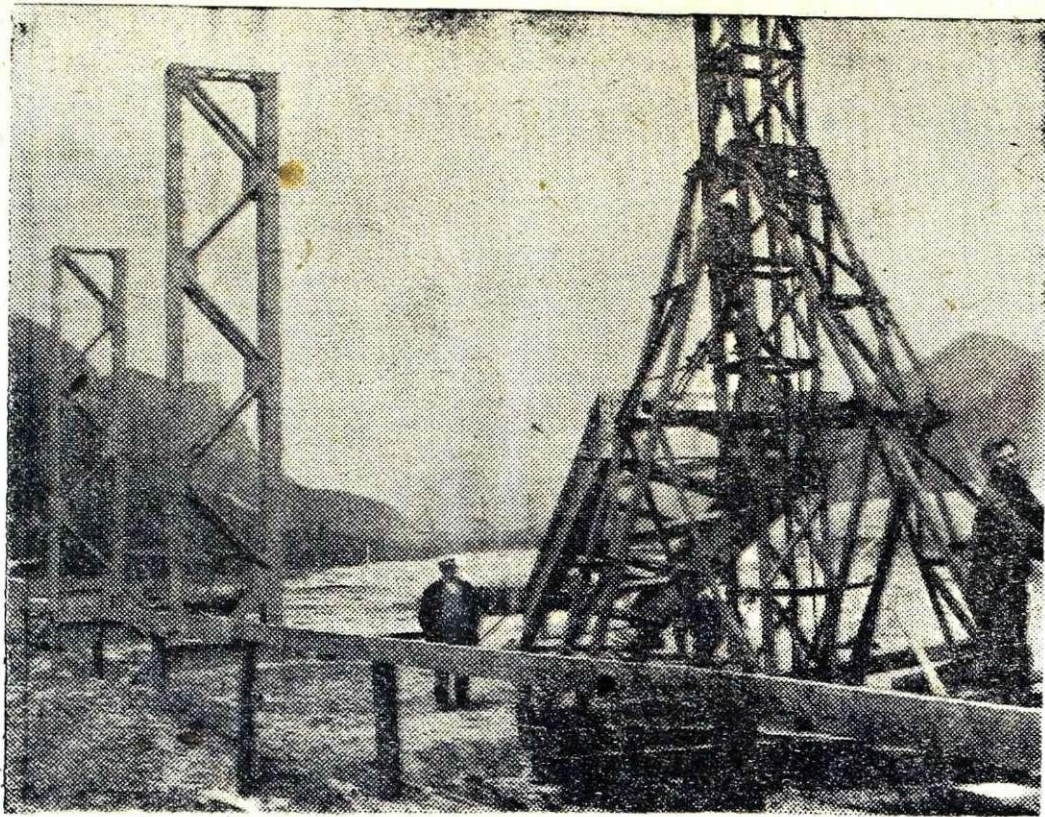
1. za kombinirano blooming/
slabbing ogrodje 12 do 18
mesecev;
2. za progo za valjanje ši-
rokih trakov 12 do 18 mese-
cev;
3. za opremo strugarne va-
ljev 12 mesecev;
4. za linijo rezanja trakov
18 mesecev;
5. za linijo vlečenja palič-
nega jekla 8 do 10 mesecev.

Na osnovi rokov je bil na-

ZAKLJUČEN TEČAJ ZA ŽERJAVOVODJE

Tečaja za žerjavovodje sta
se začela 8. februarja 1962. -
Zaradi izmen in velikega
števila kandidatov sta pote-
kala dva tečaja vzporedno,
dopoldne in popoldne. Tečaj-
niki so imeli tedensko dva-
krat po tri ure predavanj.
V začetku je bilo za oba te-
čaja 60 kandidatov, toda do
kraja jih je vzdržalo le 40.
K izpitu namreč niso bili
pripuščeni tisti, ki so tečaj
zelo neredno obiskovali.

Teoretični izpit je polaga-
lo 8. in 9. junija letos 40
kandidatov. Končni rezultat
iz teorije je: 2 odlična, 4
prav dobri, 15 dobrih in 14
zadostnih. Pet jih ima po-
pravni izpit iz elektrotehni-
ke. Poleg teoretičnega bo
moral vsak kandidat polaga-
ti še praktični izpit, za ka-
tereja je že imenovana ko-
misija, ki bo vsakega kan-
didata preizkusila na delov-
nem mestu. Svoje delo bo
opravila približno v enem
meseču. Vsak, ki bo uspeš-
no opravil še praktični izpit,
bo dobil od Železarskega izo-
braževalnega centra po-
rdilo o uspešno opravljenem stro-
kovnem izpitu za žerjavo-
vodjo v Železarni Jesenice.



6 halo za vdrzevanje bomo dobili potrebne skladiščne prostore

Stanje investicij in potrebna sredstva

Prvi stebri nove hale že stojijo

Komentarjev o gradnji in pripravi na nove obrate na Belškem polju in v zvezi z rekonstrukcijo ali novogradnjami v ostalih obratih je veliko na Jesenicah in mišlim precej daleč naokrog. Prav je, da se o tem govori in prav je, da so zainteresirani ne samo člani kolektiva, temveč tudi prebivavci Jesenic, komune, okraja in še naprej. Te novogradnje so gotovo vprašanje razvoja in obstoja Železarne Jesenice. Vprašanje, ki mogoče ne bo imelo odraza takoj v prvih letih, vendar bo že po desetletju lahko bistveno vplivalo na delo in zaposlitev sto in tisoč ljudi v podjetju in izven njega. Vprašanje, ki bo uravnavalo dohodek in rentabilnost dela v podjetju, ki bo imelo bistveni vpliv na narodni dohodek in gospodarjenje v občini in komunih in vprašanje, ki je odločujoče za nadaljnji obstoj podjetja.

Ker je na Jesenicah običajno, pa se širijo o tem razne govorice. Ljudje, ki bi morali biti sami najbolj zainteresirani za uspešno gradnjo, govorijo: »Iz te moke ne bo kruha!« Ljudje, ki veljajo morda celo za »dobro obveščene krogle« vedo namreč povedati, da z gradnjo ne bo nič, ker za gotovo ne bomo dobili kreditov. Komaj so bili objavljeni članki o razpravah v ameriškem senatu o prekinitvi pomoči Jugoslaviji, že so tudi »najbolje obveščeni« postregli z obvestilom: »No, ste videli? Kaj nisem zmeraj rekel, da Amerikanci ne bodo dali kreditov?«

Do pred nekaj dnevi so imeli ti krogi še drugo kost. Prav zagotovo so vedeli povedati, da odškodnine za zemljo, ki smo jo uporabili

za gradilišče, ne bodo nikdar izplačane. Sedaj so odškodnine nad 50 milijonov dinarjev za Belško polje izplačane. Prav vse naenkrat in proti vsem trditvam, da če bo izplačano, bo pa le »po malem in v kakih 30 letih«.

KAKŠNO JE PA STVARNO STANJE DEL IN FINANČNIH MOŽNOSTI?

Dela na pripravi in planiranju terena so v polnem teku in jih tudi plačujemo. Vsa dela plačujemo v sporazumu z investicijsko banko iz lastnih sredstev. Plačujemo pa preko investicijske banke, kjer smo odprli poseben račun in vsa ta plačila nam štejejo v našo udeležbo sredstev, katera bomo morali prispevati k sredstvom kredita. Pogodbe z banko pa nimamo sklenjene zato, ker v zvezi s splošnimi gospodarskimi ukrepi, ki so pri nas sedaj v teku, ni še določeno, pod kakšnimi pogoji bomo dobili kredite za investicije. Zvezni odbor za gospodarstvo ali zvezni izvršni svet mora predpisati, kakšna bo udeležba sredstev podjetja, kdo mora biti garant, kakšni so garantni predlogi, kakšni so stroški kredita, dobo odplačila, kar je še neznano. Zagotovo vemo, da bo delež, ki ga bomo morali prispevati, precejšen. V času gradnje bomo morali zapostaviti družbeni standard in tudi za cestno, kot prosveto in šport, bo manj sredstev. Ko bodo pa nove naprave pričele proizvajati, bo teh sredstev logično več, kot jih je sedaj, ker se bo tudi dohodek podjetja znatno povečal.

Zanesljivo je, da lahko v kratkem nastopijo težave pri financiranju, če ne bodo

kmalu urejene zadeve, ki so predpogoj za najetje kredita in sklenitev pogodbe. Da bomo sredstva dobili, je gotovo. Že v septembru lani je upravni odbor investicijske banke odobril našo investicijo. V soglasju z banko smo se razgovarjali za nabavo investicijske opreme v ZDA. Od kredita, za katerega je investicijska banka podpisala pogodbo z EXIM-banko v Washingtonu že marca lani, nam je dala investicijska banka na uporabo 15 milijonov dolarjev. Kot sem že omenil, smo začeli s soglasjem banke tudi druga investicijska dela. Potemtakem izgleda stvar le nekoliko drugače, kot o tem govorijo nekateri, »ki vedo več o tem«.

Kaj pa če pogodbe z banko še ne bo, če zvezni organi ne bodo izdali predjesejnjo podrobnejših navodil? Naše podjetje je za ta primer zaposlilo za predjem pol milijarde dinarjev na račun kredita. Morda bo treba to vsoto še povečati, če se bo zaključevanje dokončne pogodbe zavleklo. Reš je, da doslej še nimamo dokončnega odgovora, ni pa vprašanje, ali bomo gradili. Danes razpravljamo o gospodarskih težavah pri nas in vemo, da bo treba nekatere želje omejiti in stremeti za čim cenejšo gradnjo. Gradimo lahko toliko, kolikor je sredstev in morda bomo gradili, kar je bilo predvidenega v petih letih, leto dni dalj. Od višine sredstev, ki jih bomo dobili iz osrednjega investicijskega sklada, je odvisna tudi hitrost izgradnje v naslednjih letih.

Po zagotovilih iz banke lahko v kratkem pričakujemo dodelitev avansa in s tem

bo za nas vprašanje gradnje rešeno za nekaj mesecev, do zaključevanja pogodbe. Takrat bomo lahko podpisali tudi vse pogodbe, ki smo jih do takrat zadržali. S tem pa nismo ničesar izgubili na času, ker vsa dela in naročila, ki bi lahko vplivala na začetek montaže uvozne opreme, izvajamo in imamo za njih doslej tudi finančno kritje, čeprav trenutno še nimamo razpoložljivih sredstev (sredstva amortizacije se sproščajo kvartalno).

Nekam ob strani, nevidno, smo pričeli tudi s prvo gradnjo na Belškem polju, z gradnjo hale za vzdrževanje. Objavljene so bile že slike novih temeljev. Danes si lahko ogledate tudi že prve stebre nove hale. Monterji »Metalne« iz Maribora so pričeli montažo. Tudi pogodbo za gradbeno dela imamo že podpisano in pred zimo, če ne bo prežgodnja, mora biti ta hala pod streho in izgotovljena. Tako bomo zagotovili potrebne skladiščne prostore za opremo, ki bo prihajala. Sicer pravijo: »Ena lastovka še ne naredi pomladi«. Pričetek te montaže je pa tudi dokaz tistim, ki so trdili: »Planirajo že, vendar tukaj ne bo nikoli ničesar postavljenega«. Čim dobimo avans na kredit, bomo pričeli tudi z gradbenimi deli za halo bloominga, ker je konstrukcija že v izdelavi in upamo, da jo bomo pričeli postavljati že letos. Zagotovo pa spomladi, kar bo časovno še vedno ustrezalo.

Na težave smo računali

Tehnični direktor naše železarne, tov. Bogomil Homovec je na naše vprašanje: »Kaj si obetamo od izboljšave na potisni peči v valjarni 2400?« odgovoril takole:

»Potisna peč v valjarni 2400 je bila zgrajena leta 1949 z domačimi konstruktorji in mi imela pravilne oblike, ker nam je neka madžarska firma odpovedala dobavo že zaključene pogodbe zaradi znanih vzrokov. Zato je bilo sklenjeno, da bomo ob glavnem popravilu odgovarjajoče popravili tudi peč, da bo odgovarjala kvalitetnemu in količinskemu progra-

mu. Ker ni bilo na razpolago deviznih sredstev za uvoz dokumentacije in delov, smo sklenili pogodbo s podjetjem Vatrostalna iz Zenice za izdelavo načrtov in predelavo, dela pa smo prevzeli sami skupno s kooperanti. Računali smo, da nam bo to povzročilo določene težave, kar se je na žalost tudi uresničilo. V prvem mesecu obratovanja s pečo nismo bili zadovoljni. Popravila, ki smo jih opravili skupno z Vatrostalno, so končno uspela in peč omogoča sedaj pravilno ogrevanje, ima zadostno kapaciteto, moramo pa seveda računati še na nekatere težave, ker še nimamo dovolj velikih izkušenj in jih bomo morali postopoma odpraviti.

To je tipičen primer racionalizacije v obratih. Računamo, da bo proizvodnja, ki je izpadla zaradi tega popravila, nadoknadena v štirih mesecih, na kar bo določeno povečanje proizvodnje. Pravilno bi bilo, da bi v vseh oddelkih iskali možnosti za odstranitev ozkih ožilj in bi tako lahko uspeli bistveno povečati proizvodnjo in proizvodnost.«

Nekaj o delu IBM oddelka

(Nadaljevanje s 3. strani)
ma sistem, bo potreben še precejšen študij.

V zadnjih letih so začeli v drugih podjetjih v naši državi s strojno obdelavo podatkov in se zavedajo pomena avtomatizacije poslovanja. V vseh teh podjetjih skrbijo za kadre in se obračajo na naš oddelk, da jim posredujemo svoje izkušnje. Skrbeti bomo morali za to, da bomo v prihodnjem obdobju napredovali in da bomo osvojili še nova področja. Pri tem računamo na vsestransko pomoč in sodelovanje vseh obratov in oddelkov, kakor tudi strokovnjakov pri izdelavi šifrantov ter sestavi organizacije bodočih obračunov. Vsakomur mora biti jasno, da mora z napredkom in rekonstrukcijo podjetja vzporedno napredovati tudi strojna obdelava in obračun podatkov v podjetju. O vsem tem pa bomo pisali še v prihodnjih številkah »Železarja«. Menimo, da bomo ob izpopolnjevanju kadra ter ob vsestranski pomoči in podpori uprave podjetja ter organov delavskega upravljanja dosegli to, kar od nas pričakuje skupnost in da bomo tako opravičili obstoj našega oddelka.

K.

Od 30. junija do 4. julija
»Poletni sejem«



Nogometna tekma z Litostrojem se je končala neodločeno

Jesenice : Litostroj 3 : 2

Minulo nedeljo so se v Ljubljani srečali športniki delovnih kolektivov Železarne Jesenice in Litostroja. — To je bilo že povratno srečanje, ker je bilo lani na Jesenicah prvo srečanje. — Tekmovali so v naslednjih športnih disciplinah: nogometu, odbojki, kegljanju, streljanju in šahu.

Naša ekipa je štela 57 članov. Športniki Litostroja so odločili v svojo korist srečanje v streljanju in šahu, naši pa so bili uspešni v kegljanju, namiznem tenisu in odbojki. Tako so v tekmovalnem zmagali naši športniki z rezultatom 3:2. Nogometna tekma med enajstoricama Litostroja in Železarno Jesenice se je končala ne-

odločeno 2:2. Gole za naše moštvo sta dosegla Župevc in Tišlar.

Letošnje srečanje športnikov Litostroja in Železarne Jesenice je organizirala komisija za šport in telesno vzgojo sindikata Litostroj, medtem ko bo naša sindikalna organizacija športnike iz Litostroja povabila na ponovno srečanje po vsej verjetnosti že jeseni ali prihodnje leto.

REŠITEV KRIŽANKE IZ 23. ŠTEVILKE

Vodoravno: 1. Braman, 7. blazen, 13. rariši, 14. ranina, 15. ataka, 16. Sava, 17. am(e-ricij), 18. Vika, 19. Alma, 20. oče, 21. ena, 22. aloa, 23. Omar, 24. cenitev, 26. arija, 27. nošenje, 29. emajl, 32. nadloga, 36. saje, 37. Lima, 38. sol, 39. tla, 40. Mija, 41. otve, 42. ha, 43. jasa, 44. oترم, 45. Egmont, 47. metoda, 48. ramena, 49. Aragon.

ZAHVALA

Vsem, ki ste našega dobrega očeta, moža, brata in sina

JANEZA GUZELJA obratnega električarja

spreмили na zadnji poti, se poslovili od njega ob mrtvaškem odru in kakorkoli počastili njegov spomin, se iskreno zahvaljujemo. Prisrčna hvala tov. Tumu, obratovodji elektro delavnice, ki se je od pokojnega Janeza poslovil v imenu kolektiva. Globoka zahvala primariju dr. Jožetu Hafnerju, dr. Vilmanu in osebju bolnice, saj so se vsi trudili vsak po svojih najboljših močeh, da bi našega Janeza ohranili pri življenju. Prisrčno se zahvaljujemo tudi vodstvu podjetja, sindikalni organizaciji in železarski godbi Svobode »Tone Čufar« Jesenice. — Vsem, posebno pa sosedom, ki so v težkih dneh sočustvovali z nami, naša prisrčna zahvala.

Zalujoča žena Ljudmila, hčerka Milena, zet Tone Tepina in vnukinja Metka

Zalujoča žena Marija, sinček Drago, oče Janez, mati Apolonija in brat Tomaž

Personalne vesti

Personalne vesti od 16. do 31. maja 1962:

14 sprejetih delavcev, 28 obračunanih delavcev, 1 uslužbenec sprejet in 3 uslužbenci obračunani.

UPOKOJENI SO BILI NASLEDNJI DOLGO- LETNI SODELAVCI

Franc Bertonec, roj. 1906, martinarna — z delovno dobo 33 let v ŽJ; Alojz Besednjak, 1906, Javornik II — z delovno dobo 14 let in pol v ŽJ; Ivana Blažič, 1903, zavijalnica — z delovno dobo 19 let v ŽJ; Andrej Branc,

1904, martinarna — z delovno dobo 14 let in pol v ŽJ; Ludvik Ličof, 1905, Javornik II — z delovno dobo 34 let v ŽJ; Franc Marenk, 1904, vozovna delavnica — z delovno dobo 14 let in pol v ŽJ; Ivan Podlipec, 1905, toplotna energija — z delovno dobo 31 let v ŽJ; Viljem Ravnik, 1906, konstrukcijska delavnica — z delovno dobo 26 let v ŽJ; Jože Svetina, 1908, Javornik

II — z delovno dobo 30 let in pol v ŽJ; Franc Zorman, 1907, Javornik II — z delovno dobo 29 let v ŽJ; Mihael Zupan, 1906, jeklolivarna — z delovno dobo 19 let in pol v ŽJ; Alojz Božič, 1904, martinarna — z delovno dobo 39 let v ŽJ; Vinko Repe, 1912, gospodarsko-računski sektor — z delovno dobo 20 let in pol v ŽJ.

Vsem upokojenim sodelavcem želimo, da bi dolgo uživali zasluženi pokoj!

UMRLI

Jože Bernik, 1906 — gradbeni oddelak, tesar; Anton Kočvar, 1911 — valjarna 2400, flemar.

Svojcem iskreno sožalje!

POROKE

Julka Ulčar, gradbeni oddelak — z Dragoljubom Milosavljevičem; Majda Knaflič, OTK — s Kamilom Podlipnikom; Bogomira Dreša, OTK — z Edvardom Vengarjem in Viljem Komat, Javornik II — z Angelo Hostnikom.

Gledališče

»TONE ČUFAR«

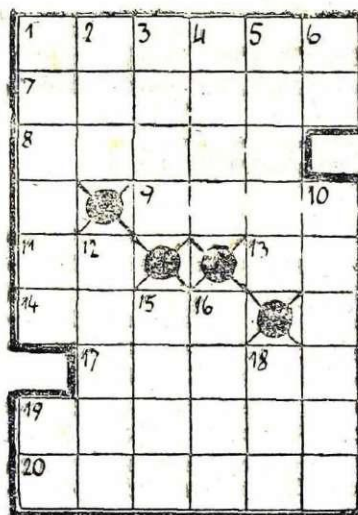
Jesenice

Sobota, 16. junija 1962 ob 20. uri A. Christie: »MISNICA« — Gostovanje na Javorniku.

Nedelja, 17. junija 1962 ob 20. uri A. Christie: »MISNICA« — Gostovanje v Begunjah.

Vljudno vabljeni!

Mala križanka



Vodoravno: 1. poželenje, 2. vulkansko žrelo, 3. odredba, 9. konice, 11. začetnici obeh imen znamenitega ameriškega pisatelja Poe-a, 13. visoka igralna karta, 14. gora v Julijcih, 17. martinanski izdelek, 19. prvenstvo, 20. govoriti neresnico.

Navpično: 1. vrsta kanje, 2. žilav, neizpros, 3. preprost plug, 4. znamenita gora v Grčiji na polotoku Halkidiki, 5. ločina, 6. kratica za tremolo, 10. prizadevati si, da bi nekaj našli, 12. dišeča smola, 15. mesteca v Sremu, 16. del telesa, 18. konec šahovske igre, 19. okrajšava za plural.

Odhajajo v zasluženi pokoj

S 1. junijem je odšel v zasluženi pokoj tov. Vinko Repe, prvoborec, ki je bil zadnja tri leta zaposlen kot referent stalne inventurne komisije. V naši železarni je pričel z delom leta 1937 in sicer v Javorniku I, kjer je delal do okupacije. Že v letu 1941 je odšel v partizane, kjer je bil večkrat odlikovan in se je udeležil številnih bitk. Po osvoboditvi je v januarju 1946 spet začel delati v železarni in sicer najprej v centralnem skladišču, leta 1959 pa je bil premeščen v stalno inventurno komisijo.

Tov. Repetu želimo, da bi po dolgoletnem službovanju še dolgo užival zasluženi pokoj!

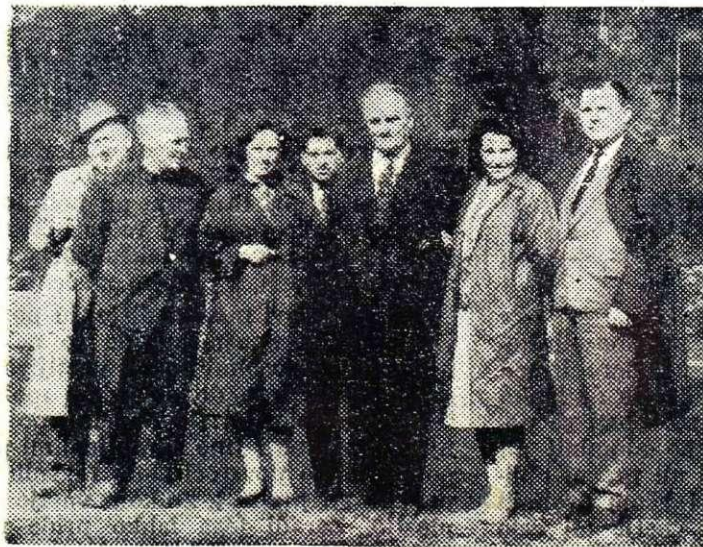
V aprilu in maju je iz obrata Javornik II odšlo v zasluženi pokoj več dolgoletnih sodelavcev in sicer: Jože Sveti-

na, Franc Stare, Ludvik Ličof in delovodja Franc Zorman.

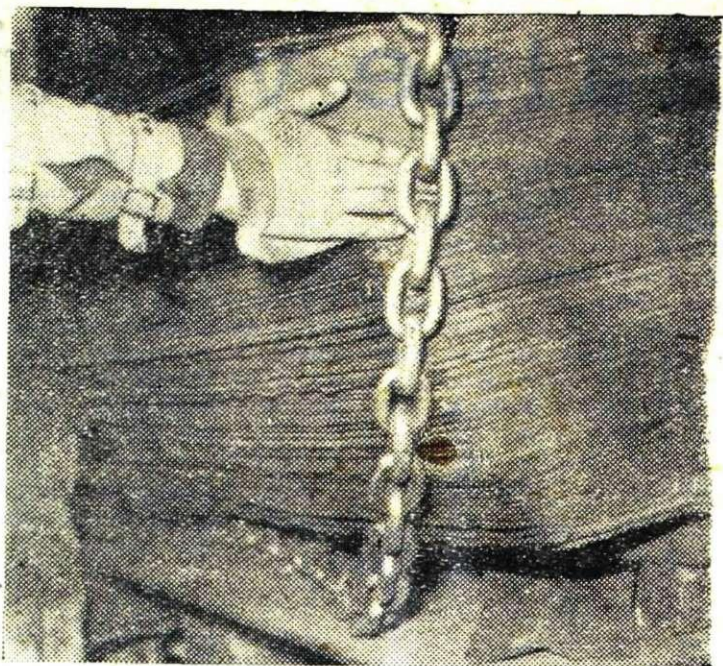
O njihovem dolgoletnem delu v obratu Javornik II, nam je pripovedoval tov. Zorman. V obratih na Javorniku so bili zaposleni že kot mladi fantje in so skozi tri desetletja spremljali razvoj valjarn. Še posebej velja to za valjarno tanke pločevine, ki je začela z obratovanjem leta 1934. Po mnenju tov. Zorman je bilo treba vložiti precej truda, da so dobili potrebno znanje. Delo je bilo naporno, še posebno v poletnih mesecih, ko so morali delati v hudi vročini, saj se je delovni postopek razlikoval od sedanjega, ko že nekaj let delajo v mehanizirani valjarni tanke pločevine.

Kljub napornemu delu pa so omenjeni sodelavci našli dovolj časa za aktivno sodelovanje v delavskih, kulturnih in športnih organizacijah. Med drugo svetovno vojno so aktivno pomagali narodnoosvobodilnemu pokretu, tov. Jože Svetina in Franc Zorman pa sta se pridružila tudi partizanom.

Po osvoboditvi so jih čakale v obratu Javornik II nove, še večje naloge. Proizvodnja in skrb za boljšo kvaliteto pločevine je bila vedno večja. Do svojega odhoda v zasluženi pokoj so prenašali bogate izkušnje iz prejšnjih let na mlajše sodelavce, ki jih je v obratu iz dneva v dan več in im bodo za napotke prav gotovo hvaležni. Ob izteku delovne dobe in odhodu v zasluženi pokoj želimo našim dolgoletnim sodelavcem še mnogo srečnih let!



Ob odhodu v zasluženi pokoj so se od delovodja, tovariša Zorman, poslovili številni njegovi sodelavci



Varnostna navodila moramo vedno upoštevati, pa čeprav včasih mislimo, da so odveč. Posebno pri zapenjanju verig moramo biti zelo previdni in ne ravnati tako, kot kaže zgornja slika

Obiskali so nas mladinci iz TAM

Minulo nedeljo si je nekatere obrate v naši železarni ogledalo 30 mladincev iz tovarne avtomobilov Maribor. Po ogledu tovarne so mladinci iz Maribora v živahnem in zanimivem pogovoru izmenjali mnenja in izkušnje o delu mladinskih organizacij obeh podjetij. Govorili so tudi o delu klubov mladih proizvajavcev in ugotovili, da v obeh podjetjih omenjeni klubi ne delajo tako, kakor bi morali. Potrebni bodo ukrepi za izboljšanje dela v klubih mladih proizvajavcev. Iz razgovora je bilo razvidno, da so člani mladinskih organizacij še vedno premalo zastopani v organih delavskega upravljanja in v družbenih organizacijah.

Ob zaključku razgovora v Kazini so se še dogovorili za skupen sestanek predstavnikov mladinskih organizacij

Železarne Jesenice, tovarne avtomobilov Maribor in Iskre. Sestanek bo v avgustu v Mariboru, razpravljali pa bodo o problematiki in delu vseh treh mladinskih organi-

zacij za prihodnje obdobje. Pripomnim naj še, da so mladinci iz Maribora obiskali podjetje Iskra dan pred prihodom v našo železarno.

K. B.

Večja pozornost proizvodnji

V obratu visoke peči bodo v prihodnjem obdobju posvetili večjo pozornost proizvodnji in aglomeraciji rude. Seveda bo uspeh odvisen od čim boljše priprave vložka za peči. Poleg tega bodo poskrbeli za poljuden način prikazovanja doseženih proizvodnih uspehov. Čim bodo

uredili prostor, ki ga zdaj adaptirajo, bodo na posebnem diagramu članom svoje kolektive dnevno posredovali podatke o porastu ali padanju proizvodnje, pojasnili pa jim bodo tudi vzroke, ki vplivajo na povečanje ali zmanjšanje proizvodnje.

III. zlet Ljudske tehnike okraja Kranj

V nedeljo 17. junija bo v Škofji Loki III. zlet ljudske tehnike okraja Kranj. Organizacije LT iz naše občine so se za ta zlet letos mnogo bolj temeljito pripravile kot prejšnja leta in se ga bodo udeležile množično, saj bodo nastopili ljubitelji letavskega športa, brodarji, radioamaterji, fotoamaterji iz vse naše občine.

V Škofji Loki se bodo lahko udeleženci iz naše občine marsikaj koristnega naučili, kar bodo lahko uporabili prihodnje leto na IV. zletu ljudske tehnike okraja Kranj, ki bo na Jesenicah. Želimo jim pa, da bi tudi letos imeli v tekmovanjih čim več uspeha in dostojno zastopali vse ljubitelje te dejavnosti ki je na Jesenicah močno razširjena.

Sindikalna organizacija in problemi v železarni

(Nadaljevanje s 1. strani)
nosov z občasnimi akcijami, ampak mora postati to stalna sistematična oblika dela sindikalnih odborov, ki bodo z nastopi pred samoupravnimi organi EE aktivno posegali v življenje kolektiva. Prizadevati si bodo morali, da bodo kolektivi EE pravilno in pravočasno seznanjeni s stanjem in gospodarskimi pokazatelji, da bodo vodstva EE kar najbolj aktivno posegala v izpopolnjevanje samoupravljanja, da se kolektivi ne bodo izgubljali v reševanju ozkih osebnosti in nekoristnih mezdnih vprašanj, ampak bodo na sejah samoupravnih organov reševali vprašanja, ki bodo dejansko pripomogla k večjim

gospodarskim uspehom in s tem neposredno k večjim osebnim dohodkom posameznika. Prav sindikalna vodstva so najbolj odgovorna in dolžna, da se odločno borijo proti vsem, ki z neodgovornim kritiziranjem in vnašanjem anarhije v kolektiv skušajo pokvariti medsebojne odnose in porušiti delovno disciplino. Istočasno pa morajo dosledno podpirati vse, ki si prizadevajo s kritiko odstraniti posamezne nepravilnosti. Čeprav so tudi oddihi, izleti in šport področja, ki jih sindikalni odbori morajo obravnavati na svojih sejah in skrbeti, da v tem pogledu nudijo članstvu kar največ možnosti, ne smejo zanemariti političnega delovanja z namenom, da kolektivu pomagajo najti pot, po kateri bo najlažje uspel in izkoristil pravice, ki mu jih današnji sistem demokracije daje.

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

Torej so pred sindikalno organizacijo odgovorne naloge in sicer v tem, da bo tudi v bodoče odkrivala sla-

bsti in se borila za njihovo odstranjevanje s tem, da bodo njena stališča jasna in osnovana na konkretnih potrebah kolektiva. Uspehi ne bodo izostali, če bodo tako uprava podjetja kot vsi drugi odgovorni faktorji imeli v bodoče več razumevanja za prizadevanje in tudi ukrepanja, ker samo s tem, da se nekdo strinja z ugotovitvami in stališčem organizacij, še ni nobenih koristi. Proč sem pa bomo morali v železarni odpraviti neodgovorno zavlačevanje pri reševanju posameznih vprašanj, ker je prav to pogosto vzrok za nezaupanje in nezadovoljstvo v kolektivu. Bolj kot kdajkoli so izvršni odbor in sindikalni odbori ekonomskih enot dolžni sodelovati s kolektivom in ukrepati v korist kolektiva, seveda pa je istočasno potrebna podpora vsega kolektiva v teh prizadevanjih, ki se mora odražati v enotnem in ekonomsko koristnem delovanju.

Tomaž Ertl



Železarski
GLOBUS

FRANCIJA - V letu 1961 so v Franciji proizvedli 17,5 milijona ton jekla, kar je za 0,3 milijona ton več kot v letu 1960. Tudi proizvodnja grodlja je narasla od 14,1 milijona ton v letu 1960 na 14,5 milijona ton v 1. 1961.

PERU - V železarni Chimbote gradijo novo napravo za kontinuirno vlivanje, ki bo začela obratovati 1. 1963. Jeklo za kontinuirno vlivanje bodo izdelovali v konvertorjih za žilavljenje s kisikom.

GVINEJA - V tej afriški državi so odkrili velika nahajališča železne rude. Iz-

koriščanje pa bi bilo neekonomično, če bi jo morali prevažati do gvinejskega pristanišča Konakri. Zato so sklenili z liberijsko vlado sporazum, da jo bodo lahko izvažali preko Liberije.

INDIJA - Lignite in železno rudo iz indijske zvezne države Madras so preizkusili v laboratorijih Vzh. Nemčije, da bi ugotovili sposobnost lignita za koksanje in rude za predelavo v nizkih jaških pečeh. Na podlagi ugodnih rezultatov, ki so jih pokazale raziskave, nameravajo zgraditi v državi Madras novo železarno z letno kapaciteto 400.000 ton jekla.

tehnični fejtton

Prof. dr. Franc Podbrežnik:

Požarna preventiva v železarnah

Pri predelavi in vskladiščenju posameznih kovin je treba upoštevati, da so nekatere izmed njih pod določenimi pogoji vnetljive in da lahko pride zaradi tega do določenih možnosti za požar ali eksplozijo. Če obdelujemo aluminij ali njegove zlitine v fino zdrobljeni ali prašni obliki, potem lahko povzroči zmes takšnih drobnih odpadkov ali prahu z zrakom vnetje ali celo eksplozijo. Zaradi tega lahko pride pri različnih mehanskih operacijah površinske obdelave aluminija - poliranju ali brušenju, v ozračje

večja količina drobnega materiala, ki lahko povzroči vnetje ali eksplozijo. Po drugi strani lahko pride pri brušenju ali poliranju do isker, kar prav tako povzroča večjo nevarnost požara. Zato je treba izvajati takšna dela v popolnoma zaprtih kabinah, z dobrim zračenjem.

Pri predelavi in vskladiščenju posameznih kovin je treba upoštevati, da so nekatere izmed njih pod določenimi pogoji vnetljive in da lahko pride zaradi tega do določenih možnosti za požar ali eksplozijo. Če obdelujemo aluminij ali njegove zlitine v fino zdrobljeni ali prašni obliki, potem lahko povzroči zmes takšnih drobnih odpadkov ali prahu z zrakom vnetje ali celo eksplozijo. Zaradi tega lahko pride pri različnih mehanskih operacijah površinske obdelave aluminija - poliranju ali brušenju, v ozračje večja količina drobnega materiala, ki lahko povzroči

vnetje ali eksplozijo. Po drugi strani lahko pride pri brušenju ali poliranju do isker, kar prav tako povzroča večjo nevarnost požara. Zato je treba izvajati takšna dela v popolnoma zaprtih kabinah, z dobrim zračenjem.

Pri toplotni obdelavi aluminija pogosto uporabljamo raztopine nitratov, ki so lahko nevarni za lahko vnetljive materiale v neposredni okolici samih rezervoarjev, ker so to močna oksidacijska sredstva, ki zelo pospešujejo gorenje in povečajo vnetljivost. Nevarnost požara pri obdelavi aluminija je tudi takrat, če uporabljamo pri vrtanju lahka olja, ki so precej vnetljiva. Prav tako lahko pride do požara v valjarnah, kjer uporabljajo razna maziva za izboljšanje hladnega vlečenja. Tudi v livarnah aluminija pride včasih do požara in to v glavnem zaradi slabo pripravljenih livnih ponovc. (nadaljevanje)