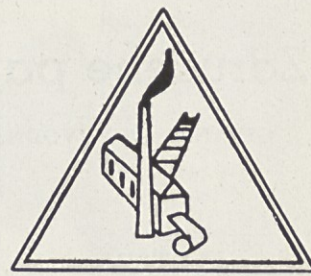




NAŠE DELO



GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA IN PAPIRNIC KOLIČEVO

Sklepi upravnega odbora papirnice Količevo

KOLIČEVO, SEPTEMBRA — V mesecu avgustu je imel upravni odbor podjetja eno sejo, na kateri je razpravljalo o problematiki gospodarjenja v podjetju in o kadrovskih vprašanjih. Problematiko v zvezi z gospodarjenjem je članom upravnega odbora razložil tehnični direktor podjetja in za izboljšanje gospodarjenja predlagal ukrepe, ki so jih soglasno sprejeli člani upravnega odbora.

Za boljše gospodarjenje v drugem polletju je upravni odbor sprejel te ukrepe:

1. Vsak mesec se sestavi operativni plan, ki bo ustrezal teh-

nologiji po uporabi električne energije, pare in surovin. Operativni plan mora biti čvrst brez odstopanj. Za morebitne spremembe operativnega plana je pristojna samo za to določena komisija.

2. Strojne posadke morajo točno tehtati proizvedene količine papirja, kartona in lepenke, kot tudi količine izmeta.

3. Za čim bolj uspešno obratovanje morata tesno sodelovati proizvodnja in energetska oddelka, predvsem po vprašanju porabe električne energije.

Poraba električne energije po posameznih strojih naj bi bila:

PS I + PS II	4.700 kbh/24 ur
KS I	3.500 kbh/24 ur
KS II	14.000 kbh/24 ur
NLO	3.000 kbh/24 ur
Lopa V in adp. del	12.000 kbh/24 ur
Lesobrusilnica	2.800 kbh/24 ur
Skupaj	40.000 kbh/24 ur

Proizvodnja električne energije:

Parna turbina	18.000 kbh/24 ur
Parni stroj	8.000 kbh/24 ur
HC I in HC II	6.000 kbh/24 ur
Eles	8.000 kbh/24 ur
Diesel agregat	4.000 kbh/24 ur
Skupaj	45.000 kbh/24 ur

Poleg tega je izdelan tudi prioritetni red za mlevne naprave, ki pridejo v poštev pri prihranku električne energije in sicer:

NLO — kolodrob in holandec
KS I — kolodrob in holandec
PS II — holandec
KD-motor — občasno v dogovoru s proizvodnjo
lopa V in adaptirani del — obratuje diskontinuirano ali kontinuirano — glede na tehnološki postopek ali porabo vlaknin.

4. Zastojne na strojih zmanjšati na minimum, predvsem na KS I in KS II, ter zmanjšati izmet pri strojih in dodelavi.

5. V smislu boljšega gospodarjenja naj si medsebojno pomagajo energetika, vzdrževanje in proizvodnja.

6. Zboljšati delovno disciplino v podjetju in odnose do dela.

Šef kadrovske službe je člane upravnega odbora seznanil s fluktuacijo v podjetju. V letošnjih osmih mesecih se je na novo zaposlilo 15 delavcev, 28 delavcev pa je zapustilo podjetje. Od tega dva delavca samovoljno, 15 jih je odšlo v JLA, 8 je bilo upokojenih, sporazumno sta odšla dva delavca in eden je umrl.

Bolniški izostanki so se v primerjavi s lanskim letom zvišali. V prvih sedmih mesecih lanskega leta so znašali 2,76%, letos pa 3,09%. Procent bolniških izostankov je višji predvsem zaradi dolgotrajnih nezgodnih obolenj.

Izšla je dopolnitev zakona o delovnih razmerjih, ki zadeva plačilo dopustov. Delovna organizacija ima možnost izbire plačila dopustov po poprečju, ki si ga sama določi. Upravni odbor je predlagal delavskemu svetu, da se dopust plača v vrednosti tekočega meseca, tj. na podlagi vrednosti točke v mesecu, v katerem se dopust izrabli.

Nov predpis o varstvu pri delu zahteva, da mora imeti oseba, ki vodi varnostno službo v

podjetju, višjo šolo in najmanj pet let prakse ali visoko šolo in najmanj tri leta prakse z izpitom iz varnosti pri delu. Ta predpis moramo obvezno uveljaviti do leta 1970. Za to delovno mesto je predviden štipendist Marjan Bukovec, ki študira na fakulteti za strojništvo.

Po zakonu je vsaka delovna organizacija dolžna, da za delavce, ki vodijo dela in za delavce, ki delajo na nevarnih mestih, izvede najmanj enkrat letno preizkus o njihovem varnostnem znanju. Delavska univerza v Ljubljani je poslala podjetju ponudbo, da organizira za te delavce 6-mesečni dopisni tečaj. Po opravljenem tečaju oziroma izpitu bodo prejeli delavci potrdila. Stroški šolanja za enega delavca znašajo 200 N din. Upravni odbor je sklenil, da se tega tečaja udeležijo delavci, ki vodijo dela in tisti, ki delajo na nevarnih delovnih mestih. Seznam teh sestavi kadrovska oddelka.

V novem šolskem letu 5 novih vajencev in 14 poklicnih papirničarjev

VEVČE, SEPTEMBRA — V šolskem letu 1966/67 je bilo sprejetih 5 vajencev za strojne ključavničarje. Novinci sedaj obiskujejo kovinarsko šolo na Viču, šele aprila pa bodo prišli na praktično delo v domače delavnice.

Tudi za naš osnovni poklic papirničarja se šola 14 novincev. Končali bodo čez 3 leta. Teoretični pouk obiskujejo pri Šolskem centru tiska in papirja v Ljubljani, praktičen pa v naših obratih na Vevčah in v Medvodah.

Od obojih pričakujemo, da bodo svoje dolžnosti do šole in podjetja lepo izpolnjevali in prišli po doseženem poklicnem znanju v podjetje kot dobri strokovnjaki — začetniki.

VEVČE, SEPTEMBRA — Iz poročila o položaju podjetja je bilo razvidno, da je s stališča dohodkov v ugodnem položaju, le v zadnjem času naraščajo dolgovi naših kupcev. Tako je od zadnje ugotovitve narasel dolg za naše izdelke na 1 milijardo 80 milijonov S dinarjev. UO je bil mnenja, naj se stvar na kakršen koli način uredi.

V avgustu mesecu smo bili večkrat v kritičnem položaju pri zalogi kaolina. Izredno visoka proizvodnja in asortiment v tem mesecu sta narekovala večjo potrošnjo polnil. Čeprav se nabavna služba trudi, da regulira zaloge, bo v bodoče le treba pokreniti vse, da bo proizvodnja nemoteno tekla.

Dela v pripravi investicije premaznega stroja so stekla po lepšem tiru. Nastopajo pač težave s službo SDK. Končno je prišlo do sporazuma, da lahko od 10% pologa plačamo takoj 57 milijonov, ostalo pa ob zaključnem računu. Nekaj ovir pri gradnji objekta za premazni stroj imamo še glede lokacije, za katero upamo, da bo tudi kmalu urejena.

Sprejet je bil predlog o podaljšanju uvajalne prakse v proizvodnji za absolvente vseh strokovnih šol srednje in visoke stroke. Izkušnje so namreč pokazale, da mora biti praksa daljša in temeljitejša, tako da bodo kadri po praksi dobro pripravljene, strokovno sposobni, seznanjeni z organizacijo, kar bo nedvomno vplivalo na kvaliteto dela njihovih, kakor tudi na delo ostalih sodelavcev.

UO je obravnaval poročilo o HTV dejavnosti v podjetju za tri leta nazaj. UO je po krajši razpravi poročilo v celoti potrdilo.

Po zakonu in predpisih morajo biti vsi vodstveni delavci na posameznih delovnih mestih natančno seznanjeni s HTV predpisi, z varstvom pri delu itd. V ta namen bo ob sodelovanju z DU dopisno šolanje, ki se ga bodo morali udeležiti vsi vodstveni delavci v proizvodnji. V sklopu tega šolanja bo v podjetju okoli 60 ur predavanja. Za letošnjo sezono naj bi se tega tečaja udeležilo 20 vodstvenih delavcev.

Obravnavali so pravilnik o gradnji in prodaji stanovanj. Po natančnem pregledu pravilnika in razpravi, se UO ni strinjal z vsemi določili in koncepti pravilnika. Predlagal je, naj bi pravilnik temeljil na točkovnem sistemu, pri čemer bi bili glavni elementi kvalifikacijski sestav, strokovna izobrazba itd., ne pa, da bi bila glavna osnova večja ponudba.

Na prošnjo skupščine Novigrad je UO odobril plačilo depozita v znesku 2 milijonov S dinarjev za dobo petih let z 1% obrestmi. Namen tega posojila je ureditev vodovoda v Novigradu oz. v Pineti, kjer je naš počitniški dom. O tem bo sklenjena pogodba.

UO je odobril potovanje ing. Andreja Grada v ZR Nemčijo k firmi CIBA, kjer se bo udeležil 14-dnevnega tečaja. Spoznal bo proizvode CIBA, uporabo teh proizvodov in metodo preiskav.

Razpravljali so o nagradah vajencev. Pri nagradah je bilo doslej pomanjkljivo to, da ni bilo gibljivega oz. stimulativnega dela nagrad, ki bi vajence spodbujale k večjemu uspehu v šoli in večji produktivnosti na delovnem me-

stu. Tako je bil sprejet predlog, da znaša osnovna nagrada 150 N din za prvi letnik, 200 N din za drugi in 250 N din za tretji letnik. Za uspeh v šoli in pri delu pa znaša gibljivi del nagrade: odlični uspeh 100 N din, prav dober 70 N din in dober 40 N din. Za zadosten uspeh ni posebne nagrade, ker UO meni, da je to minimalno, kar mora vajenec doseči. K nagradi spada tudi povračilo potnih stroškov v šolo in predpisana delovna obleka oz. zaščitna sredstva.

UO je povišal osebni dohodek praktikantom v proizvodnji za poprečno 15%. Glede na to, da je pri normalnem strokovnem razvijanju sposobnost praktikanta vedno večja, se vsake tri mesece urna postavka nagrade praktikantov poveča za 0,15 N din na uro.

Od 8 kandidatov, ki so se udeležili natečaja za sprejem službe vodje konstrukcijskega oddelka, je bil sprejet tov. Franc Breznik, diplomirani strojni inženir.

Po 43 letih vestnega dela je Mirko zapustil skladišče

VEVČE, SEPTEMBRA — Tovariš Mirko Lešnjak, skladiščnik reparaturnega materiala je zrastle s tovarno in bil del nje. 1. septembra pa je odšel v pokoj po 43 letih delovne dobe; pri nas je bil dobrih 36 let. Njegovi sodelavci so se od njega lepo poslovili, mu želeli še veliko let mirnega in zdravega življenja. Tem željam se pridružuje tudi uredništvo »Našega dela«.

Ob slovesu smo mu zastavili nekaj vprašanj, na katera je rad odgovoril.

■ Kaj vse si delal skozi svojo delovno dobo v tovarni? Ali si bil vedno skladiščnik reparaturnega materiala?

Ne. 8. maja 1930 sem začel v zidarski delavnici, kjer sem bil samo nekaj časa, potem sem bil nekaj časa v brusilnici, od tam sem šel v papirni oddelka. Leta 1931. pa sem prevzel skladišče reparaturnega materiala, katerega sem vodil do upokojitve.

■ Ali si imel težave s sodelavci?

S sodelavci smo se vedno in dobro razumeli.

■ Kaj pa letne inventure? Ali se ti je vse lepo izšlo — brez viškov in primanjkljajev?

Letne inventure so bile po mojem mnenju vedno v redu, ker ni bilo nikakih problemov.

■ Kakšen mora biti dober skladiščnik?

Vesten, natančen in pošten.

■ Kateri trenutek je bil zate v tovarni najlepši in kateri najslabši?

Najlepši trenutek zame je bil, ko sem dobil službo v tovarni, ker sem bil prej celo leto brezposeln. Najslabši trenutki pa so bili vedno takrat, kadar so se odločale plače, ker moja izobrazba te stroke ni bila nikoli upoštevana, kar čutim sedaj pri pokojnini.

■ Takole ob slovesu še eno vprašanje. Če bi se še enkrat rodil, ali bi prišel spet med nas, ali bi si izbral kaj drugega?

Spet, pa tudi skladiščnik bi bil, ker imam za to veselje in se čutim sposobnega.

■ In končno, kaj boš sedaj počel?

Užival zasluženi pokoj. Dela pa mi tudi doma ne bo zmanjkalo nikoli.

Končno pa se čutim dolžnega, da se ob tej priložnosti zahvalim tovarišu direktorju in upravi podjetja, kakor tudi vsem tovarišicam in tovarišem za spominsko darilo.



Sodelavci so iz srca poklonili tovarišu Mirku darilo ob njegovem odhodu. Na sliki: Zadnji dan ob skladiščnih policah

Združene papirnice Ljubljana

GIBANJE PROIZVODNJE V JULIJU IN AVGUSTU 1966

	Plan	Doseženo	
		julij	avgust
Papir	100	91,9	98,2
Celuloza	100	101,1	107,4
Pinotan	100	114,0	94,5
Lesovina	100	106,4	95,2

Proizvodnja papirja v mesecu juliju in avgustu ni dosegla planirane višine, pa čeprav je bila visoka, posebno še v mesecu avgustu, ko je bruto proizvodnja dosegla celo rekord. V mesecu avgustu se je v glavnem normaliziralo stanje pri I. papirnem stroju, ki od rekonstrukcije dalje ni proizvajal tako, kot smo želeli in pričakovali. Sedaj pa so tehnične pomanjkljivosti v glavnem odpravljene, prav tako pa se je tudi zaposleno osebje prilagodilo delu na preurejenem stroju. Tako sedaj dosega boljše proizvodne rezultate. Visok pa je še vedno delež izmeta, saj znaša v juliju 22%, v avgustu pa 16% od celotne proizvodnje. Tudi proizvodnja ostalih papirnih strojev vsebuje več % izmeta. Zastoji so se v preteklih mesecih na I. in II. PS povečali, na III. in IV. PS pa so nekoliko nižji. Velik del proizvodnje je bil namenjen za izvoz.

Lesovino smo v mesecu avgustu prebirali na sitih premera luknjic 0,7 mm, kar pa ima za posledico nizko proizvodnjo. Zato pa je boljše kvalitete, vsebuje manjši % trskavosti, to pa je tudi zasluga izpopolnitve sistema nagrajevanja v brusilnici.

Izkoriščanje osnovnih proizvodnih zmogljivosti:

I. 1965 I. do VIII. 1966

Stopnja izkoriščene zmogljivosti PS 87,4 89

Izkoriščanje zmogljivosti PS je letos boljše, ker do sedaj še ni bilo opravljenega nobenega remonta, vpliv rekonstrukcije I. PS pa je izločen.

Papirnica Količevo

PROIZVODNJA V JULIJU IN AVGUSTU 1966

	% izvršitve meseč. plana		Izkorišč. proizv. kapac.	
	julij	avgust	julij	avgust
Papir	156,9	109,0	97,3	98,4
Karton	103,5	103,3	97,4	97,3
Lepenka	109,9	102,7	97,8	97,3
Skupno	109,7	104,1	97,5	97,7

Proizvodnja papirja v juliju je bila 56,9 odstotka nad mesečnim planom predvsem zato, ker je bil planirani remont PS II spet preložen. V primerjavi z 1/12 letnega plana pa je bila proizvodnja papirja za 18,2 odstotka večja, kar je rezultat prehoda na proizvodnjo za nas bolj rentabilnih izdelkov. Proizvodnja kartona je bila za 3,5 odstotka nad planom, lepenka pa za 9,9 odstotka. Izkoriščenost proizvodnih kapacitet v juliju je bila poprečno 97,5 odstotka, predvsem zaradi zelo zmanjšanih zastojev na proizvodnih strojih.

Tudi v avgustu je proizvodnja papirja dosegla ugodne rezultate, ki so še boljši od proizvodnje v juliju, saj je bila proizvodnja v avgustu za 21,1 odstotka nad 1/12 letnega plana, kar je letos največ. Proizvodnja kartona v avgustu je bila za 3,3 odstotka nad planom in je bila — kot mesečna proizvodnja — letos največja, kar je rezultat tudi večje proizvodnje za domači trg. Proizvodnja lepenke je bila za 2,7 odstotka nad planom.

Izkoriščenost osnovnih proizvodnih zmogljivosti je v avgustu porasla na poprečno 97,7 odstotka in je bila posebno visoka pri papirnih strojih 98,4 odstotka, kar je vpliv zmanjšanih zastojev.

RJ

Flotatorji so naš hranilnik

VEVČE, SEPTEMBRA — Veli-ko denarja v obliki vlaknin in kaolina steče v Ljubljano z odpadno vodo. Da bi to izgubo znižali, smo postavili flotatorje. Boljše ali slabše delovanje teh

naprav pa je odvisno od boljšega ali slabšega oskrbovanja in vzdrževanja naprav.

Spodnja tabela prikazuje gibanje izgub vlaknin po mesecih in po strojih, izraženo v odstotkih:

Mesec	I. PS	II. PS	III. PS	IV. PS	Skupaj
1965	0,92	1,66	1,79	0,28	1,06
1966					
I.	0,75	1,66	2,34	0,13	1,17
II.	1,07	1,64	1,47	0,16	0,92
III.	—	1,84	1,55	0,13	1,05
IV.	—	2,01	1,56	0,10	1,00
V.	2,34	2,31	1,54	0,15	1,27
VI.	3,41	1,68	2,01	0,17	1,34
I. polletje	1,93	1,85	1,71	0,14	1,11

Iz tabele lahko ugotovimo, da snovne izgube, oz. izgube vlaknin, rastejo zlasti v II. trimesečju 1966.

Izgube so podane v mejah točnosti razen pri IV. PS, kjer so dejanske izgube nekoliko večje, ker IV. PS nima merilnih naprav za tisto količino vode, ki gre v kanal.

Glavni vzroki za večje snovne izgube ne leže samo v delovanju flotatorjev. Zelo močan vpliv ima tudi proizvodni program. Čim več je menjav vnosa ali barv, tem več je snovnih izgub, kajti ob vsaki menjavi izgubimo okoli 200 kg snovi iz strojne kadi.

Število menjav in % izgube vlaken:

	I. PS	II. PS	III. PS	IV. PS	Skupaj
1965 ϕ mesečno izgube vlaken	0,92	1,66	1,79	0,28	1,06
število menjav	14	20	17	16	67
I. pol. 1966 ϕ mesečno izgube vlaken	1,93	1,85	1,71	0,14	1,11
število menjav	16	23	13	16	68

Za porast izgub pri PS I je potrebno povedati, da vplivajo tudi novi pogoji proizvodnje po rekonstrukciji.

Pri II. PS pa je očitno, da je tudi 15-odstotni porast mesečnega števila menjav barv ali vnosa povzročil večje snovne izgube.

Tudi pri III. PS je padec snov-

nih izgub povezan z manjšim številom menjav vnosa ali barv.

Pri IV. PS pa so izgube zaradi pomanjkanja merilnih naprav preniško ugotovljene.

I. Stroški, ki nastanejo v zvezi s flotiranjem pa so naslednji: Letni fiksni stroški flotatorjev in ADKA:

Amortizacija 4,5% od nab. vredn.	v 000
94.850.000	4.268
Obresti 4%	3.800
DOZ	569
Skupaj	8.637
Polletno	4.318

II. Flotacijska sredstva: delovna sila in popravila: v I. poll. 1966 porabljeno:

Turško olje 12.187 kg \times 358 din	4.363
Ocenjena poraba Al-sulfata 85.000 kg \times 120 din	10.200
Ocenjena poraba elektroenergije	4.229
Stroški popravil: polovica vrednosti v letu 1965	720
1 tehnik za odpadne vode, polletno	1.149
Skupaj	20.661
Skupaj I + II	24.979

Ob navedenih vlaganjih smo imeli 1,11% izg. vlak. tj. okoli 149 ton a. s.

Vkalkulirano imamo 3,00% izg. vlak. tj. okoli 402 toni a. s.

Flotatorji prihranili 1,89% izg. vlak. tj. okoli 253 ton a. s.

Ker je vrednost ene tone a. s. vlaknin okoli 211.000, znaša vrednost:

$$\text{prihranka } 253 \text{ tona a. s.} \times 211 = 53.383.000$$

$$\text{izgub pa } 149 \text{ ton a. s.} \times 211 = 31.439.000$$

EUCEPA konferenca v Londonu

VEVČE, SEPTEMBRA — V času od 4. do 9. septembra je bila v Londonu konferenca EUCEPA (Evropska študijska grupa celulozno papirne industrije), katere sva se udeležila iz našega podjetja ing. Igljč in podpisani. Na letošnjem zasedanju so obravnavali probleme s področja tehnologije premazanih in kaširanih papirjev in najnovejših raziskav in dosežkov s tega področja.

Skupno število registriranih delegatov, ki so se udeležili te konference, je bilo na njenem začetku 943. Poleg teh pa je prisostvovalo konferenci še več ne-registriranih delegatov, ki so prispele na konferenco šele po njenem začetku. Veliko število delegatov je dokaz, da je za letošnje zasedanje EUCEPA—Study Group vladalo vsepovsod izredno zanimanje, kar vsekakor ni le slučajno, temveč posledica tega, da na svetovnem tržišču vse bolj narašča popraševanje po visoko kvalitetnih tiskarskih papirjih.

Te papirje lahko izdelujejo le z oplemenitenjem surovih papirjev na ta način, da jih premazujejo na premaznih strojih in z naknadnim kalandriranjem dobe papir, ki ima za tiskarje tako želeno kvaliteto. Lastnosti, ki naj bi jih imel dober tiskarski papir, so v glavnem: visoka belina, opaciteta, blesk in gladkost papirja, dobra fleksibilnost premaznega filma, dobra površinska odpornost proti cepljenju papirja in zadostna oljevpojnost.

Vse to so lastnosti, ki so med seboj največkrat zelo tesno povezane in nam dosega ene izmed njih s proizvodnim postopkom nujno vpliva na eno ali več drugih izmed njih v negativnem smislu. Tako npr., če močno gladimo papir, se zniža opaciteta ali npr., če hočemo izboljšati odpornost proti cepljenju z večjimi dodatki lateksa, lahko postane oljevpojnost papirja nezadostna. Oboje ima za posledico neuporabnost papirja za tisk. Zaradi

tega je treba med vsemi lastnostmi vedno poiskati kompromis.

Da kompromis čim lažje dosežemo, iščejo kemiki vsepovsod nova sredstva, ki naj bi imela čim manj stranskih neželenih učinkov. Tako naj bi npr. izdelani lateksi ne imeli negativnega učinka na oljevpojnost. Ker ni to 100% mogoče, iščejo nove tiskarske barve, katerih raba ne zahteva tako visoko odpornih papirjev proti cepljenju. Podobno je pri premazovanju, kjer ni mogoče uporabljati nativnih škrobov, ker imajo premočan negativni učinek na viskoznost premazne mešanice. Zato si pomagajo z modificiranimi škrobi, ki imajo na viskoznost premazne mešanice manj občuten efekt, vendar je istočasno tudi njihov učinek na izboljšavo odpornosti proti cepljenju papirja manjši.

Torej je papirničar — izdelovalec premazanih papirjev postavljen pred kompleksni problemi, ki jih mora reševati.

Letošnji program predavanj je obsegal celotno področje premazne tehnologije, kar je tudi vzrok, da se niso v Londonu zbrali le eksperti s tega področja, temveč tudi oni, ki teh papirjev do sedaj še niso proizvajali, pač pa žele,

da se na takih in podobnih sestankih seznanijo z najnovejšim razvojem in se na ta način lahko tudi bolje pripravijo na uvajanje premazne tehnologije v njihovih obratih, ki do sedaj še niso proizvajali tovrstno oplemenitenih papirjev.

Predavanja na konferenci so bila vsak dan od 9. ure zjutraj do 13. in nato od 14.30 do 18. ure. Večina predavanj je bila popestrena s prikazom dobljenih rezultatov v obliki diagramov in fotografij, ki so jih projicirali na platno v dvorani. Uradni jeziki na konferenci so bili angleščina, francoščina in nemščina. Vsa predavanja so prevajali prevajalci istočasno z jezika, v katerem je predavatelj govoril, in omenjene tri jezike. Vsak izmed prisotnih delegatov pa je spremljal predavanje v originalu, ali pa prek transistorskega sprejemnika v enem izmed teh treh jezikov. Na ta način je lahko sledil predavanju katerikoli, le da je poznal enega izmed teh treh jezikov. Na splošno pa seveda velja, da predstavlja kvaliteta predavanja v originalu vedno razred zase, in se čisto dogodi, da v prevodu vsako predavanje več ali manj zbledi.

Ob vlaganjih v višini 24.979 imamo prihranka 53.383 ali na en milijon vlaganj imamo okoli 2,1 milijona prihranka.

Ob porastu izgub ugotavljamo, da flotatorji niso dovolj in pravilno izkoriščeni in da niso v redu oskrbovani in vzdrževani. Zato bo potrebno razmišljati o boljši organizacijski opredelitvi tega delokroga. Razumljivo je tudi to, da je delovodji I. PS — katerim je sedaj poverjena skrb nad flotatorji — prvenstveno važno pravilno delovanje in dobra proizvodnja na I. PS, saj je od tega tudi odvisen njegov OD. Zlasti to velja za čas po rekonstrukciji, ko delovanje tega stroja še ni dobro proučeno in so delovodje v večji meri zaposleni pri stroju. Tudi za strojno osebje pri ostalih strojih pomeni skrb za flotator dodatno delo, katerega efekta pa ne občuti takoj neposredno pri svojem OD. Nočem reči, da bodo razne težave subjektivne narave odpadle takrat, ko bodo določene osebe tako močno zainteresirane na neprekinjenem pravilnem delovanju flotatorjev, kot je strojno osebje zainteresirano za čim večjo tonazo in čim nižji izmet. Vsem tistim, ki se ukvarjajo bodisi z odpadnimi vodami ali pa s stroški pa je jasno, da bo treba flotatorjem posvetiti večjo pozornost, saj gre v tem primeru za preveliko notranjo rezervo.

Če že vložimo letno okoli 50 milijonov in imamo ob tem 1,11% izgub vlaken, potem vložimo še 5 milijonov in te izgube še naprej znižajmo. V teh dodatnih šestih milijonih so zajete še tri oz. štiri osebe, ki bi se na vsaki izmeni tako interesirale za delovanje flotatorjev, kot se to sedaj le v dopoldanski. Te osebe bi bile poplačane, če bi polletno znižale snovne izgube vlaken za okoli 16 ton a. s. ali za 0,12%. Po mnenju strokovnjakov, pa bi ti naši flotatorji lahko znižali snovne izgube še v večji meri. Da pa bi lahko še točneje vedeli koliko je snovnih izgub, bi bilo potrebno omogočiti merjenje vseh direktnih iztokov v kanal. Prav tako je treba tudi čim prej predelati strojne kadi, da bi ob menjavah čim manj snovi odšlo v kanal.

Potem, ko bi ugotovili dejanske celotne izgube, bi začeli uvajati stimulacije za zniževanje snovnih izgub.

V I. polletju 1966 smo prihranili 53.383.000 S din, za kar smo vložili 24.979.000 S din, prihranek večji za 28.404.000 S din.

Ob dodatnih vlaganjih bi prihranili vsaj 56.759.000 S din, vložili pa 28.300.000 S din, prihranek večji za 28.459.000 S din.

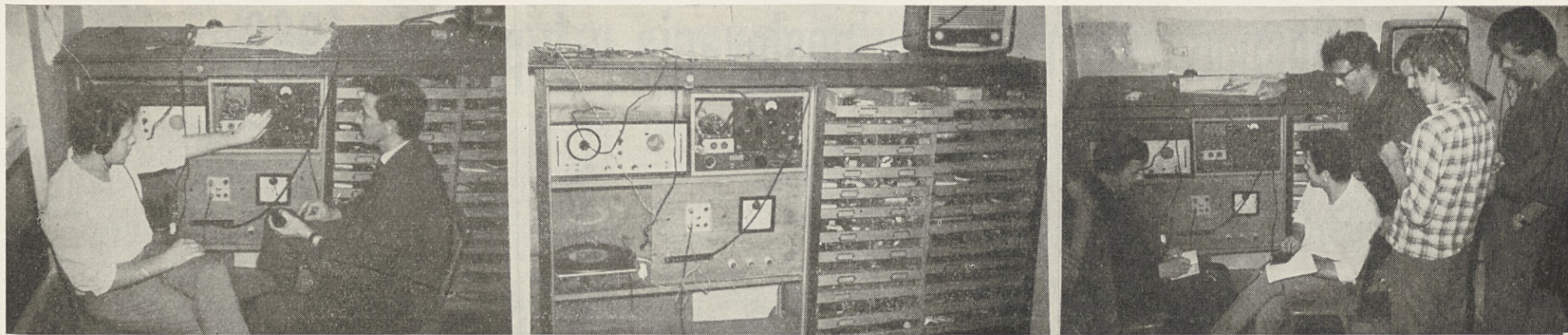
Ob vsem pa bi se znižala tudi izguba kaolina in verjetno tudi poraba flotacijskih kemikalij.

Že v pričetku konference je prejel vsak delegat tiskan ves material, ki so ga kasneje predavali na zasedanju. Tiskan je običajno v jeziku, v katerem je bilo kasneje predavanje. Na ta način je zagotovljeno, da si lahko vsebino predavanja ogledamo tudi kasneje.

Konferenci so prisostvovali tudi delegati iz firm, ki proizvajajo strojno opremo za premazne obrate, kakor tudi delegati firm, ki proizvajajo sredstva, ki sestavljajo premazno mešanico. Precej delegatov izmed teh firm je imelo tudi svoje referate, s katerimi so hoteli prikazati napredek v kvaliteti njihovih proizvodov.

Kakor se da videti iz vsega tega, je bila konferenca izredna priložnost za stik z vsemi mogočimi dobavitelji premaznih surovin, kakor tudi z dobavitelji strojne opreme. Poleg tega pa je bilo tudi nekaj zelo kvalitetnih predavanj, iz katerih lahko črpamo novo znanje, ki nam bo izredno koristilo pri naših prvih, morda še negotovih stopnjah na področju premazne tehnologije, s katero se bomo srečali v našem podjetju že prihodnje leto.

Inž. E. U.



Razvoj in pomen društva ljudske tehnike papirnice Vevče

VEVČE, SEPTEMBRA —

Na pobudo tovarniškega komiteja ZMS ter občinskega odbora Ljudske tehnike Moste — Polje, je bil pred dvema leti na Vevčah ustanovljen radio-klub. Kakor povsod je bil tudi tu začetek težak, posebno še zato, ker organizacija te vrste potrebuje dober kader, dobre člane v ustreznem znanjem elektro in radiotehnike. Takih ljudi pa je bilo v našem kolektivu malo in še tisti, ki so bili, niso pokazali volje do te vrste dejavnosti, čeprav bi jim to samo koristilo pri njihovem nadaljnjem izpopolnjevanju. Nezainteresiranost nam ni vzela poguma za začetno delo, a njihov odnos nam je dal vedeti, kako pomanjkljiva je njihova volja do izpopolnjevanja, da bi lahko na svojem delovnem mestu v čim večji meri koristili sebi in družbi. Pričeli smo tako rekoč trije, ki smo si osnovno znanje elektro in radiotehnike pridobili v času služenja vojaškega roka kot radiotelegrafisti JLA. Nadalje smo se izpopolnjevali s pomočjo strokovnih knjig ter praktičnim delom v radio-klubu, ki je bil za nas laboratorij, kjer smo tešili svoje želje, prodreti čim globlje v skrivnostni svet elektronike. Na ta način smo si pridobili precejšnjo raven znanja, ki je naši mladi organizaciji tako rekoč zajamčilo nadaljnji uspešni razvoj.

Prostori, kjer smo z delom pričeli in kjer se z malo zamenjavo dejavnost radio-kluba še nadaljuje, so zelo neprimerni. Ležijo globoko v zemlji, so brez vsake dnevne svetlobe in zračenja. Kar pa je še najbolj kritično, prostori so vedno polni vlage, ki pa zelo škoduje aparaturnam in radiomaterialu, ki na vlagi zgublja svojo določeno tolerančno vrednost. Kabli, ki povezujejo radijski oddajni postaji z anteno, morajo biti skoraj štirideset metrov dolgi, zaradi te pretirane dožine kabla nastajajo izgube radijskega signala že v samem kablu. Prostori so torej neprimerni in tudi nezdruživi. A vse te neprijetnosti smo morali prežeti, ker zaenkrat druge pomoči ni bilo. Ako sedaj pomislimo nazaj na začetne dneve, lahko upravičeno trdim, da smo imeli res trdno voljo in veselje do te vrste dejavnosti, kar nam je dajalo poguma in vztrajnost pri delu.

Začetna materialna baza so bili naši prostovoljni prispevki, pomoč tovarniškega komiteja ZMS, sindikalne podružnice ter občinskega odbora LT. S temi sredstvi smo si nabavili orodje in potrebne instrumente, kar je bilo nujno za nadaljnje uspešno delo. Ustanovili smo radio-amatersko primopredajno sekcijo ter nabavili še uporabno stowatno kratkovalno oddajno postajo, ki smo jo z delno preureditvijo usposobili za delo na amaterskih valovnih področjih. Za potrebe civilne zaščite smo zgradili UKV sprejemno oddajno postajo, predvideno za hitro obveščanje v različnih nesrečah. Poskrbeti moramo še za poseben vir električne energije, ki ne bo odvisen od mestnega omrežja. To je zelo važno in potrebno zato, ker skoraj v večini elementarnih ali drugih nesreč pride do prekinitve električnega omrežja in telekomunikacijskih zvez. V takih primerih pa je edi-

na rešitev omenjena radijska postaja, ki črpa energijo iz posebnega vira. Priča vsemu temu so primeri v času skopske katastrofe, ko so radioamaterji s svojimi aparaturnami bili prvi, ki so vzpostavili zvezo iz uničenega mesta z drugimi mesti v državi, od koder je pričela prihajati pomoč porušenemu mestu. Amaterji ljubljanskega radio-kluba so v vseh kritičnih dneh iz Skopja držali zvezo z vsemi organizacijami v državi, ki so nudile pomoč mestu. Taki in podobni primeri kažejo tudi na stran radioamaterske organizacije, ki je s svojimi izvežbanimi člani amaterji kos velikokrat nemogočim razmeram. Vsi ti primeri so nam nalagali dolžnost, da tudi v našem radio-klubu organiziramo in usposobimo primopredajno sekcijo, ki naj bo s svojimi člani vedno pripravljena za pomoč v primeru nesreče, kjer odpovejo sredstva za zvezo.

Ko sta se kasneje na Vevčah pojavili še dve organizaciji, to je kajak-kanu sekcija in foto-klub, je bil na eni izmed sej občinskega odbora Ljudske tehnike Moste — Polje, postavljen predlog, da se na Vevčah ustanovi društvo Ljudske tehnike, v okviru katerega naj bi delovale vse tri obstoječe organizacije. Ta predlog se je delno tudi uresničil. Le ena sekcija, to je foto-klub, še ni pričela z delom. Na ustanovnem občnem zboru je bilo izvoljeno vodstvo, ki naj bi pričelo z intenzivnim delom, a do sedaj še ni prišlo do tega. Vodstvo, ki mu je bila ta naloga zaupana, ni izpolnilo svoje dolžnosti. Na vsak način bo treba poiskati drugi izhod. Ker je v našem kolektivu precej ljudi, ki se bavijo s fotoamaterstvom in so na ustanovnem občnem zboru izrazili željo po organiziranem delu, je skoraj nujno potrebno, da to organizacijo pripravimo do delovanja. Na seji društva LT papirnice Vevče je bilo sklenjeno, da se v najkrajšem možnem času skliče občni zbor foto-kluba, ter se z zainteresiranimi člani nadrobno pogovori o obstoju te organizacije, ker, če je tako, kot je sedaj, je boljše da foto-klub ne obstaja. Tudi ostali dve organizaciji sta imeli začetne težave, toda treba je vztrajati, ker z vztrajnostjo se da marsikaj doseči.

Vem, da si marsikdo misli, kaj je vsega tega treba, da bi se tudi brez teh organizacij dalo živeti. Tako mišljenje pa je popolnoma neutemeljeno in zaostalo. Ne vem, ali je boljše videti mlade ljudi, ki brez vsakega pravega cilja tava-jo pod vplivom alkohola uganjajo razne neumnosti, da potem pridejo tudi na delovno mesto vinjenj, ali pa da te mlade ljudi vidimo pri nekem koristnem delu, kjer si pridobivajo novo znanje o spoznavanju osnovnih zakonov elektro in radio-tehnike. To je eden izmed glavnih ciljev naše organizacije, da mlade ljudi pripravimo do tega, da del svojega prostega časa izkoristijo za pridobivanje koristnega znanja. Lahko se zavedamo, da tisti, ki vsaj delno ne sledi naglemu razvoju tehnike, ostane daleč zadaj, vsem tako rekoč nekoristen član družbe, ker se zaradi svojega neznanja v novih pogojih dela ne more uveljaviti.

Vedno je dosti govorenja o avtomatizaciji podjetja, o montiranju raznih tehničnih pripomočkov, oziroma naprav, ki naj bi izboljšale oziroma pospešile proizvodni učinek. Za vse to pa je treba strokovnjakov, ki bodo sposobni te aparature vzdrževati oziroma jim streči, da ne bodo tako kot nekatere sedaj, nekoristno stale po obratih, čeprav so zanje dani milijoni. Kje so vzroki, da te aparature ne delajo? Za odgovor zadostuje samo to: nesposobnost ljudi, ki tem napravam strežejo in delno tudi nepravilen odnos do onih, katerih delo je v zvezi s temi napravami. Nekateri se težko prilagajajo novosti, gledajo z nekakim nezaupanjem, ki se še poveča, ko vidijo, da naprave ne služijo svojemu namenu, ampak jih nasprotno ovirajo pri delu, kar pa še poslabša odnos do njih. Ni vseeno, kako se ojačevalna glava merilca % vlage papirnega traku, približuje papirnemu traku, ali lepo z občutkom ali pa, da se z železnim drogom zbija po nosilni osi in se tako z vse mogočim tresenjem približuje za to določeni razdalji. To se pri nas dogaja in to lahko dela samo tisti, ki niti malo ne pozna občutljivosti teh aparaturn. Če bi vedel, da je posledica močnega tresenja premik sestavnih delov v aparaturi, kar pa povzroči nepravilno delovanje aparature.

Vse to zgovorno kaže, kako koristno je, če je človek vsaj delno poučen o načinu delovanja teh

aparatur, ki so v zvezi z njegovim delom. To bi v precejšnji meri lahko dosegli v radio-klubu. Imamo dovolj mladih, ki si lahko na ta način pridobijo dovolj koristnega znanja, ki bi pozitivno vplivalo na čim boljše prilagajanje novim tehničnim pripomočkom. V letošnjem programu dela imamo tudi izvedbo radioamaterskega tečaja in naša želja je, da se čim več mladih ljudi tega udeleži. Poskušali bomo na čimbolj dojemljiv način posredovati znanje iz elektro in radiotehnike ter radiotelegrafije. Pričakujemo pa tudi strokovno pomoč od strani društva inženirjev in tehnikov, ter obenem vabimo mladi tehnični kader, da se v čim večji meri vključi v našo konstruktorsko sekcijo, kjer pridobivajo nova praktična znanja. Zavedamo se lahko, da skoraj vsa avtomatizacija deluje na principu elektronike, kar pa je osnovno delo naše konstruktorske sekcije. Tu človek z resnično željo po znanju posega v zapletene elektronske sisteme. Nikomur, pa tudi če si zamišlja, da je že dosegel vrhunec svojega znanja, ne bo škodovalo sodelovanje v naši organizaciji, nasprotno mu bo le koristilo, ker se z dneva v dan pojavljajo nova, za obvladovanje vse zahtevnejša odkritja tehnike, katera je treba na novo spoznati. Naš program predvideva izgradnjo precej zahtevnih aparaturn. Nekaj je že zgrajenih, druge pa so še v izdelavi. To so: signal generator, signal traser, tongene-

Na slikah: Člani kluba vzpostavljajo zveze z drugimi radiotelegrafisti. — Primopredajni center v radioklubu na Vevčah. — Po sestanku so poklicali nekaj sosedov

rator, multivibrator, kar pa je najzahtevnejše, nova kratkovalovna oddajna radijska postaja, moči 0,2 kW. Iz navedenega je razvidno, da organizacija dela in zato ne bodo brez pomena obljube, da se bo lahko v doglednem času izdelana aparaturno skoraj sigurno koristno vključila v proizvodni sistem našega kolektiva. Marsikdo bo ob tej naši izjavi nejeverno zmajal z glavo in bo mogoče hotel še s podcenjevanjem vplivati na našo organizacijo. Toda doseženi uspehi dajejo zagotovilo, da smo začetne težave premagali in da bomo s še intenzivnejšim izpopolnjevanjem dosegli naš namen.

Naša največja želja je, vključiti čimveč mladih ljudi v naše vrste, jim dati možnost koristnega izobraževanja ter jih tako odvrniti od vseh nekoristnih dejanj, ki zavirajo pravi razvoj človeka, kakršnega sedanost zahteva.

Prosimo za razumevanje in pomoč vseh drugih organizacij našega podjetja, obenem pa se iskreno zahvaljujemo za že izkazano razumevanje naši sindikalni organizaciji, tov. Ivanu Benediku, tov. Ivu Avblju, Ivanu Sotlarju, predvsem pa tovaršema Božidarju Čopu ter Jožetu Maroltu.

J. Ž.

Gasilska olimpiada v Karlovcu

VEVČE, SEPTEMBRA — V času od 3. do 11. septembra 1966 je bilo v Karlovcu tekmovanje gasilcev evropskih držav. Na tem tekmovanju je sodelovalo 14, oziroma 16 držav, če upoštevamo tudi športno panogo tekmovanja.

Tekmovanje v Karlovcu je bilo po vrstnem redu tretje. Prvo tekmovanje je bilo v Bad-Godesbergu v Nemčiji, drugo pa v Nancyju v Franciji. Na obeh prvih tekmovanjih so jugoslovanske ekipe dosegle zelo lepe rezultate in odnesle tudi sorazmerno precej zlatih in srebrnih kolajnih.

Samo tekmovanje je zelo močno razširjeno in vedno so potrebne temeljite priprave in vaje. Tekmovalne ekipe so razdeljene glede na starost, spol, specialnost in poklicni odnos. Vse to je izvedeno v glavnem zato, da je omogočen dostop na tekmovanje čim večjemu številu gasilskih ekip iz različnih panog in organizacij.

Nimam namena navajati tabelarnih dosežkov tekmovalnih enot, pač pa bi želel omeniti nekatere obrobne značilnosti.

Na tem tekmovanju je bila zelo značilna številna udeležba, ne samo glede nastopajočih, temveč tudi glede števila držav, ki so poslane tekmovalne enote. Poleg prejšnjih tekmovalnih enot, so se tokrat v precejšnjem številu udeležile tudi vzhodnoevropske dr-

žave, kot na primer Sovjetska zveza, Madžarska, Poljska, Češkoslovaška in Finska. Zaradi tako velikega števila udeležencev držav je bila zelo očitna mednarodna solidarnost, brez ozira na jezikovne, politične, ekonomske in družbene razlike.

Nekaj članov naših enot iz Medvoda in z Vevč si je ogledalo zaključni del tekmovanja, ki je v celoti izzvenel kot poudarek mednarodnega sodelovanja, pa najsi bo to glede splošnih človeških načel, kakor tudi medsebojne pomoči v posameznih primerih večjih nesreč.

V samem programu je bilo sicer več tekmovalnih disciplin, ktere so več ali manj vezane na izvrševanje gasilske službe, vendar pa je bila po mojem mišljenju verjetno najbolj zanimiva fizkulturna grupa tekmovalnih enot, kjer sta se posebej izkazali tekmovalni enoti Italije in Sovjetske zveze. Med publiko pa so verjetno poželi iskreno priznanje predvsem tekmovalni oddelki mladine in pionirjev. V tej zvezi moram omeniti na vsak način tudi sodelovanje pionirjev iz vasi Sora, to je naših neposrednih sosedov, ki so v svoji panogi dosegli zelo lep rezultat in dobro mesto na tekmovalni listi.

Kot sem že uvodoma omenil, je tekmovalni program trajal nekaj

več kot en teden. V tem času pa je bilo v Karlovcu tudi nekaj predstav filmov o požarni varnosti in imponantna razstava gasilske opreme in gasilskih avtomobilov.

Po zaključni slovesnosti z razglasitvijo rezultatov se je po mestu razvila paradna povorka, katera se je končala s številno skupino novih in dokaj modernih gasilskih avtomobilov. Pohvale vredno in skrajni čas je že bil, da so to v glavnem vozila domače izdelave v grupi lažjih in srednjih gasilskih avtomobilov.

Prihodnje leto bo evropsko gasilsko tekmovanje v Avstriji, ki je pred Nemčijo, Češkoslovaško, Jugoslavijo, Francijo in Poljsko pobrala menda največ kolajnih na letošnjem tekmovanju. Našim tekmovalnim enotam pa želimo, da prihodnje leto dodajo letošnjim šestim še nekaj zlatih kolajnih.

V. B.

»Naše delo«
— nepogrešljivi
informator
vseh naših
proizvajalcev

Gospodarski rezultati poslovanja v I. polletju 1966

KOLIČEVO, SEPTEMBRA — Na podlagi že v prejšnji številki objavljene analize stroškov,

dajemo sedaj še celotno analizo gospodarjenja v I. polletju tega leta.

Delitev celotnega dohodka	Doseženo		1966 1965
	1965	1966	
Celotni dohodek	3,150.110	2,907.632	92,3
Poslovni stroški	2,208.455	2,158.675	97,8
Dohodek	941.655	748.957	97,5
Osebnih dohodkov	520.960	530.506	101,8
Skladi	420.695	218.451	51,9

	1965	1966
Dohodek	100,0	100,0
Osebnih dohodkov	55,3	70,8
Skladi	44,7	29,2

	Celotni dohodek	Poslovni stroški	Dohodek
Januar	4,395.610	3,079.340	1,315.970
Februar	4,458.020	3,286.350	1,171.620
Marec	4,975.140	3,726.680	1,248.430
April	5,129.640	3,783.680	1,345.960
Maj	4,501.150	3,534.140	966.990
Junij	5,616.760	4,176.160	1,440.600
Skupaj	29,076.320	21,586.350	7,489.570

	Celotni dohodek brez dpp.	Poslovni stroški brez dpp.	Dohodek
Januar	100,0	70,1	29,9
Februar	100,0	73,7	26,3
Marec	100,0	74,9	25,1
April	100,0	73,8	26,2
Maj	100,0	78,5	21,5
Junij	100,0	74,4	25,6
Skupaj	100,0	74,2	25,8

	1965	1966	1966 1965
Blagovna proizvodnja v tonah	12.571,0	12.662,9	100,7
Izvršene ure (ure + nadure)	703.260	702.169	99,9
Produktivnost	17,88	18,03	100,8
Ekonomičnost	1,67	1,35	80,8
Rentabilnost	1,56	1,27	81,4
Redne ure	697.363	694.534	99,6
Nadure	5.897	7.635	129,5
Ø zaposleni	738	708	96,2
Ø osebni dohodki	792,41	828,72	104,6
Poraba celuloze, ton	4.661	4.692	100,7
Poraba lesovine, ton	2.480	2.778	112,0
Poraba pap. odpadkov, ton	6.534	7.729	118,3
Vlakinne skupno	13.675	15.199	111,1
Poraba vlak. na tono izdel.	1.088	1.209	111,1
Prodaja doma din	25.830.170	22.082.630	85,5
Prodaja izvoz	5.243.990	6.387.385	121,8

Iz prej podanih pregledov je razvidno:

1. Količinska proizvodnja prvega polletja je za 0,7% višja od lanskoletne, polletni plan pa je izpolnjen 51,9%.

2. Realizacija prodanega blaga je za 60 ton nižja od proizvodnje, vendar pa za 1,2% višja od lanskoletne. Količinsko se je izvoz povečal za 17%, prodaja doma pa se je znižala za 3,8%.

3. Izvršene ure, kjer skupaj upoštevamo opravljene redne ure in nadure, so se zmanjšale za 0,1% kar ni realno glede na številčno zmanjšanje delovne sile 3,8%. Vendar pa vidimo, da so se redne ure zmanjšale za 0,4%, nadure pa nasprotno povečale za 29,5%.

4. Porast produktivnosti je posledica manjšega števila opravljenih ur ob istočasnem porastu proizvodnje. Vendar pa produktivnost še vedno ni v skladu s porastom osebnih dohodkov. Posledica padca ekonomičnosti je poslovanje z višjimi stroški na enoto proizvoda. Kot smo že v analizi stroškov ugotovili v prejšnji številki, so na to vplivali naslednji faktorji:

- poraba surovin,
- energija,
- snovne izgube.

Če rezultat ekonomičnosti primerjamo s popravljenim lanskolet-

nim stanjem, dobimo še vedno odstopanje za 9,4%. Torej so naši stroški poslovanja, glede na poslovni rezultat, precej previsoki.

Rentabilnost pa je z upoštevanjem prenosa sredstev na poslovni sklad ostala na ravni lanskega leta.

5. Iz tabele 1 je razvidno, da je naš celotni dohodek prvega polletja manjši za 7,7%, nesorazmerno s tem pa so se povečali poslovni stroški. Zaradi tega se je močno zmanjšal tudi dohodek podjetja in ker so zaradi povečanja življenjskih stroškov porasli osebni dohodki, je nujna posledica tega zmanjšanje skladov podjetja. Sama struktura delitve pa nam pokaže, da je ta letos precej manj ugodna kot lansko leto.

6. Iz tabele dve vidimo delitev celotnega dohodka po mesecih, ko smo dosegli manjši dohodek v maju, vendar pa je tendenca zadnjih mesecev pozitivna.

7. Poraba materiala — surovin za našo osnovno proizvodnjo je neenakomerna. Glede na to, da se je poraba povečala za 11,2%, bi mislil, da je tudi temu enako povečanje proizvodnje, ta pa je dosegla povečanje le za 0,7%. Nesmotnost lahko vidimo tudi v porabi surovin na tono izdelka, ki je dosegla povečanje za 11,1%, kar nikakor ni opravičljivo le s poslabšanjem kvalitete surovin.

	1965	1966	1966 1965
Pis. in tisk. pap.	645	808	125,3
Ovojni in embal.	741	756	102,0
Ostali papirji	366	408	111,5
Kartoni	9.780	9.632	98,5
Lepenka	1.039	1.059	101,9
Skupaj	12.571	12.663	100,7

Zgornja tabela nam pokaže asortiment naših proizvodov in vidimo, da so bistveni premiki le med pisalnimi in tiskovnimi papirji. Za nas je vsekakor interesantnejša primerjava v tem, v kakšnem % odstopa dejansko doseženi asortiment od planiranega. Na podlagi formule

$\frac{\% \text{ izvršitve plana po vrednosti}}{\% \text{ izvršitve plana po količini}}$

nam da rezultat 96,7%, kar pomeni, da je naše odstopanje od planskega asortimenta za 3,3%. Edino v mesecu juniju pa smo ga tudi 100% izpolnili.

9. Bruto proizvodnja na eno obratovalno uro.

	1965	1966	1966 1965
PS I.	98	118	120,0
PS II.	351	342	97,4
KS I.	823	802	97,4
KS II.	1.603	1.642	102,4
LO	290	291	100,4
Skupaj	3.165	3.195	100,9

Vidimo, da je edino na PS I. urna proizvodnja dosegla precejšnje povečanje, na ostalih strojih pa je ostala nespremenjena.

10. Gibanje osebnih dohodkov.

	Na zaposlenega	Na 182 ur
Januar	769	733
Februar	779	805
Marec	872	825
April	829	811
Maj	881	814
Junij	840	816

Koliko smo zaslužili v posameznih ekonomskih enotah

Poprečna vrednost točke od 1. IX. 1965 do 31. VIII. 1966

	1965	1966
VEVČE, SEPTEMBRA — Ugotovljena vrednost točke na podlagi doseženih rezultatov je med ekonomskimi enotami vsak mesec dokaj različna. Ker delavci v posamezni ekonomski enoti morda nehoti trdijo, da imajo vedno najnižjo vrednost točke, bomo odslej v »Našem delu« objavljali za vse ekonomske enote poprečno vrednost točke za 12 preteklih mesecev, kar bo vsekakor realnejši pokazovalec. V tej številki »Našega dela« objavljamo vrednost točke od vključno septembra 1965 do vključno avgusta 1966. V prihodnji številki bomo objavili poprečno vrednost točke od vključno oktobra 1965 do vključno septembra 1966 itd.		
I. papirni stroj	2,526	2,674
II. papirni stroj	2,359	2,580
III. papirni stroj	2,340	2,597
IV. papirni stroj	2,388	2,841
Strojna dodelava	2,768	
Ročna dodelava	2,487	
Energija	2,511	
Ostale ekon. enote	2,706	
Skupaj		
Menza		

Vrednost točke za ekonomski enoti strojna in ročna dodelava ni povsem primerljiva z drugimi ekonomskimi enotami, ker omejenjeni ekonomski enoti vključujeta za razliko od drugih ekonomskih enot v vrednosti točke tudi točkaura za normo. Zato bomo za ti dve ekonomski enoti prikazali vrednost točk z normo in brez norme.

S. K.

Iz gornjega jasno sledi, da imajo na višino poslovnih stroškov in na višino dohodka največji vpliv prav stroški za porabljeni material, saj odpade od celotnega povišanja stroškov na povečanje stroškov za porabljeni material 97%. Iz tega sledi, da moramo usmeriti največjo pozornost stroškom za porabljeni material, oz. pravilni porabi vlaken, dodatnega materiala, energije, pare, snovnim izgubam ter odpadkom in ne nazadnje pravilni izbiri asortimenta proizvodnje, ki nam v danih pogojih zagotavlja rentabilno in ekonomično proizvodnjo.

Kot posledica prekomerno povišanih stroškov nastopa zmanjšani dohodek, ki bi moral, glede na obračun po planskih kalkulacijah znašati 8.004.612, N din znaša pa le 7.489.568. Razliko zmanjšane dohodka za 6,4% oz. za 515.044 N din najdemo v prej ugotovljenem povišanju stroškov.

Primerjava med lanskim in letošnjim prvim polletjem je zaradi sprememb ob uveljavitvi reforme v drugem polletju lanskega leta zelo otežkočena. Vemo, da so se spremenile prodajne cene naših izdelkov, spremenil se je tečaj dolarja, znižale so se obresti na poslovni sklad, ukinil se je prometni davek v proizvodnji, vzporedno s tem pa so močno narasle nabavne cene našim surovinam in ostalemu materialu. Ne glede na to pa nam kaže zmanjšani dohodek, v primerjavi z lanskim letom, za skoraj 200 milijonov S din, da bo poslovanje v letošnjem letu in v naslednjih letih zahtevalo od nas mnogo večje napore.

Ti povečani napori pa se morejo zrcaliti v višji, rentabilnejši in ekonomičnejši proizvodnji, kar edino nam zagotavlja solidno raven osebnih dohodkov in potrebna sredstva skladov, ki bodo namenjena za rekonstrukcije in nove investicije.

Ugotovljeno povišanje poslovnih stroškov je nastalo:

1. Pri stroških za porabljeni material kot posledica prekomerne porabe vlakin, električne energije in pare za 503.064 N din

2. Pri ostalih stroških, kot posledica višje odmerjenega vodnega prispevka in prispevka za uporabo mestnih zemljišč ter drugih manjših odstopanj za 11.980 N din.



Medvode vse večje

MEDVODE — Stanovanjsko naselje pod Svetjem v Medvodah je praktično že zazidano z bloki in stolpiči. V končni fazi gradnje sta sedaj zadnja dva stolpiča. Ker so v letošnjem poletju primerno uredili tudi cestišče, cestno razsvetljavo in trgovino, je to naselje v glavnem izpopolnjeno in bo nadaljnja gradnja blokov menda potekala na drugi strani glavne ceste. Pereče vprašanje, ki še ni dokončno rešeno, je namestitve otroške vrtnice, ki je sedaj v stanovanjskem prostoru, neprimernem po velikosti in funkcionalnosti



Prekomeren izmet nam prazni žep ali papirničarjem v premislek

VEVČE, SEPTEMBRA — Kljub razpravam, člankom in celo nižjim osebnim dohodkom spet ugotavljamo, da se pri papirnih strojih še vedno premalo prizadeva za zmanjšanje izdelave nekvalitetnega papirja. Nekateri ljudje še niso prepričani, da jim nekvaliteten papir lahko povzroči prekomerni izmet in s tem nižje OD. Niso gotovi ali bodo v ročni dodelavi takšen papir izločili oz. ali jih bo OTK zanj obremenila. Temu bi se reklo, da tve-

gajo, kar pa je zelo kratkovidno. Za mnogokrat ugotavljamo dejstvo, da tržišče zahteva vedno boljše kvaliteto in bo imelo za posledico, da se bo morala tekoča kontrola še poostri. Zato je taka pomanjkljivost mogoča le kot slučaj, ali pa zato, ker tekoča kontrola še ne deluje popolno na vseh izmenah. Če pa pride do obremenitve, pa ta znaša bruto 107 din oziroma neto 71 din za kilogram. Za toliko se torej znižajo osebni dohodek.

Leto	I. PS	II. PS	III. PS	VI. PS	Strojna dodel.	Ročna dodel.
1964 kg						
neto OD	2.715	6.147	8.263	6.404	8.300	—
v 000 S din	194	439	616	458	593	—
1965 kg						
neto OD	22.691	17.200	67.322	17.166	32.378	2942
v 000 S din	1.622	1.229	4.812	1.227	2.314	210
I. poll. 66 kg						
neto OD	—	3.871	31.806	11.003	1.504	1.555
v 000 S din	—	277	2.273	786	107	111

Gornja tabela pove, za koliko neto osebnega dohodka so bile posamezne ekonomske enote prikrajšane zaradi prekomernega izmeta v letu 1964, 1965 in I. poll. 1966.

Torej leta 1964 je bilo prekomernega izmeta, za katerega so bile obremenjene e. e. 32.189 kg ali 0,1% od celotne proizvodnje. Leta 1965 159.189 kg, torej okoli 5-krat več kot v letu 1964 ali 0,49 odstotka. I. polletje 1966 ga je bilo 53.610 kg ali 0,35% od celotne proizvodnje.

Zakaj pravzaprav hočemo, da slab, oziroma nekvaliteten papir izločimo že pri papirnem stroju?

Prvič zato, ker slab papir podraži proizvodnjo,

drugič zato, ker slab papir znižuje osebne dohodke in

tretjič zato, ker slab papir povzroča težave v dodelavi.

Ad 1) S stališča stroškov je prekomerni izmet zelo nezaželen. Sicer upoštevamo določen odstotek izmeta, toda ne prekomernega, ampak tistega, ki je tehnološko nujen in ki se je skozi daljši čas pokazal za normalnega oz. standardnega. Čim več je prekomernega izmeta, tem manj je žlahtnega papirja in ta je tem dražji. Pospravljanje in transportiranje izmeta iz strojne dodelave ali ročne dodelave je zamuden posel, ki ne prinaša nič osebnih dohodkov.

Ad 2) Naslednja tabela pove, koliko bolj je smotno odstraniti slab papir na papirnem stroju kot da ga šele v papirni dvorani škartirajo kot prekomerni izmet.

	I. PS	II. PS	III. PS	VI. PS
φ kg/ur neto	540	950	1.050	1.500
OD neto po ceniku za zgoraj navedeno količino S din	4.820	7.230	8.160	6.288
Če pa se omenjena količina pojavi kot prekomerni izmet, ki ga ugotovijo v ročni dodelavi zgubi OD neto	38.597	67.902	75.070	107.214

Zaključek je preprost: Če bi izmet, ki je tekel na stroju, odstranili že pri papirnem stroju, bi izgubili na I. PS 8-krat manj osebnih dohodkov, na II. PS 9-krat manj, na III. PS tudi 9-krat manj, na IV. PS 17-krat manj. Te številke so morda le vredne premisleka.

Ad 3) Težave v strojni dodelavi: delo počasi napreduje, separati, ki zahtevajo previjanje in separatno rezanje, prenatrpanost,

pomanjkanje tamburjev, pomanjkanje prostora, nižja proizvodnja, nadure in nižji osebni dohodki.

V ročni dodelavi se ob takih primerih pojavlja nizko doseganje norm. Odlašanje prebiranja slabega papirja povzroča kopičenje in s tem nedokončano proizvodnjo, pomanjkanje prostora in možnost poškodb, nadure in nižje osebne dohodke.

Če pride do papirnega stroja papir, ki je zelo nekvaliteten in

kaže, da bo imel veliko izmeta, bi ga morali v strojni dodelavi zavrtni. S tem bi koristili podjetju. Slab papir, ki gre od papirnega stroja preko strojne dodelave v ročno dodelavo in je, tam prebran, je potem odstranjen kot izmet. Torej je šel skozi vse proizvodne faze do šteta. Ta papir je obremenjen z vsemi stroški od surovin, pomožnega materiala, energije, pare, glajenja, rezanja ali previjanja do prebiranja. Potem pa ga je potrebno še odvažati. Nato gre ta izmet zopet skozi vse proizvodne faze. Razen stroškov vnosa se vsi drugi stroški ponovijo. Zato je tisti, ki je zavitek zavrnil, napravil smotno delo, saj je tovarni preprečil gospodarsko škodo. Če pa tega ne bo napravil, bo za prekomerni izmet obremenjen papirni stroj ali strojna dodelava.

Če torej delovodja ali mojster tak nekvaliteten zvitek, ki kaže na veliko izmeta, zavrne, potem sta koristila podjetju in tisti ekonomski enoti, ki je papir proizvedla. Če pa takšnega zvitka ne zavrneta, sta podjetju prizadejala škodo in prikrajšala za velik del osebnih dohodkov določeno ekonomsko enoto in posredno tudi sebe.

F. R.



Pred skladiščem železa in oddelkom za nevtralizacijo sta dva naša delavca, Janez Kozarnik, vodja skladišča pomožnega materiala in Rafael Košenina, nevtralizator v oddelku za proizvodnjo pinotana. Objekt, pred katerim stojita, je nekdanje preurejeno skladišče pirta tovarne Medvode

mo bodisi beljene ali nebeljene surovine. Večinoma pride v poštev sulfatna celuloza, precej uporabljajo tudi sulfatne polizdelke, včasih pa tudi mešanico enih in drugih. Ker gre za izraziti celulozni papir, je posebno važno sušenje. Pri izdelavi na papirnem gladilniku. Posebna zahteva pri tem papirju je, da je papirna snov brez najmanjših vozlov in da ima papir kljub zaprti površini sposobnost vpivanja kislin pri kasnejši izdelavi v pergamentni pastroju ne uporabljamo suhega pir. Snov za ta papir mora biti zelo grobo mleta. Gramska teža teh papirjev je odvisna od namena uporabe in se suče od 30—120 gr/m².

Pergamentni nadomestek — (Pergamentersatzpapier — imitation parchment paper — papier imitation parchemin) — je papir, katerega snov meljemo v holandskih mlinih zelo mastno. Pri tem papirju ni nujno, da je prozornost in propustnost maščob tako visoka kot pri pergamentu. Večinoma gre za manj vreden papir, katerega vlakna niso tako skrbno izbrana, niti skrbno mleta. Pergamentni nadomestek vsebuje tudi dosti lesovine. Pri pripravi snovi pa uporabljamo tudi mlet star papir. Po zunanosti je podoben pergaminu, kar dosežemo

Primerjajmo papirne tovarne med seboj

VEVČE, SEPTEMBRA — V navedenih tabelah dajemo podatke za deset jugoslovanskih tovarn celuloze in papirja, ki imajo v celotni panogi zaposlenih ca. 54% ljudi. Prikazane so tiste tovarne, s katerimi imamo poslovne zveze, ki so nam sorodne in toliko

blizu, da jih nekoliko poznamo. Navedel bom le tiste elemente, ki so večini članom kolektiva razumljivi: npr. število zaposlenih, povprečni mesečni neto osebni dohodek, skladi na zaposlenega, skladi podjetja in stopnja sposobnosti orodij za delo.

Tabela I. Poprečno število zaposlenih

	1964	1965	Indeks
Prijedor	1444	1403	97
Videm-Krško	1442	1328	92
Zagreb	1097	1009	91
Sremska Mitrovica	1319	1560	118
Količevo	731	728	99
Radeče	296	383	129
Čačak	672	753	112
Beograd	576	652	113
Sladki vrh	450	449	100
Ljubljana	1271	1292	102

Nekoliko večji porast staleža je opaziti pri tovarni v Radečah zaradi nabave novega papirnega stroja.

Tabela II. Skladi gospodarskih organizacij v milijonih S din

Tovarna	1964	1965	Indeks
Prijedor	251	740	295
Videm-Krško	657	1490	226
Zagreb	78	398	509
Sremska Mitrovica	—	—	—
Količevo	272	625	229
Radeče	177	512	288
Čačak	57	76	132
Beograd	—	29	—
Sladki vrh	181	379	209
Ljubljana	544	652	119

Tabela III. Poprečni mesečni neto izplačani osebni dohodek na delavca — 000 S din

Tovarna	1964	1965	Indeks
Prijedor	35,3	48,5	137
Videm-Krško	47,0	63,5	135
Zagreb	39,5	59,8	151
Sremska Mitrovica	24,8	43,7	176
Količevo	51,6	71,0	137
Radeče	65,0	57,0	87
Čačak	32,9	45,1	137
Beograd	32,6	42,2	129
Sladki vrh	52,7	83,5	158
Ljubljana	54,6	68,7	126

Tabela IV. Stopnja sposobnosti orodij za delo

Tovarna	1964	1965
Prijedor	56	54
Videm-Krško	76	74
Zagreb	59	59
Sremska Mitrovica	97	95
Količevo	47	44
Radeče	16	60
Čačak	60	58
Beograd	75	73
Sladki vrh	38	37
Ljubljana	43	41

Izrabljenost naših naprav je zelo velika, skoraj 60%. (Podatki so povzeti iz materiala Službe družbenega knjigovodstva.)

Ker bomo verjetno tudi letos na

delavskem svetu informativno razpravljali o položaju naše tovarne, naj bo ta članek skromen material za boljše presojo.

F. R.

Spoznajmo vrste papirja

Med posebne vrste ovojnih papirjev spadajo pergamentni papirji. Prvi je **vegetabilni pergament** — (pergamentpapier, — real vegetable parchment paper — parchemin véritable). Izdelujemo ga iz surovega pergamentnega papirja po posebnem postopku namakanja. Kot namakalno sredstvo uporabljamo v glavnem žvepleno kislino, lahko pa tudi klorocink, ki pa je milejše sredstvo. Pri namakanju se vlakna spremenijo na površini v zdrizasto snov, ki se po sušenju spremeni v gosto, koži podobno in prozorno snov. Pergamentirna tekočina (žveplena kislina, klorocink) mora imeti določeno koncentracijo okoli 60% Be, važna pa je tudi temperatura. Pergamentirno tekočino po namakanju dobro izperemo iz papirnega traku in nevtraliziramo. Ta deluje na papir le takrat, kadar debelina surovega papirja ustreza natanko za to določeni, če pa je papir debelejši, ga ne moremo popolnoma prepeljati. V takih primerih postopamo tako, da več tankih papirnih trakov posebej prepeljamo in takoj s pomočjo stiskanja med stiskalnimi valji zlepimo. Pri tem ne rabi-

mo nikakih lepil. Namočena želatinasta substanca vlaken zlepi sama po sebi vse papirne trake med seboj. Tako obdelani papirji postanejo po tem postopku močnejši in gostejši in ne prepuščajo niti tekočin niti zraka. Pergamentni papir je po sušenju trd in krhek, zato ga s pomočjo glicerina napravimo voljnega. Najvažnejše pri tem papirju je, da ga uporabljamo za ovijanje živil. Na trgu se pojavljajo tudi barvasti pergamentni papirji. Za obarvanje uporabljamo kot surovino bombažne krpe slabše kakovosti. Za izdelavo slabših vrst pergamenta ustreza tudi beljena celuloza. Pri kontroli kvalitete teh papirjev je paziti zlasti na to, da ima papir enakomeren pregled, čim večjo možno utržno dolžino in pa lepo strojno gladkost.

Surovi pregamentni papir — (Pergamentrohpapier, raw parchment paper, — papier brut pour la fabrication de parchemin sulfurisé) — je neklejen papir iz bombažnih surovin, ki pa jih vedno bolj nadomeščamo z lesovino. Po potrebi in namenu uporabljamo

s pomočjo dodelave tj. zelo ostrega glajenja površine. Visoka gladkost pa ne vpliva na dokaj slabo propustnost maščobe, vlage in zraka. Od časa do časa izdelujemo pergamentni nadomestek tudi v različnih barvah. Pergamentnemu nadomestku ne dodajamo polnil, le v izrednih primerih dodajamo snovi blanche fixe. Kadar ga uporabljamo za tisk, ga moramo zelo skrbno in počasi sušiti, ker se sicer rad viha, tiskarji pa zahtevajo ležeč papir. Največ ga uporabljamo za zavijanje mastnih in vlažnih živil kot npr.: mesni izdelki, maslo, marmelada, čokolada, kvas itd.

Pergamin — (Pergaminpapier — parchmin (glassine) paper — papier pergamine) — je papir, pri katerem dosežemo njegovo zunanost in sestav na podlagi posebne obdelave vlaken pri mletju. V nasprotju s pergamentnim papirjem pa to dosežemo samo z mehansko pripravo snovi. Torej lahko trdimo, da je pergamin popolnoma drug proizvod kot pravi pergament in nima ničesar skupnega s preobrazbo vlaken. Za proizvodnjo tega papirja uporabljamo večinoma nebeljeno sulfatno celulozo, ki jo počasi in mastno meljemo v strojih za pripravo snovi. Čim skrbneje ga meljemo, tem prozornejši bo izde-

lani papir. Polnil pri pergaminu skoraj ne rabimo. Po izdelavi ga dobro satiniramo, večinoma pod visokim pritiskom, kar pozitivno vpliva na transparentno. Pergamin papir spada k vrsti za maščobo nepropustnih papirjev in ga uporabljamo kot ovojni papir za hranila. Na posebno zahtevo kupcev ga tudi gofliramo z različnimi vtisi in vzorci. Izdelujemo ga navadno s ploščinsko težo 30-40 gr/m². Je izredno prozoren, tako da včasih lahko nadomestuje tudi celofan. K pergamentnim izdelkom spada tudi pergamin svila. To je tanek, svilenu papirju podoben pergamin papir.

Havana ovcjni papir — (Havana paper, papier Havana) — proizvajamo tako iz sulfatne kot iz natron celuloze ali pa tudi iz mešanice obeh celuloz. Snov mora biti zelo mastno mleta, vlakna pa ne smejo biti kratka kot pri pergamin papirju. Osnovna lastnost tega papirja je, da odbija vodo in mast. Zato je močno klejen, pri čemer uporabljamo kolofonijo in žvepleno kisli kaolin. Steklasto prozornost pri Havana papirju dosežemo tako, da ga najprej močno navlažimo, nato pa ponovno ostro satiniramo. Havana papir, ki ga nekateri označujejo tudi kot Havana pergament, je brezlesni celulozni papir z gram-

PAPIR IN pH

VEVČE, SEPTEMBRA — Kot na mnogih ostalih področjih industrije, je tudi pri pripravi papirja merjenje pH vrednosti odlična metoda za kontrolo surovin, pomožnih sredstev in gotovih izdelkov. Za pH vrednost imamo negativni dekadčni logaritem normalnosti vodikovih ionov v vodni raztopini ($\text{pH} = -\log C_{\text{H}}$) — ker je merilo za stopnjo kislosti ali alkalnosti.

Dejstvo pa je, da je tudi pri pripravi snovi za papir pomembna vsebnost strogo omejenega števila vodikovih ionov, kajti leti pri kemičnih reakcijah igrajo odločilno vlogo. Mi pa lahko reakcijo, če poznamo število vodikovih ionov, pripeljemo v pravo smer. Računati pa moramo tudi s tem, da lahko zaradi raznolikosti surovin oziroma pomožnih snovi zgubi cel postopek na svoji veljavi, kajti v naprej postavljena reakcija na podlagi vodikovih ionov v praksi marsikdaj ne drži več. Zato nam reakcija sama lahko služi le kot orientacija pri delu, v sami praksi pa je vedno potrebna previdnost. Vidimo torej, zakaj je potreben tolikšen nadzor nad merjenjem pH.

Voda je ena glavnih pomožnih sredstev za pripravo papirne snovi, ki se uporablja v zelo velikih količinah kot topilo in suspenzijsko sredstvo. Zaradi velikih količin gre tu v glavnem za vodo iz rek, ribnikov, jezer in v manjši meri za vodo iz vodnjakov ali drugih manjših izvirov. Naravne vode vsebujejo glede na različnost tal, po katerih tečejo, različne raztopljene snovi, zraven pa so še vedno nečistoče, ki pridejo iz pritokov različnih tovarn. Naj na kratko omenim glavne nečistoče, ki škodljivo vplivajo na izdelavo papirja.

Organske spojine napravijo papir slabo obarvan in dajo povod za delovanje glivic in bakterij. Železo ovira klejenje papirja in škoduje trpežnosti, okrepi porumenitev in ravno tako povzroča, da se papir slabo obarva. Tvorci trdote, tj. kalcijeve in magnezijeve soli imajo ravno tako velik vpliv na klejenje papirja. Končno imamo opraviti tudi z raztopljenimi spojinami težkih kovin, kot npr. mangan, ki tvorijo močno obarvane soli.

Iz teh vzrokov moramo posvetiti čiščenju vode prav posebno pozornost, pri čemer igrajo odločilno vlogo sitasti filtri, bazeni za usedanje in bistrenje vode, predvsem pa peščeni filtri. Za odločitev suspendiranih nečistoč je zelo primerna kontrola, stalno merjenje pH; s tem lahko priredimo pogoje tako, da menjajočo se

množino nečistoč izločimo na čim bolj enostavni način.

Nezaželeni procesi potekajo najbolj ugodno v območju pH od 7,3—7,6. V kislem območju pride do tvorbe nezaželenih pen in delci se slabo usedajo. Ravno tako tudi močna alkalnost zavlačuje čiščenje.

Za razpad koloidov in zato da dosežemo dobro filtracijo, je najbolj zaželen pH okoli 4,4. Že osnovne surovine kot npr. les, kažejo po vrsti in starosti različne stopnje kislosti (pH je od 3—6), kar je treba upoštevati tudi v predelavi. Zaradi tega zahteva izmeček lesa, ki ga imamo pri sulfitem kuhanju, skrbno kontrolo pH, pri čemer moramo paziti, da se vrednost 1,8—2 ne preseže. Pri nepazljivosti se to pozna naknadno na hitrosti topljenja otrdelih (inkrustiranih) sestavnih delcev, pri odstranitvi smok, na belini in končno tudi na izkoristku.

Pri beljenju je potrebno posvetiti maksimalno pozornost temu, da ne poškodujemo vlaken. Alkalne kopeli pripravljamo na pH 11,5, kisle pa na pH 4,5. Beljenje s hipokloritom poteka v alkalnem mediju najbolj ugodno. Proste organske kisline lahko z apnom toliko odklonimo, da pH ne pade pod 10, ker se celulozna vlakna toliko bolj poškodujejo, kolikor bolj je medij bližje nevtralni točki. Po končanem beljenju je potrebno poskrbeti za dobro izpiranje, da odstranimo na eni strani topne organske snovi, na drugi strani pa klor in njegove spojine. Posebno v dragoceno pomoč more biti pH pri klejenju, kjer je zelo važno, kakšen pH imajo vlakna.

Optimalni pogoji za enakomerno usedanje prostih smolnih kislin za dobro absorpcijo vlaken in končno tudi za dobro trpežnost papirja, zahtevajo pH okoli 5. Preveliki dodatki galuna imajo za posledico, razen velikih materialnih izgub, tudi kovinsko korozijo. Smolne produkte lahko z apnom, magnezijem in drugimi kovinskimi solmi odstranimo v obliki v vodi netopnih spojin, ki takoj izpadejo kot groba pahuljasta usedlina. Njihova prisotnost je v papirju zelo nezaželena, ker niso obstojni na črnilo. Malo večja množina aluminijevega sulfata pa je na drugi strani zaželena, da preprečimo tvorbo barvastih aluminijastih snovi. Tudi pri barvanju papirja se poslužujemo merjenja pH za kontrolo. Že samo sprememba vrednosti za 0,5 povzroči, da se barvni ton znatno spremeni.

Za izvedbo pH merjenja se v glavnem poslužujemo elektromet-

rične metode. Pri tem nam zelo pomaga visoka izbira in kvaliteta aparatov. Lahko takoj odčitamo pH na zelo preprost način. Eksperimentalna osnova električnemu merjenju pH je priprava člena, katerega en polčlen je indikatorska elektroda, ki je reverzibilna za vodikov ion in je pomočena v merjeno raztopino. Drugi polčlen pa tvori referenčna elektroda s stalnim potencialom. Oba člena sta električno sklenjena s pomočjo elektrolitskega ključa. Za določitev pH je potrebno izmeriti napetost tega člena in izračunati pH. Zaenkrat ni poznan noben elektrodni sistem, ki bi bil uporaben v vseh primerih, ki jih srečujemo v praksi, vsak ima svoje prednosti in pomanjkljivosti. Uporabljajo se vodikova in hidronska, antimonska in podobne, ter steklena elektroda. Slednja se zaradi svojega širokega območja zelo veliko uporablja. Imamo steklene elektrode za nizek pH (0—11), za visok pH (8 do 14) in za celotno območje (0—14). Glede na temperaturno območje pa ravno tako za normalne temperature (10—50°C), za nizke temperature (do -5°C) in za visoke temperature (30—105°C).

Vse steklene elektrode, razen onih s kovinsko notranjo oblogo, so narejene tako, da je na eni strani membrane puferska raztopina, v katero sega odvodna elektroda s stalnim potencialom, druga stran pa se pomaka v merjeno raztopino. Odvodne elektrode pa so najbolj pogosto srebrove, kalomelska ali inhidronska. Puferske raztopine pa so pri različnih elektrodah različne.

V papirni industriji poznamo tudi specialne izvedbe elektrod za merjenje pH. Tako lahko s tako imenovano površinsko elektrodo izmerimo pH na gotovem papirju. Opazovanja, ki so jih napravili pri tem, so pokazala npr. pri gladkih papirjih različno vrednost pH na zgornji oziroma na spodnji strani. To kaže na zanesljivost elektrod in merilnih aparatov.

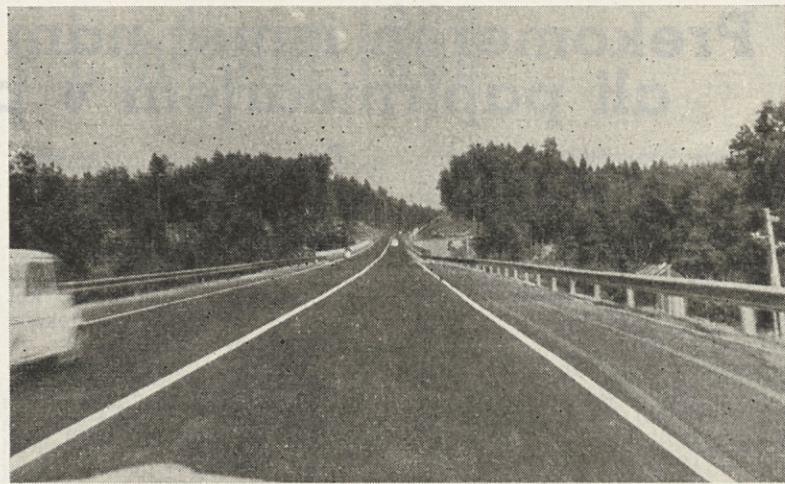
Iz vsega sledi, da je potrebno v papirni industriji zelo strogo izvajati kontrolo pH glavnih surovin in pomožnih snovi, če hočemo imeti čim manj izgub in če hočemo doseči najboljšo kvaliteto papirja.

ing. M. Ž.

Dopisujte

v

»Naše delo«



Dopusti so za nami

KOLIČEVO, SEPTEMBRA — Sezona dopustov je za nami in ko pregledujemo število dopustnikov, ki so preživeli svoj dopust na morju ali v planinah, ugotovimo, da je letos letovalo 30 delavcev manj kot v lanskem letu. Vzrokov za upadanje števila dopustnikov je več. Delavci so se morda naveličali dopusta vsako leto v istem kraju. Glavni vzrok pa so po vsej verjetnosti povečani življenjski stroški, oz. oskrbni dan. Kljub regresu, ki ga je delavcu dalo podjetje, je moral delavec letos za dopust odšteti več denarja kot lani. Oskrbni dan v Počitniškem domu Fiesi je za odrasle znašal 2500, za otroke do 10. let pa 1250 S din. V počitniškem naselju Izola pa je znašal oskrbni dan 1800 S din, za otroke do 10. let pa 900 S din.

V počitniškem domu v Fiesi je preživel svoj dopust 94 naših delavcev oz. njihovih svojcev. V istem času lanskega leta pa je tu preživel svoj dopust 115 oseb.

V počitniškem naselju v Izoli je letos letovalo 63 oseb, oz. trije manj kot v lanskem letu. Dopustniki v Izoli, kakor v Fiesi so zadovoljno preživeli svoj dopust. Zadovoljni so bili s hrano, ki je bila dobra. Ne samo na morju, tudi na planinah so preživeli naši delavci svoj dopust. Nekateri so se podali v triglavsko pogorje in so obhodili vrhove od Triglava do Jalovca. Pretežna večina pa je udobno preživela svoj dopust v naši koči na Veliki planini. K povečanemu obisku je svoj delež prispevala žičnica, ki vozi obiskovalce planin s Kopišč na Zeleni rob. Pred dobrim letom dni so dopustniki pešali najmanj po tri ure, da so prišli do koč, sedaj pa hodijo le 10 minut. Koča na Jamah je bila v poletnih mesecih polno zasedena. Tu je preživel svoj dopust 22 družin, oz. 84 oseb. Zaradi prevelikega števila prijaviteljev so dopustniki lahko pre-

živeli v koči le po 7 dni. Koča na planini je bila po dopustnikih v redu vzdrževana. Posamezni dopustniki so premalo pazili na čistočo okrog koč.

Koča na Veliki planini bo samevala do prvega snega, potem pa bo imela dosti obiskovalcev — smučarjev.



Na Gorenjskem so pred kratkim odprli del nove ceste. Na ta način je pot precej skrajšana in tudi prirejena za hitri promet z motornimi vozili in precej izboljšana tudi varnost prometa. Verjetno je najbolj zanimiv del te ceste sklop dveh mostov in tunela

sko težo 45 gr/m². Tako kot pergamentni papirji, mora biti tudi Havana papir nepropusten za maščobe. To nepropustnost kontroliramo s tako imenovano »mehurčasto kontrolo«. Ta kontrola poteka takole: list papirja podržimo nad gorečo vžigalico ali kakšnim drugim manjšim plamenom. Če pri tem na površini papirja nastanejo mehurčkoma podobne vzbokline, je papir odporen proti propustnosti maščob. Mehurčki nastanejo tako, da se po razgretju papirja razvijajo v notranjosti plini, ki ne morejo prodreti skozi gosto površino papirja.

Klobučni papir — (Hutbeutelpapier — cap Wrapping paper — papier pour sachets de chapeaux) je zvrst svilenih papirjev, ki so izredno tanki in h katerim spadajo tudi cigaretni, toaletni, servietni in kondenzatni papir. Izdelujemo ga v srednjefini kakovosti tj. z mešanico snovi, sestavljene iz celuloze in lesovine. Po navadi je enostransko gladek s ploščinsko težo do 22 gr/m² in manj. Večina kupcev zahteva to vrsto ovojnega papirja v različnih barvah, ker ga ne uporabljajo samo za zavijanje klobukov (od tod ime), ampak tudi za zavijanje raznih galanterijskih in drugih drobnih predmetov kat npr. zlatarski in draguljarski izdelki, iz-

delki tekstilne industrije, gumbi, včasih pa tudi za zavijanje slaščic. Ker je končna izdelava tega papirja zelo tanka, je že pri pripravi snovi paziti na zelo mastno mletje, kar pospešuje kompaktnost papirne ploskve. Polnil in lepilni papirni snovi ne dodajamo. Če je papir rjave barve, ga lahko izdelujemo iz rjave (parjene) lesovine. Iz klobučnega papirja izdelujemo različne vrečke.

Slamni papir — (Strohpapier, straw paper, papier de paille) proizvajamo iz kuhane slame in ga uporabljamo za najmanj zahtevne in najmanj vredne ovojne namene. Pri teh ovojninah ni potrebno niti čvrstosti papirja, niti lep izgled. Sem spada npr. vžigalčni papir, ki ga potrebujemo za ovoj lesenega dela vžigalčnih škatljic. Ponavadi ga barvamo zeleno ali modro, s čimer zakrijemo slabo sestavino papirja. Kakor priprava snovi, tudi dodelava ni zahtevna.

KARTONI

V prejšnjih sestavkih smo opisali tiste vrste papirjev, ki so najbolj znani, bodisi da jih delamo pri nas, ali pa nam kot potrošnikom pridejo največkrat v roke. Ker pa smo tudi izdeloval-

ci kartona, je prav, da v naslednjih poglavjih približamo bralcem glavne vrste kartonov. Najprej splošno o kartonu.

KARTON (cardboard — carton) je izdelek papirne industrije, katerega gramška teža se suče okoli 250 gr/m². Med papirji in kartoni pravzaprav ni ostrih mej. Papirji od 150—250 gr/m² so ravno na meji in jih že lahko štejemo za lažje kartone. Prav tako ni ostrih meja med kartoni in lepenko. Dostikrat zasledimo, da nekateri imenujejo finejše lepenke kartoni. Ločimo pa naravne kartone, ki so sestavljeni iz ene plasti in pa sestavljene kartone. Karton uporabljamo v glavnem v kartonažnih tovarnah za izdelavo končnih izdelkov, med katere lahko štejemo različne škatle, mape, albume, kozarce za marmelado in podobno, podstavke, ščitne predmete itd. Uporabljamo ga tudi za risanje v šolah, umetniških zavodih, za tehnično risanje, za tiskanje razglednic, dopisnic, izkaznic, vizitk, igralnih kart, vozniških listkov ipd. Glavna zahteva potrošnika po kvaliteti kartona je ta, da ima veliko odpornost proti upogibanju, vzvoju. V kartonažnih tovarnah predelujejo karton običajno takega, kot ga izdelava tovarna, včasih pa ga tudi med seboj zlepajo, premažejo po-

vršino, lakirajo, potiskajo in podobno.

BROSTPČ LARTPM (brostpč-lartpm, Bristol board — carton Bristol) — je eden najfinejših brezlesnih kartonov. Imenujejo ga tudi alabastrski ali slonokoščeni karton. Uporabljamo ga za izdelavo podlag za risanje s kredo, za slikanje akvarelnih slik, za izdelavo igralnih kart in boljših dopisnic. Odlikuje ga zaprta površina, dobra klejenost in dober zven. Od tega kartona zahtevamo, da je popolnoma brez vsakih por, da leži popolnoma plosko in da ima sposobnost za dober tisk. Kot surovino uporabljamo za izdelavo popolnoma brezlesno maso. Kadar ga lepimo v več plasti, uporabljamo kot lepilo samo škrob. Izdelava kakor lepljenje teh kartonov zahteva največjo skrb in strokovnost. Da bi na stroju za lepljenje tekla produkcija nemoteno in brez napak, moramo že na papirnem stroju paziti, da je karton brez vsakih gub in žil. Pogoj za čim manjši izmet pri dodelavi so lepi, trdi in enakomerni zvitki. Sušenje lepljenih kartonov naj poteka počasi in milo, pri čemer je najbolje uporabljati bakrene cilindre. Te kartone po sušenju navadno ponovno vlažimo in jih takoj ali pa po daljšem skladišče-

nju stiskamo, nato pa ostro satiniramo. Zaradi velike občutljivosti kartona je treba paziti, da ga ne prijemamo z mokrimi, umazanimi ali potnimi rokami. Najmanjša umazanija na valjih gladilnih strojev že povzroča madeže in umazane pasove. Tudi pri ekspeditu tega papirja moramo paziti na pravilno ovojnino, največkrat ga pošiljamo v zabojih ali posebnih okvirih. Zaboji morajo ležati vedno na večji površini, ker se sicer lahko zgodi, da postane karton valovit. Priporočljivo je, da so skladišča klimatizirana ali pa vsaj suha.

SIVI KARTON (Graukarton, gray board, carton gris) — je večinoma izdelan iz samih papirnih odpadkov, le poredkoma dodajamo celulozo ali lesovino. Izdelujemo ga na papirnih strojih z dolgim ali okroglim sitom. Je iz več plasti sestavljen karton, kjer lahko zgornjo in spodnjo plast dodamo v boljši kakovosti. Izdelavo plasti izvedemo na gaudni stiskalnici ali pa z lepljenjem. Kartonažna industrija ga rabi za izdelavo najrazličnejših artiklov, vendar pa ti izdelki niso posebne kvalitete, ker je sestav kartona zaradi uporabljene surovine zelo slab in ima kaj majhno trdnost.

RJAVI KARTON (Braunholzkarton, brown wood board, carton

S poti po Češkoslovaški

VEVČE, SEPTEMBRA — Ob obisku nas je seveda v prvi vrsti zanimalo, kako daleč so v papirniški tehnologiji. Že prvi dan smo lahko ugotovili, da je kvalifikacijski nivo dokaj visok. Pozneje, po ogledu tovarn, pa nam je zlasti padlo v oči, da imajo vsi tudi zelo majhni in stari stroji vso potrebno merilno instrumentacijo (merjenje vlage, gramature, debeline itd) in kar je še bolj zanimivo — vsa instrumentacija je sodobna in nam v poduk je treba pribiti, da tudi vsa funkcionira. Za izdelavo papirja uporabljajo v glavnem celulozo iglavcev, uporaba drugih vrst pa je neznatna, spričo pretežno iglastih gozdov jih nuja ni prignala v tehnologiji uporabe listavcev posebno daleč. Pri izdelavi papirjevega izvora, za katera trdijo, da nikakor niso slabša od enakih proizvodov renomiranih zahodnih firm. Sredstva, kot so CMC, Daykol, Meyproid, oksidirani škrobi, jim niso neznana. Papir klejijo s kleji samo iz prvovrstnih kolofonij. Zanimivo je, da pripravljajo dva tipa kolofonijskih lepil, enega za stroje z manšoni, drugega za stroje s sesalnimi valji. Pravijo, da ti kleji vplivajo na dvostranost papirja. Od leta 1964 deluje v okviru podjetja oddelek OTK in oddelek za tehnični razvoj. Oddelek OTK kontrolira izhod izdelkov, dohod surovin in medfazno proizvodnjo, vendar pa se pri tem drži standardov, ki jih predpiše direkcija ali ministrstvo. Oddelek za tehnični razvoj išče poti za racionalnejšo proizvodnjo ter razvija nove vrste produkcije, sodeluje v institutih v Pragi in Bratislavi. Skratka, kljub distribucijskemu sistemu in drugim slabostim,

ki iz tega izvirajo, so v tehnologiji dokaj visoko in so tudi nekateri izdelki prav lepi.

V osnovi je podjetje vodeno na principu planske proizvodnje, dirigirane s strani ministrstva in direkcije za papir in celulozo na zelo podoben način tistemu, ki je bil pri nas pred letom 1953.

Podjetje vodi direktor s centralno upravo, ki je v Hostinnem. V upravi je zaposlenih okoli 300 ljudi, vendar pa nekatere posle opravljajo za vse tri tovarne, ki so v Hostinnem. Podjetju je priključena tudi tehnična šola, ki vzgaja tehnike za celulozo in papir in pa elektrotehnike, vendar ne samo za lastno podjetje, pač pa še za sosednji dve — Severno češke in Plzenske papirnice.

V vsaki tovarni posebej so nekakšne izpostave centralne uprave, obseg le-teh je odvisen od velikosti tovarne in oddaljenosti od centra.

Delitev področij dela je nekoliko drugačna kot pri nas. Oddelki oziroma sektorji na najvišjem nivoju so: Tehnična uprava, ekonomsko-finančna kontrola, OTK, civilna zaščita in zaščita podjetja, organizacijski oddelek, nadalje ekonomski oddelek ter nabavno-prodajni oddelek.

Tehnična služba oziroma sektor zajema dejavnosti: perspektivni plan proizvodnje, razvojno-tehnološki oddelek, oddelek za vzdrževanje, oddelek kapitalne izgradnje in oddelek za energitiko.

Ekonomsko-finančna kontrola je nekakšen revizijski oddelek za kontrolo ekonomske plati poslovanja v vseh tovarnah.

OTK je oddelek, ki predvsem skrbi, da se tovarne držijo standardov kvantitete in kvalitete, kakršne predpisuje direkcija,

kontrola v interesu tržišča praktično ni.

Oddelek za personalne posle se ukvarja izključno s sklepanjem in odpovedovanjem delovnih razmerij ter razmeščanjem delavcev in uslužbencev po potrebah tovarne in uprave, pri čemer je treba poudariti, da vlada tamkaj veliko pomanjkanje delovne sile in je tudi fluktuacija zelo velika. Zaradi tega je najbrž ta oddelek po pomembnosti tako poudarjen.

Oddelek za organizacijo poslovanja se ukvarja izključno z razvijanjem internega poslovanja, opisovanjem delovnih mest, predlaganjem in ukinjanjem delovnih mest, izdelavo poslovnih obrazcev, uvajanjem mehanizacije v upravno poslovanje in skrbi za racionalizacijo vsega upravnega poslovanja.

Ekonomski oddelek obsega izdelovanje proizvodnega plana, ekonomsko analizo poslovanja, pri čemer predvsem zasleduje lastno ceno proizvodov, nadalje obsega ta oddelek kompletno materialno in finančno knjigovodstvo ter še oddelek za normiranje in nagrajevanje (ocena delovnih mest). V ta oddelek sodi tudi vsa knjigovodska in analitična mehanizacija — sistem Aritma (češki proizvod). Končno sodi v ta oddelek tudi tovarniška menza.

Oddelek prodaje in nabave zajema kompletno nabavo, ki je v tem oddelku najpomembnejša, nadalje kompletan interni transport, prodajo, pravno službo, stanovanja in samski dom in telekomunikacije.

Kadrovske in komercialne službe v takem svojstvu, kot jo pojmujejo pri nas, ni, oziroma so ti posli porazdeljeni v več oddelkih in tudi na različnih nivojih. Priznajo pa, da to najbrž ni najboljša rešitev.

Povezovanje centralnih služb med seboj in med upravo in posameznimi tovarnami sloni na principu funkcionalnega povezovanja služb z enakimi nalogami na različnih nivojih, kar zahteva dobre medsebojne odnose, ki smo jih tudi opazili, tako da je možno sklepati, da organizacija dela in poslovanje razmeroma dobro funkcionirata.

Posebno značilnost v tej strukturi smo opazili v tem, da sta glede obsega in pomembnosti poudarjena prek formalnega tretiranja razvojna tehnološka služba, ki je dokaj dobro opremljena, med drugim tudi z zadostnim številom papirniških kadrov in pa visoko negovanje knjigovodske mehanizacije. Oddelek sistema Aritma vodi profesor matematike. Iz tega sledi zaključek, da so koncepti organizacije poslovanja napredni, vendar po vsem, kar smo videli, pa vsaj v tem trenutku nasproti realnim možnostim razvoja predimenzionirani.

Podjetje zaposluje okrog 3.000 ljudi, od katerih je 37 inženirjev, ekonomistov in drugih z visoko izobrazbo, nadalje okrog 120 papirniških in drugih tehnikov, okoli 1500 kvalificiranih delavcev vseh strok, kakršne papirna industrija zahteva, ter okrog 1000 priučeni in nekvalificirani delavcev, delavk ročne dodelave, kartonažerk, transportnih delavcev in drugih.

Delovne sile močno primanjkuje, zaradi česar je zaposlen visok odstotek žena — nekaj nad polovico. V sami papirniški stroki delajo kot kvalificirani papirničarji, vodje gladilnih, rezalnih in previjalnih strojev, pazniki sit, zaposlene so tudi v celuloznem obratu na kvalificiranih delovnih mestih. (Po pripovedovanju je tudi v poklicni papirniški šoli precejšen odstotek deklet.)

V celotnem podjetju je uveden 46-urni delavnik. Povsod, razen pri papirnih strojih in v celuloznem obratu, je delovni teden uravnan po naslednjem turnusu: 5 delovnih dni od 6. do 14. ure, v soboto od 6. do 12. ure. V obratu celuloze delajo v 4 izmenah in sicer po 6 ur na dan, ob nedeljah pa delata dve izmeni po 12 ur. Menjave so: od 6. do 12. ure, od 12. do 18. ure, od 18. do 24.



Roman o Švejk ni le pojem v svetovni humoristični literaturi, temveč je Švejk sam pojem... Kdor obišče Prago, mora obiskati tudi pivnico, v kateri je Švejk praznil vrček za vrčkom. Nekaj podrobnosti o tem boste brali v nadaljevanju našega potopisa po Češki

ure, od 24. do 6. ure itd., ob nedeljah pa: od 6. do 18. ure in od 18. do 6. ure.

Pri papirnih strojih delajo v treh izmenah od 6. do 14. ure, od 14. do 22. ure in od 22. do 6. ure s tem, da v nedeljo končajo dve uri pred 6. uro in imajo čiščenje stroja v nedeljo od 2. do 4. ure. Tako torej praktično obratujejo papirni stroji ves teden, v nedeljo od 2. do ponedeljka do 6. ure stroji stoje. Za omenjeni sistem so mnenja, da je dober in ustrezen razmeram, po našem mnenju pa je sila naporen in ne nudi možnosti polnega izkoriščanja proizvodnih strojev.

Tovarna Šteti pa ima poizkusno uveden 42-urni delovnik v proizvodnih obratih (po sistemu enak kot ga imamo uvedenega v Medvodah). Vsi drugi, tj. delavci v dodelavnih oddelkih in uslužbenci, delajo 44 ur na teden. Informirali so nas, da bo še letos izšel zakon o uvedbi 42-urnega delovnega tedna za celo državo. V Štetiju delajo uslužbenci po

dobno kot pri nas od 6. do 14. ure, so pa prosti vsako drugo soboto.

NAGRAJEVANJE

Ocenjevanje delovnih mest sloni na izkustvenih ocenah vrednosti delovnega mesta, pri čemer jim služi za predlogo opis delovnega mesta, katerega imajo za sleherni delovno mesto v podjetju. Pri ocenjevanju delovnih mest (ocene izvajajo komisijsko) upoštevajo naslednje elemente po vrstnem redu: predizobrazba, praktična usposobljenost (leta praktičnega dela), prizadevnost, delovni staž in število podrejenih.

Opise delovnih mest imajo kompletirane ter velja ocena delovnega mesta za isti poklic istega delovnega mesta enako v katerikoli tovarni, npr. strojevodja ima enako urno postavko ne glede na vrsto in velikost stroja.

Vrednost delovnega mesta je označena v takih razponih.

Kvalificirani delavci (na uro)	od 6,50 do 10 Kč
administrativni delavci (na mesec)	od 1000 do 1100 Kč
referenti	od 1400 do 1600 Kč
vodje manjših grup	od 1800 do 2000 Kč
vodje oddelkov	od 2200 do 2500 Kč
vodje služb in področij dela	od 2800 do 3200 Kč
direktor	3500 Kč

Znotraj razpona se razvrščajo delavci individualno po zgoraj navedenih kriterijih.

Torej sistem ocenjevanja delovnih mest je sila podoben našemu ocenjevanju pred 10 leti — tarifnim postavkam v razponu. Poprečni zaslužek se giblje blizu 1400 Kč v celem podjetju.

Poleg teh osnovnih tarifnih postavk imajo še nekakšno premijsko nagrajevanje, v proizvodnji pa imajo normiranih 73,3% vseh delovnih mest, vendar gre pri tem za akordne postavke, tj. dokaj enostaven sistem — Kč na x kg izdelka ali opravljenega dela. Normiranje obveznega dela v enem delovniku in ugotavljanju presežka takšne obveze nimajo.

Premiranje je odvisno od procenta presegevanja proizvodnega plana. Na osnovi takšnega ugotovljenega presežka določi direk-

cija za papir in celulozo znesek, ki se podeli podjetju kot nagrada oziroma višek npr., če celotno podjetje izpolni letni plan s 103%, dobi podjetje okoli 100 tisoč Kč, od tega se izvrši delitev najprej med direkcijo in podjetjem v razmerju 40% direkciji, 60% podjetju. Od teh 60% se nadalje deli: 20% obvezna rezerva, 10% se sme porabiti za dotiranje kulture, športne in zabavne dejavnosti, 30% pa razdelijo med vse zaposlene po posebnem pravilniku.

Za realizacijo omenjene stimulacije imajo vsa delovna mesta grupirana po točkah in sicer: delavci imajo od 1 do 8 točk, tehniki od 4 do 14 točk, visoko strokovni uslužbenci pa od 7 do 18 točk.

(Nadaljevanje prihodnjič)



Praga je veliko in lepo mesto s številnimi spomeniki, muzeji, knjižnicami in cerkvami. Za nas je precej opazen slab promet

de bois brun) — je karton iz rjave lesovine. Tu gre za izdelek, ki ima široko uporabno vrednost za ovijanje in kot surovina za kartonažno industrijo. Dober rjavi karton je sestavljen samo iz rjave lesovine jelke in smreke, ki jo predhodno izparevamo. Kartonska masa zahteva skrbno sortacijo, da bi bil karton brez vsakih trsk. Prav tako mora masa preteči skozi dolge lovilce peska ali skozi druge naprave, tako da je vsebina tudi najmanjših delcev peska, ki ga masa dobi pri brušenju, izključena. Izdelujemo ga na kartonskih strojih z dolgim ali okroglim sitom. Je lahko eno ali več plastičen karton, zgornja stran je iz boljše surovine, ki ima posebne lastnosti in na katero se da dobro pisati, tiskati ali kako drugače obdelati. S tem se poveča že tako mnogostranska uporaba tega kartona. Zgornjo plast lahko tudi obarvamo že v meljnih napravah in tako dobimo večbarvni karton. Rjavi karton se odlikuje po posebni trdnosti in odpornosti, tako da ga lahko uporabljamo ne samo za ovijanje, ampak tudi za izdelavo raznih oblik za vtisevanje in podobne namene. Često rjavi karton tudi kaširajo, kar še poveča njegovo kvaliteto in uporabljivost.

DUPLEKS IN TRIPLEKS KARTONI (duplexkarton, duplex card board-carton, duplex mince) se imenujejo kartoni, pri katerih je ena, večinoma enostranska zelo gladka stran izdelana iz boljše polizdelkov kot npr. iz lesne celuloze. Ta plast je zelo pogosto obarvana, srednja plast pa je iz najslabše snovi, medtem ko je spodnja iz nekoliko boljše svetlejši snovi, včasih pa tudi taka kot zgornja. Duplex karton izdelujemo na papirnih strojih z več okroglimi siti ali na stroju z dolgim sitom. V novejšem času pa imamo tudi stroje, ki so kombinacija obeh. Ta način izdelave je cenen, ker je lahko spodnja in srednja stran iz najslabših surovin, zgornja pa ima vse lastnosti najboljših vrst kartonov in je zato tudi vsestransko uporaben. Proizvodnja duplex kartonov je danes v papirni industriji zelo razširjena. Uporabljamo ga v grafični industriji, predvsem pa v kartonažni. S. R.

Berite in naročajte
»Delavsko enotnost«

Poročilo o nesrečah

Papirnica Količevo

KOLIČEVO, SEPTEMBRA — Prvo polletje in polletna poročila o nesrečah so za nami. Poročila so bila zelo razveseljiva, saj smo v tem razdobju imeli majhno število lažjih nesreč. V mesecu juliju smo zabeležili tri nesreče, od katerih je bila ena težka. Pri tej nesreči gre vsa zahvala strojni posadki, ki je bila na mestu in s tem preprečila še hujšo nesrečo.

Dne 15. VII. 1966 se je težje ponesrečil mazač KS I Ivan Podjed. Telega dne je bil hud naliv in skozi zračnik je tekla voda na KS I, zaradi česar je bila začasno ustavljena proizvodnja. Po ponovni stavitvi stroja v pogon, je imel Podjed nalogo, da vpelje kartonski trak med tretji in peti sušilni valj. Pri tem delu je iz nerazumljivih vzrokov prišel z roko med vodilni valj prve sušilne klobučevine. Sreča, da je zakričal in da je strojevodja takoj izklopil ta del stroja. Podjed je bil hudo poškodovan. Ima zlomljeno desno roko nad komolcem, močno strgano uho, odrgrine po licu in desni strani prsi. V bolnici so ugotovili, da ima strta tudi tri rebra na desni strani. Delo, ki ga je opravljal pred nesrečo, je bilo popolnoma varno. Prečka za napenjanje klobučevine preprečuje približevanje k valju, saj je 1,16 metra oddaljena od valja. Imenovani se je moral močno stegniti, da je prišel z roko v stik z mestom, oz. da mu je valj potegnil roko med klobučevino. Verjetno je hotel z valja odstraniti kak kosček kartona, ki se je ob trganju ali vpeljavanju prilepil na valj. Čeprav je prepovedano odstranjevati, oz. čistiti valje med obratovanjem, se tega pravila delavci ne držijo. Ali že ni dovolj nesreč, ki nas opozarjajo na varno delo? Če že ne predpisi, naj nas vsaj nesreče opozarjajo na previdnost pri stroju. Čas je že, da enkrat za vselej odpadejo besede, da se ne da drugače delati.

Delavec v pripravi snovi Jože Šinkovec se je ponesrečil dne 24. VII. 1966 pri nameščanju klinastega jermena v reduktorski omarici zgoščevalnika I. Čudno je edino to, kako ga je mogel jermen udariti po prstancu leve roke, če pa je jermen nameščal z drogom. Nameščanje klinastih jermenov ni njegovo delo in njemu kot kvalificiranemu delavcu je to dobro znano. Poleg tega pa so bili odstranjeni pri reduktorskih omaricah vsi zaščitni pokrovi. Vprašujem vodje priprave snovi in med njimi tudi tov. Šinkovca, zakaj so bili narejeni zaščitni pokrovi in čemu služijo?

Dne 31. VII. 1966 je mazač KS II Stane Sušnik opazil, da je zamašen kanal za odtok vode v pralnici prve mokre klobučevine. Ko je hotel odmašiti kanal, je stopil na zaščitni zid, ki je zaradi stalne mokrote zelo spolzek. Zaradi gumijastih škornjev je Sušniku spodletelo in pri tem je krilil z rokami. Prsti desne roke so mu prišli med valja pralnice, ki sta mu zmečkala konec prstov —

palca, kazalca in sredinca. Vzrok nesreče so spolzka tla, na katera bi moral ponesrečeni računati. Spolzka niso samo tla na tem mestu, temveč tudi pri drugih strojih in napravah, ter so žarišča za padce in nesreče. Z rednim štirinajst dnevnim ali mesečnim čiščenjem bi se onemogočilo razvijanje alg, ki povzročajo spolzkost. Predstojniki v posameznih obratih bodo morali tudi temu posvetiti pozornost, kajti v nasprotnem primeru se bodo nesreče vrstile druga za drugo.

V mesecu avgustu smo imeli v podjetju štiri nesreče pri delu. Med njimi je bila tudi ena nesreča na poti na delo. Dva lažje poškodovana delavca s transporta pa nista prijavila varnostnemu tehniku nesreči. Še vedno se dogajajo primeri, da nekateri delavci ne prijavljajo nesreče v predpisanem roku, pa čeprav v vsaki garderobi in na delovnih mestih visijo navodila, kako se mora delavec ravnati v primeru poškodbe.

Pomožni tesar Anton Peterka je pomagal električarjem pri postavljanju A-droga, ki je razmerna precej težak. Pri dviganju droga je tov. Peterka vščipnilo v križu in je moral iskati zdravniško pomoč.

Franc Barle je snemal na samoposnemalnem stroju predelane natron vreče in lesovino. Zaradi preozke klobučevine se je snov nabirala na gavčnem valju. Namesto, da bi gavčni valj očistil z vodnim curkom, je valj čistil z roko. Pri tem delu mu je desno roko potegnili pod valj in mu odrgnilo kožo v zapestju.

Zaradi nepravilnega razkladanja lesa za lesobrusilec se je vdrl sklad brun in eno od teh brun je padlo na stopalo leve noge delavcu Viktorju Remsu. Zaradi premajhne pazljivosti pri delu je moral imenovani po zdravniško pomoč.

Martin Erazem je vozil z ročnim vozičkom v dvigalo lesovino na holandce. Ker je slabo precevil hitrost vozička pri prevozu v dvigalo, ga je voziček pritisnil ob vrata, na katerih je bilo razbito steklo. S komolcem leve roke je zadel v kos stekla in se vrezal. Kdo je razbil steklo v vratih, nihče ne ve in tudi nihče ni javil, da bi razbito steklo pravočasno zamenjali.

HEK

Tovarna Celuloze Medvode

MEDVODE, SEPTEMBRA — V zadnjem času se je v naši tovarni primerilo 5 nezgod pri delu. Vse nezgode so zahtevale zdravniško pomoč, vendar niso pustile trajnejših ali daljših posledic. V tem obdobju močno prednjačijo notranji obrati.

Dne 18. V. 1966 si je pri izjemalnem stroju poškodoval prst desne roke Franc Čarman, ko je premikal vagonček.

V Kotlarni si je pri elektromotorju črpalke poškodoval prst leve roke Franc Dolinščak, ko je 9. VI. 1966 kontroliral stanje elektromotorjev in črpalke.

Opekline na dlani desne roke je nastala zaradi dotika z vročim pinotanom, ko je dne 10. VI. 1966 kanil vroč pinotan na roko Jožetu Jenku.

V času remonta se je poškodoval po glavi, roki in nogi tovariš Alojz Avguštin, ko je dne 24. VI. 1966 odstranjeval peči iz kislinjskih kadi.

Dne 14. VII. 1966 se je po glavi poškodoval Redjep Djušič, ko je v skupini nakladal les na prikolico.

Polletje letošnjega leta smo zaključili s 15 primeri nezgod pri delu. To število je nasproti lanskemu manjše, vendar bi bilo še lahko precej manjše, če bi delavci, predvsem posamezniki, posvetili nekoliko več pozornosti varnim postopkom in izvajanju varnostnih določil. Kot manjši in vzporedni vzrok pa se postopno že uveljavlja naglica pri delu, zaradi katere se včasih celo spregledajo varnostni ukrepi. Za izboljšanje pogojev nujenja prve pomoči pri zastrupitvah bi bilo nujno potrebno nabaviti pullmotor ali pa vsaj inkolacijski aparat. Pri zadnjih dveh primerih lažje zastrupitve s klorom smo praktično uvideli, da se z inbrlacijskim postopkom stanje močno izboljša, če ne skoraj v celoti popravi.

V obdobju julija, avgusta in začetkom septembra letošnjega leta se je primerilo šest nezgod pri delu. Vse nezgode so se primerile pri neposrednem delu v tovarni. Bile so v glavnem lažje. V enem primeru poškodbe poškodovanec ni potreboval zdravniške pomoči. Med temi šestimi primeri nezgod so se štiri primerile mlajšim delavcem. Izrazito so poudarjeni štirje primeri nekvalificiranih delavcev na PK delovnih mestih. V letošnjem letu smo v tem času imeli tudi primer poškodbe vajenca elektro stroke in to na delovnem mestu, kjer je to v obdobju dveh let že šesta nezgoda kljub ustreznim opozorilom in posebni opozorilni tabli. Mesto je takšno, da se ne da s tehničnimi ukrepi ustrezno zaščititi.

Kratek opis nezgod pri delu:

ANTON DRAKSLER, sekalec lesa v pripravi lesa, si je poškodoval dva prsta desne roke dne 17. 7. 1966, ko je odstranjeval trske poleg transportnega traku.

MOMIR VIDOVIČ, pomočnik pri izjemalnem stroju, si je dne 12. 8. 1966 pri odnašanju zvrtkov celuloze zadržal trsko v prst.

JANEZ KORBIČ, vajenec elektro stroke, si je poškodoval sredinec desne roke pri filtru v sordaciji dne 12. 8. 1966, ko je čakal na pričetek obratovanja popravljenega stroja.

KAREL FERTIN, vodja kotlarne in HC si je 10. 6. 1966 poškodoval levo nogo pri padcu zaradi odstranjenega in nezavarovanega dela stopnic v kotlarni.

ANDREJ KOZAMERNIK, razkladalec surovin, si je poškodoval tri prste desne roke, ko je dne 1. 9. 1966 premikal žago na lesnem prostoru.

FRANC ERJAVEC, pomočnik kurjača v kotlarni si je dne 2. 9. 1966 poškodoval prsni koš, ko je padel zaradi spodrsilja pri premikanju vagončka z lešem.

V naši tovarni se je letos do 5. 9. 1966 zgodilo 22 nezgod pri delu. Značilno je pač dejstvo, da je posebno v zadnjem času več poškodb zaradi hitrosti opravil, pri mlajših pa verjetno igra precejšnjo vlogo pomanjkanje poklicnih izkušenj.

Ob tej priložnosti bi hotel omeniti (brez predvidevanj!) morda nekoliko neodgovoren odnos do uporabe osebnih zaščitnih sredstev. Ta zadeva ni posplošena in velja v glavnem za uporabo za-



MEDVODE — Tale način zlaganja žamanja v skladovnico, ne samo da ovira notranji transport in kviri izgled tovarne, temveč predstavlja tudi stalno nevarnost za ljudi, zaposlene na lesnem prostoru. Poleg tega pa so taki in podobni primeri nedopustni s stališča požarne varnosti, ker se strogo zahtevajo ustrezni prehodi pred skladovnicami lesa

ščitnih čelad v pripravi lesa. V tem oddelku je za tri delovna mesta predvidena uporaba čelad, ker se nad delovnim mestom prevaja les v verižni sponi in križajo v različnih nivojih transportne poti lesa in žamanja do sekiro-strojev.

Na teh mestih res ni bilo bistvenih (prijavljenih) poškodb zaradi padca lesa, vendar pa je znano, da obstaja možnost in se je že dogodilo, da je kos lesa padel iz transportnega korita v nepo-

sredni bližini stalnega delovnega mesta, ali da se je kos lesa snel iz verižnih spon.

Brez osnov je mnenje, da mora samo varnostni tehnik nadzorovati izvajanje varstvenih ukrepov, pač pa je z zakonskimi predpisi točno določeno, da je to predvsem dolžnost neposredno nadrejenih v oddelkih ali izmenah, kar pa je seveda vezano tudi na sankcijsko odgovornost.

V. B.

Nezgode v I. polletju 1966

Medvode — V naši tovarni se je v I. polletju 1966 pripetilo 15 nezgod pri delu. Prva zanimiva ugotovitev pri tem je, da se ni primerila nobena nezgoda na poti na delo ali z dela. Pri delu je bilo 14 nezgod, ena pa na službenem potovanju.

V vseh 15 primerih so se v tem obdobju poškodovali samo moški. Če pri vseh teh podatkih upoštevamo poprečno število 295 zaposlenih in od tega okoli 40 žensk, potem dobimo glede na število nezgod pri delu 5,1% nezgod na 100 zaposlenih.

Ker pride na eno nezgodo v I. polletju 1966 približno 44 bolniških dni, bi morda imel marsikdo napačne pojme o teži poškodb. Poškodbe so bile v glavnem vezane le na krajši čas bolovanja, vendar pa je ta številka večja tudi zato, ker smo imeli pred dvema letoma težji primer poškodbe in je zdravljenje tega poškodovanca trajalo do sedanjega obdobja.

Največ nezgod pri delu se je pripetilo nekvalificiranim delavcem (7) in to v glavnem na polkvalificiranih delovnih mestih.

Zanimivo pa je, da se je poškodovalo največ (6) starejših delavcev v starosti od 41—45 let. Poškodovani pa so bili štirje delavci v starosti od 21—25 let.

Od poškodovanih delov telesa je največ primerov poškodovanih stopal noge (4) in poškodovanih dlani rok (4). Ti dve številki sta posebno očitni predvsem zaradi:

— specifičnosti dela,

— poudarjenih osebnih, zaščitnih sredstev za roke in noge.

Ta podatek nam da skoraj nedvoumno slutiti, da bomo morali z različnimi tehničnimi ukrepi, mehanizacijo in morda tudi organizacijo dela poskrbeti, da se zboljšajo osnovni pogoji delovnega mesta. To velja v precejšnji meri pri nakladanju in razkladanju surovin in izdelkov.

Skoraj v popolnem nasprotju s statističnimi ugotovitvami pa je razporeditev primerov poškodb glede na dneve v tednu. Medtem ko se v soboto in nedeljo ni pripetila nobena nezgoda, pa je »črni« dan sreda in sicer s 6 primeri, sledi petek s 4 primeri in šele nato ponedeljek s 3 primeri.

Za varstvo pri delu je bilo vloženih precej sredstev, saj znaša poprečje na enega delavca 257,26 novih dinarjev. Pri tem moramo upoštevati, da okoli 40 zaposlenih ne dobiva skoraj nikakršnih osebnih zaščitnih sredstev.

Namensko je bilo največ porabljeno za osebna in skupna zaščitna sredstva in sicer približno 32.238,12 novih dinarjev. Za razne tehnične izpopolnitve (brez malih in srednjih del) pa je bilo porabljeno približno 17.095,50 novih dinarjev.

Skupna finančna izguba, katero lahko neposredno ugotovljamo, znaša za:

— nezgode pri delu 2.245,76 novih dinarjev,

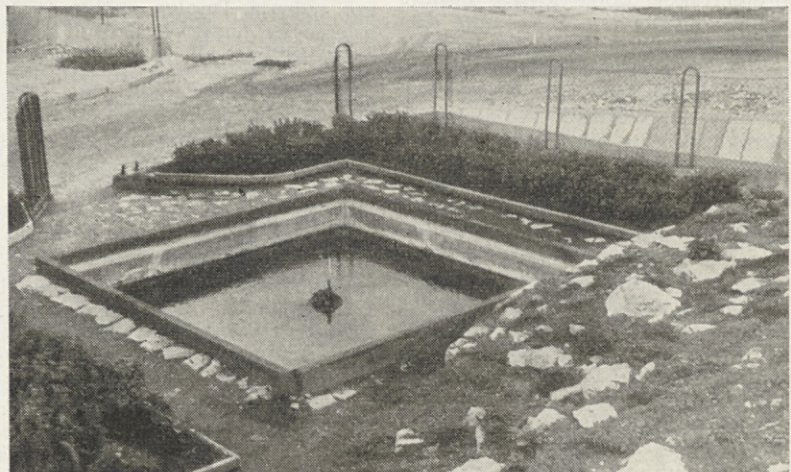
— bolezni 84.364,80 novih dinarjev.

Kot zaključek lahko navedem, da je bilo v letošnjem I. polletju za 0,7% manj nezgod kot lani, poleg tega pa so bile nezgode tudi lažje.

V. B.



Delo na višini je v večini primerov precej nevarno, kar pa velja še posebej za primer na fotografiji, ko sta delavca brez varnostnih pasov, pa tudi sama lestev ni zadostno pritrjena na zgornjem delu



MEDVODE — Poleg obratne okrepčevalnice je v naši tovarni lepo urejena majhna zelenica s cvetjem in manjšim bazenom. Ta kotiček vestno urejuje tovariš Turk

Težave pri delu mladinske organizacije

VEVČE, SEPTEMBRA — Po mladinski konferenci, ki je bila v decembru 1965. leta, je bilo izvoljeno novo vodstvo mladinske organizacije. Že na prvem sestanku komiteja ZMS, dne 7. I. 1966, je bil konstituiran tovarniški komitej z vsemi sekcijami, ki naj bi bile sestavni del dela mladinske organizacije: izobraževanje in klubsko delo, tehnično izobraževanje — Ljudska tehnika, športno udejstvovanje, šahovski klub, strelska sekcija in počitniška družina.

Iz naštetega je razvidno, da bi bilo delo mladinske organizacije lahko uspešno, pestro in koristno. Vendar ni tako. Neuspešnemu delu botrujejo objektivne in subjektivne težave.

Do danes smo imeli samo štiri sestanke tovarniškega komiteja. Ti sestanki niso bili zaprti tipa, če lahko uporabim ta izraz. Vedno je bil še kdo povabljen. Tudi na občinski komitej ZM smo poslali vabila. Žal pa moram povedati, da prav od članov občinskega komiteja ZM ni bilo nobenega prisotnega na sestankih. Od vabljenih članov organizacij v podjetju je bil obisk še kar zadovoljiv, vendar svojih ugotovitev niso posredovali naprej tako, da bi dobili res pravo pomoč ali nasvete za uspešnejše delo.

Graje vredna je tudi zavest naših mladih. Izgovori, da mladinec ali mladinka zato ni prišla na sestanke, ker ni prejela vabila, naslovljenega z imenom in priimkom, ni izgovor za tako slab obisk! Obveščali smo s plakati, vabili brez naslovnika in še zadnji poizkus, da smo napisali 252 vabil. Od tega števila je bilo prisotnih le 30 mladih. Torej zavest nas mladih ni zavidanja vredna in tak neuspeh povzroča v vodstvu ZM odpor do dela.

Sem lahko prištejem tudi neodgovornost članov TK ZM. Sekretar TK ZM na primer, se sploh ne zanima za delo in organizacijska vprašanja. Izgovor o pomanjkanju časa nas tare vse, ne samo njega. Tudi sam bi lahko navedel pomanjkanje časa za ležerno agilnost pri delu. Res, lahko bi posvetil malo več časa delu mladinske organizacije, po drugi strani pa trdim, da imam malo prostega časa. V marcu in aprilu sem sodeloval vsak dan od 6. ure

zjutraj do 18. ali do 19. ure pri rekonstrukciji I. PS. Vmes sem še obiskoval tečaj nemškega jezika. Torej, prosti čas sem imel zelo skopo odmerjen. V maju bi lahko malo več deloval v mladinski organizaciji, vendar sem opravičeval sebe samega z izgovorom: »Vse delo pa res ne sloni samo na predsedniku TK ZM.« Na ostale člane, razen na pomoč blagajničarke, se nisem mogel zanesti. Samo majhen primer: vabila na sestanek sem izročil mladinki iz papirne dvorane, naj jih razdeli svojim sovrstnicam. Čez teden dni sem po naključju našel šop vabil, zataknenih v kupu izmeta. Sicer pa to ni edini primer neodgovornosti. V juniju sem odšel na novo delovno mesto, zato sem zamenjal delo mladinske organizacije. Marsikdo se bo vprašal, kje je vzrok. Delo katerekoli organizacije se ne odvija samo v popoldanskem času, ampak v nekaterih primerih je nujno uporabiti tudi del delovnega časa. Tega pa posvečam v največji meri novemu delovnemu mestu.

Nezainteresiranost vodij posameznih sekcij je v zadnjem času še popustila. Lahko rečem, da je dejavnost povsem zamrla, le z majhnimi izjemami, ki pa spet niso dovolj spodbudne. Lahko se dotaknem le vprašanja klubskega prostora. Dobili smo prostor, vodstva za uspešno koordinacijo pa ni mogoče sestaviti. Že marsikatera organizacija je to poizkušala, vendar se ustavi vse le pri besedah. O gostobesedičenju pa smo v zadnjem času zelo poznan. Za uporabo klubskih prostorov lahko uporabimo znan izrek — ne ve se kdo pije, kdo plača. Vsak se zanaša na drugega.

Zdaj pa še o denarnih sredstvih, ki so tudi lahko vzrok nedelavnosti. Edini naš dohodek je 25% članarine, ki znaša 120 S din. V našem kolektivu je okoli 180 mladih, ki bi lahko plačali 120 S din celotne članarine. Seveda, tu niso upoštevani poročeni mladinci in mladinke, ki se izgovarjajo, da ti niso več mladinci. V kolektivu pa je 252 mladih, ki po starostni meji še sodijo v mladinsko organizacijo. No in od vseh mladih je le 98 plačalo članarino. Vsi poverjeniki, ki so pobirali to članarino, pa ne zaslužijo drugega kot grajo. Polne tri

mesece, brez pretiravanja, so izpolnjevali to osnovno mladinsko dolžnost. To je žalostno, vendar resnično. Drugih sredstev tako rekoč nismo dobili. Res je le, da smo za tekoče, zelo nujne izdatke, prejeli od sindikalne podružnice denarno pomoč. Naj navedem s številkami stanje naše blagajne: 7. I. 1966 smo imeli v ročni blagajni 519 S din.

Na hranilni knjižici imamo 4490 S din. Ostanek od članarine in od denarja, ki nam ga je dala sindikalna podružnica, pa znaša 4140 S din. Šele pred nekaj dnevi smo prejeli vsoto denarja. Žal pa ne vem kolikšna je, ker še nismo prejeli obvestila od banke. Če se bo obljuba izpolnila, bomo prejeli 100.000 S din.

Sklicevanja, da nismo naredili programa našega dela in ne predračuna, ni. Vse odgovorne osebe v organizacijah našega podjetja so prejele naš program in predračun že v marcu letošnjega leta. Naše sekcije pa potrebujejo osnovna sredstva za delo. Ni športnih rekvizitov, kot so žoga za odbojko, za namizni tenis nimamo mize. Strelci imajo zelo izrabljene puške, radio-klub bi potreboval denar za nabavo ustrezne antene, sestavne dele radijske postaje z agregatom in podobno. Tudi na ekurzijske, povezane z izletom, ne moremo. Saj stane 1 km vožnje z našim avtobusom 200 S din, denarja za plačilo nimamo, avtobusa pa ne dobimo brez tega. Pri tem se vprašam, kje dobijo ostale organizacije denar, da plačujejo prevoze z avtobusom, saj je avtobus zelo zaseden.

Zato je naša blagajniška knjiga kar prazna. Iz poročila delavskemu svetu o športni in drugi družbeni dejavnosti na Vevčah pa sem zasledil, da so za mladinsko organizacijo predvidena sredstva v višini 300.000 S din. No morda(?) pa le ne bo ostalo samo na papirju, ker se omenja to skupno s športno dejavnostjo.

Navedene so težave, s katerimi se srečujemo pri našem delu. Odgovorov, kako prebroditi te težave, nisem napisal. Zato vabim vse mladince in mladinke, da z vso resnostjo pristopimo k reševanju težav in poskrbimo za pestrost našega mladega življenja na Vevčah.

L. Z.

Novosti v strokovni knjižnici na Vevčah

- Ivan Kristan: Kako upravljam podjetje, Ljubljana CZ 1966
- Janez Jezeršek: Komercialna služba, Ljubljana CZ 1964
- Ivan Turk: Stroški kot podlaga za poslovne odločitve, Ljubljana CZ 1965
- Stane Možina: Kadri v podjetju, Ljubljana CZ 1965
- Fran Podbrežnik: Preventivna požarna zaščita u poduzeću, Zagreb, Privreda 1962
- Mladen Rovešnjak: Statistička kontrola kvaletete, Zagreb, Panorama 1966
- Ljubomir Martič: Matematičke metode za ekonomske analize II., Zagreb, Narodne novine 1966
- Drago Ivančević, Zvonimir Branković, Ivo Mörer: Primjeri i obrasci po Zakonu o općem upravnom postupku, IPK 16-11-12/66 Zagreb, Informator 1966
- Berislav Gauš: Organizacija službe održavanja in remonta u poduzećima, Zagreb, Zavod za unapređivanje produktivnosti rada 1966
- Bodovanje i procjena rada na održavanju, Zagreb, Zavod za unapređivanje produktivnosti rada 1966
- Svjetski almanah 1966, Zagreb, Stvarnost 1966
- Ferdinand Winetsch: Hilfsmittel und ihre Anwendung in der Papierzeugung, Biberach (Riss Güntter-Staib, Verlag 1966)
- Dei Sortierung von Formatpapier durch eine statistische Probeentnahme (prevod v nemščini) iz revije Paper-Technology 1965)
- Jože Košir: Priročnik za sistem predvidenih časov (Methods-Time measurement), Ljubljana, Zavod za tehnično izobraževanje 1966
- Nomenklatura osnovnih sredstava, Beograd, Ekonomski biro 1966
- Jugoslovenska i inostrana dokumentacija zaštite na radu, br. — 8, 7, 9, — 1966
- Zakon o varstvu pri delu s komentarjem 1966
- Zbirka propisa za rad kadrovske službe u privrednim organizacijama II. knj. (2 izv.) 1966

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

Mesec julij 1966

Prišli:
Bogdan Keržan, obratni laborant
Pavel Groznik, nanosilec na holandcih
Ivan Novak, nanosilec na holandcih
Edvard Smrekar, strugar IV.

Odšli:
Jože Bončar, odšel v JLA
Ana Zadravec, samovoljno zapustila delo
Bogdan Keržan, sporazumna prekinitev

V mesecu juliju je vložilo prošnje za sprejem v delovno razmerje 5 prosilcev, in sicer z naslednjo šolsko izobrazbo:
srednja šola — 1 prosilec
popolna osnovna šola — 2 prosilca
nepopolna osnovna šola — 2 prosilca

Poročili so se:
Marjeta Zupančič z Janezom Građišarjem
Ciril Zupančič z Anico Korene
Martin Lokar z Ivanko Kolman

Rodili so se:
Darinki Kastelic, hči Karmen
Alojzu Kerinu, hči Darinka
Stanislavu Hribarju, sin Janko
Ivanu Peterci, hči Tanja
Janezu Povšetju, hči Nataša
Milanu Mijatoviću, hči Milenca
Ludviku Lovšetju, hči Branka
Martinu Zorcu, hči Barbara

Prišli:
Mesec avgust 1966
Alojz Znidaršič, ključavničar VI.
Dušan Murovec, praktikant v proizvodnji
Varja Drnovšek, praktikant v proizvodnji
Milko Janežič, ključavničar VI.
Boris Erbežnik, električar VI.

Odšli:
Jože Jakop, umrl
Anton Končar, sporazumna prekinitev

V mesecu avgustu je vložilo prošnje za sprejem v delovno razmerje 8 prosilcev, in sicer z naslednjo šolsko izobrazbo:
visoka šolska izobrazba — 3 prosilci
srednja šolska izobrazba — 1 prosilec
poklicna šola — 3 prosilci
nepopolna osnovna šola — 1 prosilec

Poročili so se:
dipl. ing. Majda Brus z dipl. ing. Borisom Zemvo
Milena Breskvar z Vladimirom Babnikom
Franc Golobič z Moniko Potočnik
Franc Tibaut s Frančiško Stefančič

Rodili so se:
Jožetu Kamnikarju, hčerka Jožica
Mitju in Alenki Keber, dvojčka — hči Darja in sin Primož
Stanetu Anžurju, sin Iztok
Mariji Trtnik, hči Darja
Francu in Ceciliji Kržin, sin Igor
Bojanu Potočniku, hči Renata
Francu Habiču, hči Cvetka

Cestitamo!

Iz Papirnice Količevo

V mesecu juliju so odšli iz podjetja:
Janez Otrin — odšel na odsluženje vojaškega roka
Marjan Križman — odšel na odsluženje vojaškega roka

V mesecu juliju so se zaposlili:
Ciril Zupanc — delavec pri holandcih KS I
Jože Rožič — II. pom. PS II

IZ OBRATA MEDVODE

V mesecu juliju je odšel iz tovarne:
Franc Krelj — razkladalec surovin — v JLA

Cestitka:
Uspešno je opravil pomočniški izpit za kvalificiranega ključavničarja tov. FRANC PETELINKAR.
Cestitamo!

V mesecu avgustu so se zaposlili:
Jožica Novak — evidentičarka v komercialnem sektorju

V mesecu avgustu so odšli iz podjetja:
Janez Rosulnik — umrl
Cirilka Orehek — upokojena
Vinko Klopčič — odšel na odsluženje vojaškega roka
Dominko Gašper — prenehanje dela s privolitvijo delavca
Karl Dime — upokojen
Mirko Novak — upokojen

Rojstva:
Mirku Avblju se je rodil sin Bogdan
Petru Resniku se je rodil sin Peter
Vladimiru Mereli se je rodila hčerka Helena
Cestitamo!

Poroke:
Tilka Novak se je poročila z Marjanom Kosom
Vida Burja se je poročila z Janezom Slovnikom.
Vinko Stražar se je poročil s Kristino Peterlin
Franc Prelesnik se je poročil z Rozo Cerar
Cestitamo!

Nogometaši »Slavije« so dobro zastavili

VEVČE, SEPTEMBRA — Bralce smo že seznanili, da nogometaši Slavije letos tekmujejo v republiški nogometni ligi. Okrepitvene z nekaterimi novimi igralci, jih kvalitetnejša igra višjega razreda ni presenetila. Znanje in požrtvovalnost sta že v prvih nastopih dala rezultate, ki jih nismo pričakovali. Čeprav so prvo tekmo z NK Celjem izgubili z rezultatom 2 : 3, jim zdaj ne zamerimo več, saj so se ob srečanju z »Muro« v Murski Soboti izkazali kot borbeno in kompaktno moštvo. Zato so tudi zmagali z dvema goloma razlike. Rezultat Slavija : Mura 4 : 2. Naj zapišemo, da je bil strelc treh golov naš ključavničar Ilija Manču.

Kljub dejstvu, da je »žoga okrogla«, je bilo možno zmagati v prvi tekmi z NK Celje na igrišču Slovana. Domačini so dvakrat vodili in to pri rezultatu 1 : 0 in 2 : 1, potem pa niso znali v zadnjih trenutkih igre ohraniti svoje prednosti.

SLAVIJA : KOVINAR 3 : 1

LJUBLJANA, 18. sept. Na igrišču Slovana na Kodeljevem je Slavija v tekmi slovenske nogometne lige premagala Kovinarja 3 : 1 (1 : 0). Pred 200 gledalci je sodil Bukovac iz Celja. Strelci za Slavijo: Zrimšek v 4., Manču v 60. in 75. min., za Kovinarja pa je bil uspešen Borbaš v 77. minuti.

SLAVIJA: Šular, Makovec, Šostar, Zupančič, Nagy, Kocjančič,

Lunar (Klešnik), Manču, Gosar, Zrimšek, Rant.

Tekma novincev v tej ligi po igri ni povsem zadovoljila. Akcije obeh moštev so bile počasne in razbite. Pri gostih je bila šibka ožja obramba, napad se je sicer trudil, vendar ni bil nevaren. Edina izjema je bil Borbaš, ki je tudi dosegel zadetek. Domačini so hitro povedli in kazalo je, da bo do še bolj učinkoviti. Napadalcii Slavije so nešteto krat prišli pred gol Kovinarja, toda rezultat so povečali šele v drugem delu

Namizni tenis

KOLIČEVO, SEPTEMBRA — Naši namiznoteniški igralci so se v Ljubljani srečali v tradicionalnem dvoboju z ekipo Železniške tiskarne v Ljubljani. Kot zanimivost tega srečanja velja omeniti okrepitev obeh moštev z nekaterimi znanimi igralci. Za ekipo Železniške tiskarne je nastopil eden najboljših slovenskih igralcev namiznega tenisa Ljubljancan Kern. Ekipo papirničarjev pa je okrepil Marinko, izseljenec iz Kanade, ki je bil eden najboljših predvojnih igralcev namiznega tenisa, po vojni pa večkratni prvak Kanade.

Vsa srečanja so bila zanimiva, najboljše pa je bilo brez dvoma med Marinkom in Kernom, ki se je končalo z rezultatom 2 : 1 za Marinka. Končni rezultat dvoboja se je glasil 5 : 1 v korist papirničarjev.

igre. Po vodstvu 3 : 1 je bila usoda gostov zapečateni.

Po tretjem kolu je Slavija na 3. mestu s 4 točkami. Vodi Železničar s petimi točkami.

Žal Slavijinih tekem domačini ne moremo gledati, ne da bi se podali na igrišče Slovana v Moste, kjer v tem tekmovalju Slavija gostuje. Staro domače igrišče ne ustreza pogojem tekmovalja, na novem prostoru pa gradnja zaradi pomanjkanja denarja le po polževu napreduje.

Podrobni rezultati:

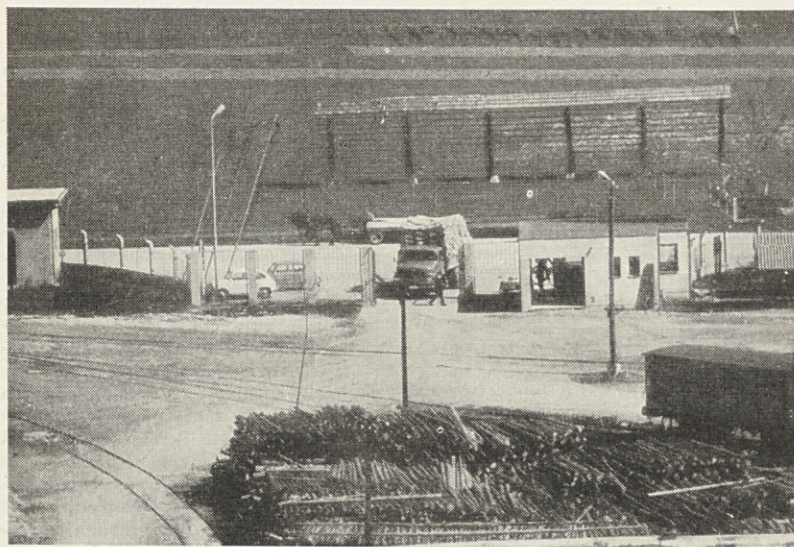
Kosmina : Košir	2 : 0
Marinko : Kern	2 : 1
Skok : Klemenčič	2 : 1
Kosmina : Kern	0 : 2
Marinko : Klemenčič	2 : 0
Skok : Košir	2 : 0

V drugem delu srečanja sta se pomerili »B« vrsti papirničarjev in železničarjev. V solidni igri sta zmagala naša igralca z rezultatom 3 : 0.

Podrobni rezultati:

Stražar : Gabrljelčič	2 : 0
Vavpetič : Miško	2 : 0
Stražar, Vavpetič : Miško, Gabrljelčič	2 : 0

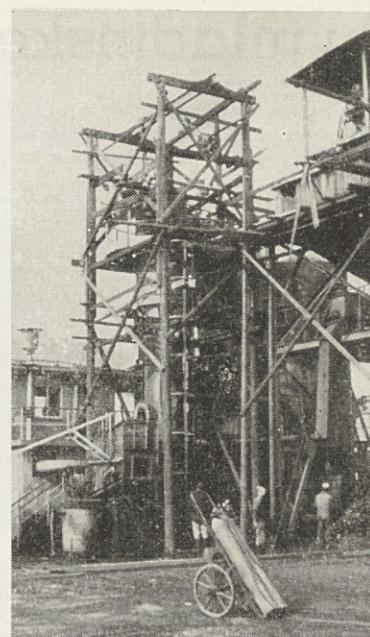
Po končanem tekmovalju je organizator Železniška tiskarna Ljubljana povabil udeležence na prijetno zaključno srečanje, kjer sta bila zmagovalnima ekipama izročena lepa prehodna pokala.



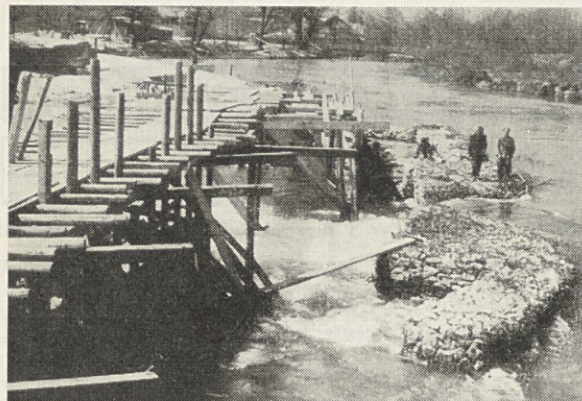
Pogled na glavni vhod v našo tovarno s strehe belilnice

V. BUH:

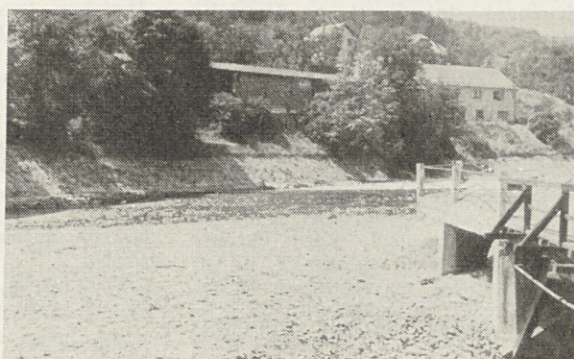
Tovarna celuloze Medvode v besedi in sliki



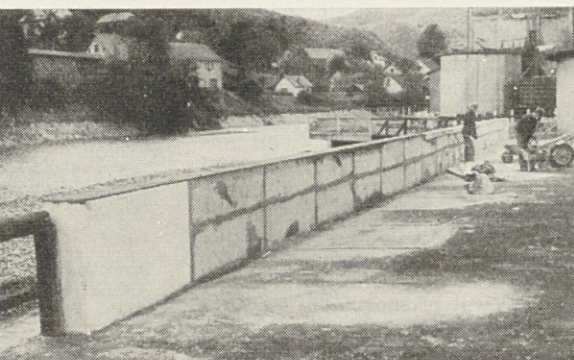
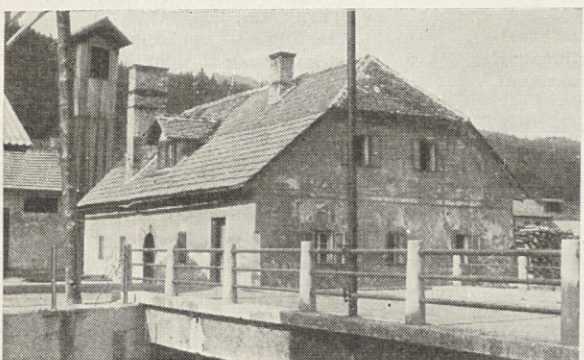
Oddelek za pripravo kislin je v času rednega letnega odmora zahteval precej del. — Nakladanje celuloze, zložene na paletah s pomočjo viličarja, je že precej zmanjšalo obseg ročnega nakladanja



Jez na Sori je sicer že zgrajen; gradnjo je ovirala večkrat visoka voda



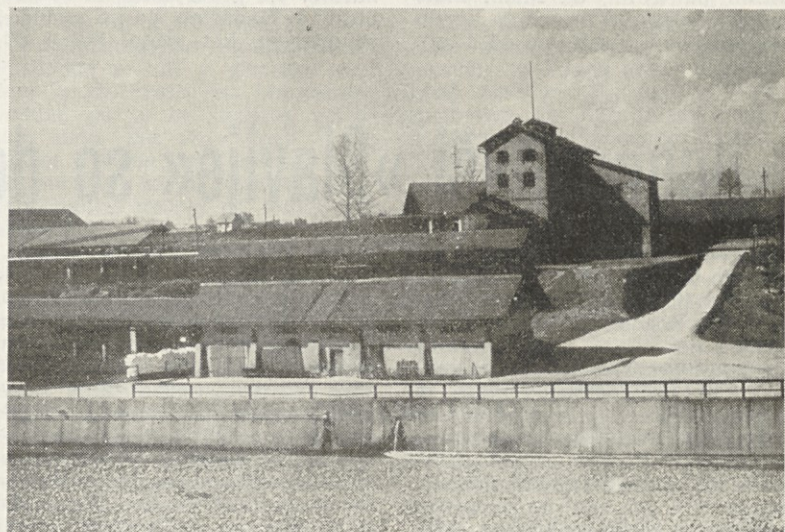
Končna dograditev jezui ni samo lepo izveden vodni objekt na Savi, temveč tudi zagotovilo, da bodo v naši tovarni v času zunanjih električnih izpadov lahko zasilno obratovali. To je tudi »zanimiv« objekt za kopalce na Savi, dasiravno je zadrževanje na jezui prepovedano, ker prehod ni mogoče ustrezno zavarovati. — Korito Sore poleg tovarne je v suhem obdobju kmaj prekrito z vodo



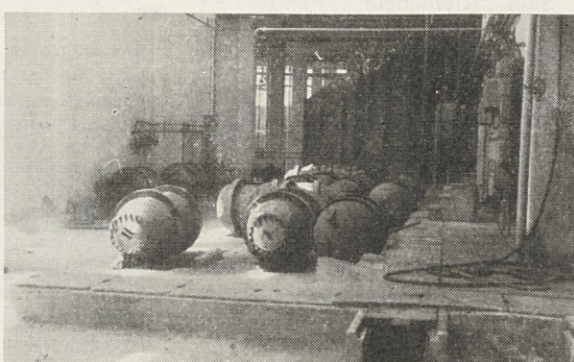
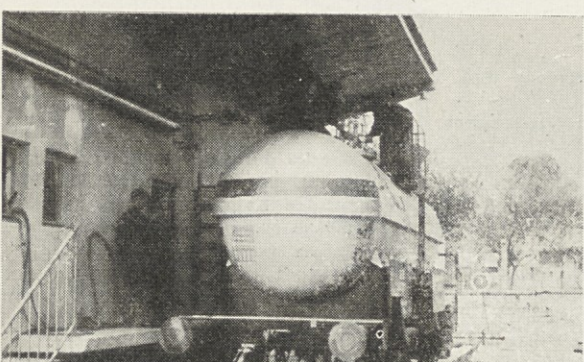
»Mlin« je najstarejši objekt tovarne. Trenutno pa ne služi za proizvodno dejavnost, temveč je v njem razen nekaj stanovalcev še skladišče okrepčevalnice, garderoba snažilk in jermenarska delavnica tov. Gregorja Dobnikarja. — Prostor za nakladanje celuloze z viličarjem na kamion je sedaj ustrezno tlakovan in urejen. Zaradi prometne varnosti je zgrajen betonski zid poleg kanala



Pogled na neposredno okolico kanala v tovarni nad kuharijo in izžemalnim strojem v letu 1964 ni bil precej lep, zato pa je sedaj situacija precej drugačna



Za prevoz celuloze s kamioni je urejena dobra dovezna pot, prav tako pa je asfaltirana ploščad za nakladanje, kjer celulozo na paletah z viličarjem nakladajo na kamione



Večinoma se še spominjamo težav pri prevozu, razkladanju in priključevanju jeklenk s klorom. Precej teh težav pa je odpadlo, ko je v letu 1965, torej približno pred enim letom, pričelo obratovati klorno skladišče, v katerega dovažajo klor z vagonскими cisternami



To je pogled na sklop objektov v naši tovarni, ki nam delno kaže kako pestra je bila zidava in dozidava tovarne