

NAŠE DELO

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV



ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA

PAPIRNICE KOLIČEVO

TOVARNE CELULOZE MEDVODE



Izvršilni odbor sindikalne podružnice razpravlja skupno s predstavniki političnih organizacij v podjetju o možnih kandidatih za člane DS

Volili smo člane delavskega sveta

KOLICEVO, JUNIJA — V skladu z novo sprejetim Statutom podjetja in poslovnikom o volitvah in delu organov upravljanja so bile 4. junija 1970 v podjetju volitve članov delavskega sveta. Ker statut predvideva štiriletno mandatno dobo, je bilo potrebno vseh 35 članov delavskega sveta izvoliti na novo.

Ze pri sprejemanju statuta in poslovnika je bilo precej razprav prav o volilnem postopku, saj je od tega v precejšnji meri odvisno, kateri člani delovne skupnosti bodo izvoljeni v delavski svet. V sedanjih pogojih poslovanja, kjer se razmere na vseh področjih močno zaostrujejo in je za uspešno poslovanje potrebno vse več znanja in razgledanosti, ni in ne more biti vseeno, kdo je član delavskega sveta in kakšna stališča zastopa. Mnenja smo, da v delavskem svetu ne more biti mesta za tiste, ki zastopajo predvsem ozke osebne interese ali interese skupine, ampak, da so lahko člani najvišjega samoupravnega organa le tisti, ki se bodo zavzemali za najboljše rešitve, da bi podjetje kot celota uspešno poslovalo.

Sedanje volitve nam kažejo, da so se volivci zavedali svojih dolžnosti in so tako z izborom kot z udeležbo na volitvah pokazali, da hočejo imeti kakovit delavski svet, ki mu polno zaupajo, da bo v njihovem imenu sprejemal najboljše odločitve.

Volitve so končane in lahke, trdimo, da so v vsakem pogledu uspele. Pri tem gre vse priznanje sindikalni organizaciji podjetja, ki je bila v celotnem predvolilnem in volilnem postopku nosilec vseh pobud in dela, prav tako pa tudi osnovni organizaciji ZK in mladinski organizaciji, ki sta se močno angažirali in s svojimi stališči ter delom veliko pripomogli k doseženemu uspehu.

Brez dvoma pa zaslužijo tudi vse priznanje člani volilne komisije in volilnih odborov, ki so brezhibno uredili volišča in poskrbeli za zakonito in pravilno potekanje glasovanja.

Rezultati volitev: volitev se je udeležilo 87,8 % volivcev

Rezultati po posameznih enotah:

I. enota — kalorična centrala in hidrocentrala 90,2 %

II. enota — vzdrževalne delavnice 85,7 % volivcev

III. enota — proizvodnja kartona, papirja in lesovine 85,7 % volivcev

IV. enota — proizvodnja lepenke 90,0 % volivcev

V. enota — transport 88,8 % volivcev

VI. enota — obč. uprava 92,8 % volivcev.

V posameznih enotah so bili izvoljeni v delavski svet naslednji člani delavske skupnosti podjetja:

I. enota

1. Bukovec ing. Marjan

2. Kosmač Miha

II. enota

1. Avbelj Mirko

2. Brinovec Franc

3. Hribar Ivan

4. Osolnjak Janez

III. enota

1. Cerar Janez

2. Cerar Stane

3. Gerjup Tončka

4. Kosmatin Marija

5. Lukman Jakob

6. Majdič Andrej

7. Orehek Mavričij

8. Omeje Alojz

9. Pančur Franc

10. Pavli Marija

11. Pele Vinko

12. Semprimožnik Franc

13. Svetina ing. Miha

14. Vesel Stane

15. Ukmar Cilka

IV. enota

1. Brinovec Ivanka

2. Korošec Lado

3. Mlakar Vinko

4. Potočnik Martina

V. enota

1. Fotivec Alojz

2. Jasenc Jože

3. Pirc Marjan

4. Stupica Ivan

5. Topič Ostoje

VI. enota

1. Dežela Niko

2. Dime Karol

3. Korošec Dora

4. Praprotnik Janez

5. Trobec Marjan

Vsem izvoljenim članom delavskega sveta iskreno čestitamo ter želimo, da bodo uspešno delali v tem organu in tako izpolnili pričakovanje sodelavcev, ki so jih izvolili.

Razvojni koncept industrije celuloze in papirja na Slovenskem 1970-1980

VEVČE, JUNIJA — Pri poslovnem združenju industrije papirja, celuloze in lesovine (Papirles) so obširno razpravljali o načrtu razvoja papirne industrije do leta 1980. Osvojili so koncept, ki ima prijemljive osnove in od katerega pričakujemo več lepih uspehov.

Prva stvar je povečanje fizičnega obsega proizvodnje. Ta naj bi v primerjavi z letom 1968, ko je znašala ca. 334.000 ton, porasla za več kot 2,5-krat in to na 888.770 ton. Prav tako predvideva načrt, da se bo celoten dohodek v zvezi z vrednostjo proizvodnje povečal 3,84-krat. Za doseg tega bodo potrebne razmeroma obsežne investicije, za katere bo treba iskati sredstva. V tisočih je pričakovati 236.074 din lastnih sredstev, 671.844 bančnih kreditov in 862.547 din inozemskih kreditov. Ena od večjih in upajmo ne več tako zaskrbljujočih postavk bo potreba po surovinah. Po predvidevanjih bo poraba surovin leta 1968 naslednja: 660 tisoč m³ iglavcev in 910 tisoč m³ listavcev, poleg tega pa še 100 tisoč m³ lesnih industrijskih odpadkov. Listavce predstavlja skoraj izključno bukov les, ki so ga do sedaj uporabljali le za kurjavo.

Seveda je v zvezi s tem načrtom tekla beseda tudi o prodaji, zlasti pa o izvozu in uvozu. Izvoz naj bi se povečal v primerjavi z letom 1968 za 8,5-krat, uvoz pa za 1,5-krat.

V pričakovanju teh uspehov je bilo potrebno zavzeti nekaj važnejših sklepov, na podlagi katerih naj bi dosegli uresničenje koncepta razvoja v naslednjih 10 letih. Proizvodnja, ki zagotavlja realizacijo investicij, sloni predvsem na dogovoru, da je program enovit, v okviru stroke, ob neokrnjenih samoupravnih pravicah posameznih podjetij.

Pri razpravi oziroma v komisiji je sodeloval tudi komercialni direktor Združenih papirnic Ljubljana—Vevče, Janez LEDNIK, dipl. oec. Zastavimo mu nekaj vprašanj v pojasnilo:

Tovariš Lednik, enovitost naj bi se izražala v združevanju sredstev podjetij in skupnem vlaganju v vse objekte iz projekcije. Kakšen uspeh predvidevate pri tem vprašanju in kako se se podjetja v tem izrazila?

Koncept razvoja je bil dostavljen vsem podjetjem, tako da so predstavniki kolektivov lahko seznanjeni s problematiko združenja sredstev, kar se je razpravljalo tudi na sejah UO Papirlesa.

Mišljenje vseh navzočih je bilo, da je združevanje vseh sredstev za skupno vlaganje nujno, če hočemo uresničiti predvideni razvojni program. Če sedanja razpoložljiva sredstva združimo, lahko pričnemo takoj z investicijami v

nekatero objekte. Če pa bi investirali vsak za sebe, pa nobeno podjetje v naši stroki v Sloveniji ni v stanju pričeti takoj z investicijami, verjetno pa nekatera ne bi imela možnosti za uresničitev svojega programa niti v petih ali več letih.

Skupno vlaganje bi zagotovilo postavitev vseh objektov, ki bodo v načrtu, tako da bo vsako podjetje imelo neko garancijo, da v določenem času pride na vrsto.

Mislím, da sta ta dva momenta tako močna in važna, da se bodo kolektivi lahko odločili za sodelovanje pri združevanju sredstev.

Pojasnite, prosim, relacijo enotnega obravnavanja panoge in banke.

Združenje prostih sredstev podjetij bi se po zamisli članov Papirles oziroma komisije, ki dela na tem problemih, vršilo v okviru Papirles, verjetno bo zato ustanovljen poseben konzorcij. Ta konzorcij bi imel za nalogo, da zbira sredstva, jih oročuje pri banki v imenu vseh investitorjev. Na ta način bi z večjo težo vseh zbranih sredstev konzorcij lahko dosegel ugodnejše pogoje za posojila, kot posamezna podjetja. Enako bi bilo tudi pri dobivanju inozemskih komercialnih kreditov, ali tudi pri vlaganju inozemskega kapitala, tembolj, ker bodo proizvajalci inozemske opreme mnogo bolj zainteresirani sodelovati pri mnogoštevilnih objektih z veliko skupno vrednostjo. Za dajalce kreditov bo posebno interesantno tudi jamstvo za odplačila kreditov, katerega bi sprejele tovarne kolektivno. Seveda so še druge prednosti, pa tudi variante, za katere pa se bodo člani odločili, ko bodo zavzeli končna stališča o načinu združevanja sredstev.

Kako bo z enotnim izkoriščanjem gozdnega bogastva?

Velik problem je zagotovitev lesa za tako velike kapacitete kot so v programu predvidene. Vendar pa zamišljamo koncept enotnega nastopanja na tržišču celuloznega lesa v okviru Papirlesa. Pripravlja se tudi načrt dolgoročnega poslovnega sodelovanja z gozdnimi gospodarstvi, eventualno sodelovanje le-teh v razvoju papirne industrije Slovenije, naše sodelovanje v plantažah in sploh v smotrnem izkoriščanju našega gozdnega bogastva. Težko je danes predvideti, kakšne bodo te oblike medsebojnega sodelovanja obseh panog, vendar bo na tem, do

sedaj zanemarjenem področju možno doseči boljše rezultate.

Lokalne tendence se javljajo v vsem našem gospodarstvu. V večini primerov jih je težko premostiti. Ali mislite, da bo sklep o prizadevanju za izključitev lokalnih tendenc med papirničarji našel plodna tla?

Po mojem mišljenju bo lokalne tendence, ki se nanašajo na same papirničarje, lažje izključiti. Podjetja naše stroke v Sloveniji so po svojem programu že do sedaj specializirana in si tudi sedaj medsebojno ne konkurirajo. Če bo razvojni koncept takšno politiko tudi uresničeval v bodoče, prav tako ne bo težav.

Kar pa se tiče surovinske baze, konkretno preskrbe z lesom, je pa problem drugačen. Pri nabavi celuloznega lesa se srečujemo z velikim konkurentom, lesno industrijo, ki prav tako sega po vrstah lesa, ki ga mi potrebujemo in bo v naslednjih letih še agresivnejši. Pri tem ne mislim toliko na finalno lesno industrijo, temveč na številne kapacitete za izdelavo raznih lesnih plošč. Slabše lesne asortimente, tj. razne odpadke, lahko s pridom uporabljamo v proizvodnji celuloze, posebno ob pomanjkanju normalnega celuloznega lesa. Na tem področju so lokalne tendence najbolj očitne, ker za tovarnam lesnih plošč v večini primerov stojijo lokalni interesi, ki vidijo samo svoje potrebe, ne pa koristi širše družbene skupnosti. Poudariti je treba, da so vlaganja v te kapacitete sorazmerno majhna, vendar pa so, kar se plasmaja in dolgoročnosti tiče, zelo problematične. Upam, da bo zdrav gospodarski razum prevladal, vendar pa bomo v skupni akciji morali papirničarji svoja stališča čvrsto in dokumentirano braniti.

K uresničenjem tega projekta naj bi prispevale že obstoječe skupne institucije kot: Solski center, inštitut za celulozo in papir, lastni inženiring in drugi. Kako se bo to odražalo?

Povsem logično je, da naše institucije, kot ste jih navedli, predstavljajo močan faktor za namestitev razvoja papirne industrije Slovenije. Mislím, da so Inštitut, Indbiro, Solski center industrije papirja ter ostale šolske ustanove že dosedaj veliko pomagale k sorazmerno uspešnemu poslovanju slovenske papirne industrije. Se bolj se je to pokazalo pri investicijah, ki so bile uspešno končane in dajejo pričakovane rezultate, kar pa drugod po državi ni bilo zmeraj tako. Za izvršitev tako obsežnega razvoja bo seveda potrebno te dejavnosti še povečati in uspehi ne bodo izostali.

Ob dnevu borca čestitamo vsem udeležencem NOB

Naše delo

ZDRUŽENE PAPIRNICICE LJUBLJANA

GIBANJE PROIZVODNJE V MESECU MAJU 1970

	Plan	Doseženo	Izkoriščenje I.—V. 1970	kapacitet 1969
Klasični papirji	100	110,4	89,1	91,1
Premazani papirji	100	76,—	54,3	46,5
Skupaj papir	100	104,1		
Lesovina	100	117,3		

V mesecu maju smo količinski plan proizvodnje presegli kljub manjšemu številu obratnih dni. Na proizvodnjo so ugodno vplivali predvsem proizvodni program, ki je vseboval papirje višjih gramskih tež, znižan izmet ter znižana zaloga nedovršene proizvodnje konec maja. Od klasičnih vrst smo izdelali največ offset papirjev (40 %), precej kulerjev, papirjev z vodnim znakom, mehanografskih ter drugih specialnih papirjev. Izmet se je na PS znižal za ca. 1 %, zastoji pa za 0,5 % v primerjavi z mesecem aprilom.

Predvidenega plana premazanih papirjev še ne dosegamo. V mesecu maju so prevladovali papirji z obojestranskim premazom, izmeta smo zabeležili za ca. 3,5 % manj, zastoji pa so bili nekoliko višji kot meseca maja.

Proizvodnjo lesovine smo ponovno znatno presegli, ker v letošnjem letu obratujemo še z enim izjemalnim strojem.

PAPIRNICICA KOLIČEVO

GIBANJE PROIZVODNJE — MAJ 1970

	Maj 1970	Jan.-maj 70.	Maj 70. Maj 69.	Jan. maj 70. Jan.-maj 69.
Količinsko v %				
Papir	111,7	104,3	91,5	102,8
Karton	97,7	101,3	100,9	106,3
Lepenka	98,3	90,8	123,7	98,4
Skupno	100,1	101,0	100,4	105,1
Lesovina	91,3	99,9	90,1	207,0
Vrednostno v %				
Papir	89,7	98,6	86,8	110,4
Karton	101,8	100,7	129,7	132,6
Lepenka	104,6	99,3	132,3	113,7
Skupno	99,8	100,2	119,9	125,9

IZVOZ

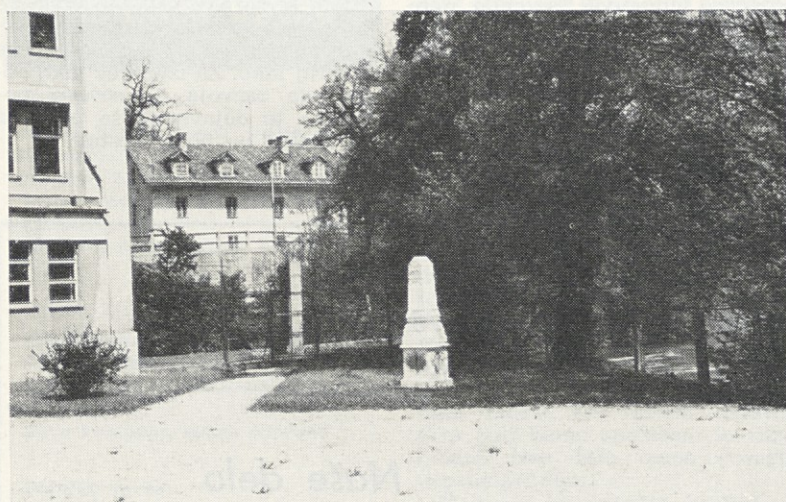
	Maj 1970	Jan.-maj 70.	Maj 70. Maj 69.	Jan. maj 70. Jan.-maj 69.
Količinsko v %				
Papir	183,5	104,1	243,6	142,8
Karton	138,6	119,5	83,3	161,6
Lepenka	—	—	—	—
Skupno	158,0	112,9	124,3	153,5
Vrednostno v %				
Papir	147,3	89,4	280,1	149,8
Karton	122,5	106,3	88,4	181,4
Lepenka	—	—	—	—
Skupno	133,0	99,1	130,3	167,9

ČASOVNO IZKORIŠČANJE ZMOGLJIVOSTI PROIZVODNIH STROJEV — MAJ 1970

Stroj	Koledarski čas ure	Prazniki, nedelje ure	Zastoji ure	%	Izkoriščenost strojev	Proizvodnja na stroju ton
PS I	744	48	21,00	3,02	90,73	376,0
PS II	744	48	20,25	2,91	90,83	369,6
KS I	744	48	35,00	5,03	88,84	541,7
KS II	744	48	23,50	3,38	90,39	1.181,9
LS (popr.)	744	144	31,00	5,17	76,48	156,3
Skupno	744	67,2	26,15	3,90	87,45	2.325,5
Brusilnica	744	48	14,50	2,08	91,60	512,1

NETO PROIZVODNJA NA ZAPOSLENEGA

	Zaposleno	%
Povprečje v l. 1969	683	100,0
Maj 1970	697	100,0
Povprečje januar-maj 1970	698	102,5



Spomenik ustanovitelju tovarne Fidelisu Terpinu — je našel dostojnejši prostor

Druga redna seja DS Tovarne celuloze Medvode

DS IMENOVAL SLAVKA ZULEJA, DIPL. OEC. ZA DIREKTORJA PODJETJA, FRANCA GALETA, DIPL. OEC. PA ZA VODJO FINANČNE SLUŽBE PODJETJA

Medvode, junija — Dne 2. junija 1970 je DS Tovarne celuloze na svojem drugem rednem zasedanju na predlog razpisne komisije soglasno imenoval za direktorja podjetja tov. Slavka Zuleja, dipl. oec. Slavko Zule je bil od 6. 8. 1968 do 27. 2. 1970 direktor Tovarne celuloze Medvode v okviru Združenih papirnic Ljubljana, po izločitvi tovarne v samostojno podjetje pa začasni direktor novoustanovljenega podjetja. S svojim dosedanjim delom si je pridobil zaupanje kolektiva ter organov upravljanja, zato mu je DS tovarne soglasno zaupal vodstvo novoustanovljenega podjetja. Po izvolitvi je namestnik predsednika DS tov. Andrej Rozman, ki je vodil sejo, čestital novoizvoljenemu direktorju v imenu članov DS in kolektiva.

Na isti seji je DS na predlog komisije imenoval za vodjo finančne službe tov. Franca Galeta, dipl. oec., zaposlenega v rudniku živega srebra Idrija.

DS tovarne je med drugim sprejel še naslednje pomembnejše sklepe:

● Dokončno je sprejel gospodarski načrt za leto 1970 s planom drobnih investicij in investicijskega vzdrževanja.

● Določil najnižjo zaščitno vrednost točke na 3,60 st. din.

● Pri kreditiranju stanovanjske gradnje je DS povišal posojila na 4 milijone st. din s tem, da so do povečane višine posojila upravičeni le tisti člani kolektiva, ki še niso koristili posojila za stanovanjsko gradnjo dosedanje višine.

Člani kolektiva, ki so izkoristili posojilo v nižjem znesku od sedanje maksimalne višine, bodo imeli pravico izkoristiti razliko do višine 2 milijonov st. din, povečano za 100 %.

● DS je spremenil tudi kriterije za izplačilo rekreacijskega

dotatka nezaposlenim družinskim članom. Po sklepu DS bodo rekreacijski dodatek prejeli delavci za vsakega nezaposlenega otroka, ki bo v tekočem koledarskem letu izpolnil eno leto starosti. Poleg tega pa bodo upravičeni do rekreacijskega dodatka

tudi za tiste nezaposlene otroke, ki so prijavljeni v drugih delovnih organizacijah, če zanje pri drugi delovni organizaciji ne prejmejo rekreacijskega dodatka.

● V zvezi s poslovanjem obratne okrepčevalnice je DS sprejel sklep, da bodo tudi vnaprej delavci prispevali za toplo malico le 120 st. din, v času rednega letnega remonta pa dobijo vsi člani kolektiva, ki bodo delali na remontu, brezplačno kosilo.

● DS je sprejel tudi sklep, da se podjetje včlani v PZ Papirlec Ljubljana ter se načelno strinja, da postane tovarna član PU Industrije papirja Beograd, kolikor bodo sprejemljivi pogoji za članstvo v tem združenju.



V Medvodah se širi blokovsko naselje. Stanovanjskim blokom na sliki se bo pridružilo v naslednjih letih še devet novih stanovanjskih blokov na trikotnem zemljišču pod Svetjem ob Sori. Samski dom tovarne se bo moral umakniti rastočemu naselju, pri tem pa nastaja vprašanje, kako zagotoviti delavcem tovarne, ki živijo v samskem domu primerno stanovanje

Popravek

V prejšnji številki Našega dela nam je znova zagodel tiskarski škrat. V uvodnem članku »Jubilej pihalnega orkestra Vevče« smo zapisali, da je na zaključno prireditev objavljene deset pihalnih orkestrrov, med njimi tudi orkester iz Gratkorna v Avstriji (in ne Avstraliji). Dvakrat smo napačno zapisali »član federacije«. Jasno je, da je tov. Edvard Kardelj, pokrovitelj prireditev ob 70-letnici papirniškega pihalnega orkestra, član Sveta federacije. S tem se pokrovitelju prireditev opravičujemo.

Najbolj pa se je tiskarski škrat poigral na 9. strani, ko je kar nadaljeval članek »Papir, aktivni nosilec tiska«, ki ga je pripravil dipl. ing. Majda Zemva, s koncem članka dipl. ing. Dušana Kogejca »Francoska papirniška šola na univerzi v Grenoblu, ki se začne na 10. strani.

Posebno huda napaka je v naslovu strokovnega prispevka na 11. strani, ki se pravilno glasi: NEKAJ MISLI O CEPILNIH ODPORNOSTIH KARTONOV in nikakor ne, kot je zapisano »Nekaj osnovnih misli o cepljenju odpornosti kartonov«. Ta napačen naslov je ponovljen nad nadaljevanjem članka na strani 12. Naj pripomnimo, da nadaljevanje tega članka objavljamo tudi v današnji številki — pod pravim naslovom.

Na 15. športni strani pa sta, kot ste najbrž opazili že sami, zamenjana podpisa k slikam vevških nogometašev.

Na 9. strani smo objavili sliko pri delu fotografirane Vike Božič, nove pomočnice pri rezalnem stroju. Žal je k podpisu k tej sliki zašlo ime Iva Klopčič, to je podpis k sliki upokojenke Ive Klopčič, o kateri pišemo v tej številki.

Vsem bralcem se uredništvo v lastnem imenu in v imenu tiskarne opravičuje.

Uspelo predavanje

KOLIČEVO, JUNIJA — V skladu s sklepi volilne konference ZK je sekretariat organiziral prvo predavanje v sklopu predavanj najpomembnejših dogodkov doma in v svetu.

Predavatelj je bil poznani znanjopolitični komentator RTV Ljubljana tov. Drago Košmrl, ki je govoril o trenutno najbolj aktualnih dogodkih v svetu.

Precej časa je posvetil Kitajski in je med drugim omenil tudi njihov prvi satelit, ki ga je Kitajska ravno tiste dni poslala v krožno pot okoli zemlje; kajti s tem se je povzpela med redke dežele, sposobne za znanstveni in tehnični prodor v vesolje. Važno je zavedati se, da je Kitajska na področju vesoljske znanosti in tehnike dosegla pomemben uspeh in to v izredno kratkem času — kaj takega ne pozna nobena dežela v Evropi oz. v svetu — saj je ta država do nedavno polna azijskega fevdalizma, razcepljena in v kolonialni odvisnosti od in-

dustrijsko razvitih dežel, stopila v krog največjih velesil, kar res ni majhen uspeh Kitaske.

V nadaljevanju je predavatelj obravnaval odnose SZ do Kitajske, ZDA do Kitajske, SZ do ZDA in obratno. Poleg razširjene vojne v Vietnamu je najbolj nevarna situacija na Bližnjem vzhodu; to situacijo je predstavil predavatelj kot sod smodnika, ki se lahko vsak trenutek vžge, posledice te eksplozije pa bodo občutili po vsem svetu.

Za Evropo je dejal, da je v tem trenutku relativno najbolj mirno področje na vsem svetu oz. najmanj nevarnosti za lokalne spopade, posebno, če to situacijo primerjamo deset let nazaj, ko je v Evropi še vrelo.

Dobro obiskano in kvalitetno predavanje smo zapuščali z vtisom, da smo izvedeli precej novega o dogodkih v svetu, kar je bila seveda največja zasluga odličnega komentatorja Draga Košmrla. M. D.



Drago Košmrl razlaga aktualne politične dogodke

Obisk DS Sladkogorske

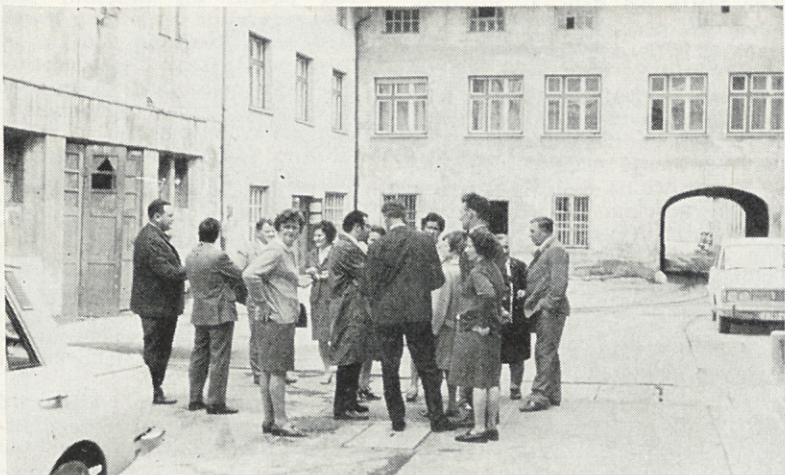
MEDVODE, MAJA — V soboto dne 16. maja 1970 so tovarno celuloze v Medvodah obiskali člani DS, UO, predsedniki komisij, zastopniki političnih organizacij in vodilni delavci Sladkogorske tovarne papirja in kartona, Sladki vrh, Okrog 70 udeležencev ekskurzije so v gradu Goričane pri Medvodah pričakali zastopniki organov upravljanja, političnih organizacij in vodilni delavci

medvoške tovarne celuloze. Tu je udeležence ekskurzije pozdravil predsednik DS podjetja tov. Lado Tomažin in jim izrekel dobrodošlico, nato pa je direktor podjetja Slavko Zule na kratko orisal pomen in obojestransko korist uspešnega sodelovanja obeh kolektivov ter izrazil željo po še tesnejšem sodelovanju. Ko je udeležencem ekskurzije obrazložil razvojne programe medvoške to-

varne, je poudaril, da je pri realizaciji teh programov nujno sodelovanje ostalih papirnic v Sloveniji, posebej pa tistih, ki jim bo rekonstruirana tovarna zagotovila osnovno surovino.

Za topel sprejem se je zahvalil v imenu kolektiva in udeležencev ekskurzije predsednik DS Sladkogorske tov. Jože Janiš, ki je poudaril, da je sodelovanje vseh kolektivov nujno in potrebno za uspešno gospodarjenje, kakor tudi za nadaljnji razvoj obeh tovarn.

Nato so si udeleženci ekskurzije ogledali muzej v gradu Goričane, v katerem ima razstavne prostore etnografski muzej iz Ljubljane. Posebno zanimanje so vzbudili predmeti izvenevropskih kultur iz Azije in Afrike. Po ogledu muzeja so udeleženci ekskurzije ogledali še tovarno celulozo, kjer so jim vodilni delavci iz proizvodnje opisali tehnologijo proizvodnje celuloze, jim pokazali proizvodne stroje in naprave. Po ogledu Tovarne celuloze v Medvodah pa so se napotili proti Gorenjski.



Skupina udeležencev ekskurzije na tovarniškem dvorišču



Skupinski posnetek udeležencev ekskurzije na dvorišču goričanskega gradu



Med udeleženci ekskurzije je bil tudi direktor Sladkogorske tov. Ivan Filipič (prvi z desne)



Posnetek za predsednika DS Sladkogorske



Tov. Štefan Brumec, komercialni direktor Sladkogorske v družbi gorenjskih deklet

Volja je zmagala

KOLIČEVO, JUNIJA — V mesecu aprilu je bil končan tečaj za dopolnilno izobraževanje oz. tečaj za vpis v poklicno papirniško šolo, ki bo letošnje leto organizirana kot zunanji oddelek Šolskega centra tiska in papirja v naši delovni organizaciji.

V oddelek za dopolnilno izobraževanje se je vpisalo ob začetku pouka 22 delavcev. Uspešno pa jih je tečaj zaključilo zaenkrat le 10 (deset), trije (3) pa imajo popravne izpite. Čeprav je

bilo obiskovanje pouka za slušatelje naporno, ker so morali istočasno opravljati tudi svoje delo na delovnem mestu, se postavlja vprašanje tistim, ki so iz objektivnih ali neobjektivnih razlogov prekinili svoj študij na tem oddelku in s tem ogrozili tudi svoje napredovanje oz. zasedbo delovnega mesta, na katerem trenutno delajo.

Pri tistih pa, kjer je bila volja do učenja močnejša od vseh drugih motivov, je bil končni uspeh

tudi dosežen ter s tem postavljeni tudi temelji nadaljnjemu izobraževanju.

Pripravljalni tečaj so uspešno zaključili:

Anton Grilj, Miro Hribar, Franc Hribar, Ivan Hičevar, Jože Kovač, Štefan Kramar, Anton Ravnikar, Maks Smolnikar, Janez Zabret in Ciril Zupanc. Prav gotovo so ti tovariši zaslužili, da jim damo vse priznanje, obenem jim pa čestitamo k uspehu, ki so ga dosegli.

M. Deisinger

Obiskali so nas

VEVČE, JUNIJA — Pred kratkim nas je obiskala sindikalna delegacija tovarne celuloze in natron papirja Maglaj. Zanimala se je za način dela družbenih organizacij pri nas, zlasti pa za sindikalno organizacijo, za Zvezo komunistov in mladinsko organizacijo. Zanimala jih je tudi struktura in način dela samoupravnih organov in pa način obveščanja kolektiva.

Na sestanku sta obe strani povedali mnogokaj o svojih izkušnjah. Ugotovili so, da so problemi na Vevčah in v Maglaju isti ali vsaj podobni, vendar se v vsaki tovarni kažejo na specifičen način glede na strukturo zaposlenih in proizvodnje.

Bolj kot na Vevčah vplivajo v njihovi tovarni družbene organizacije na gospodarstvo, kulturno-politična dogajanja, na razvoj tovarne, na obveščanje kolektiva, kjer bolj sodelujejo. Obravnavajo možnosti razvoja in napredka v bližnji bodočnosti in ob vseh dogajanjih nikakor ne stojijo ob strani.

Ob koncu obiska so spoznali, da vse tovarne v naši panogi sodelujejo samo na ekonomskem področju, v ostalih dejavnostih pa so podjetja zaprta vase. Povabili so delegacijo našega sindikata, naj obišče Maglaj.

KONČNO LE DELNO IZBOLJŠANJE

VEVČE, JUNIJA — Stanje zaradi občutnega pomanjkanja celuloze, ki je trajalo zadnje čase, se je izboljšalo. Ker je bil obrat že na tem, da bo moral ob pomanjkanju surovin stroje ustaviti, delal pa je že z zmanjšano kapaciteto, je IO podjetja sklenil, da moramo pripraviti določeno rezervo celuloze, čeprav zaloge podražijo proizvodnjo. Z rezervno zalogo bomo zagotovili nemoteno proizvodnjo tudi takrat, ko tržišče ne bo nudilo surovin.



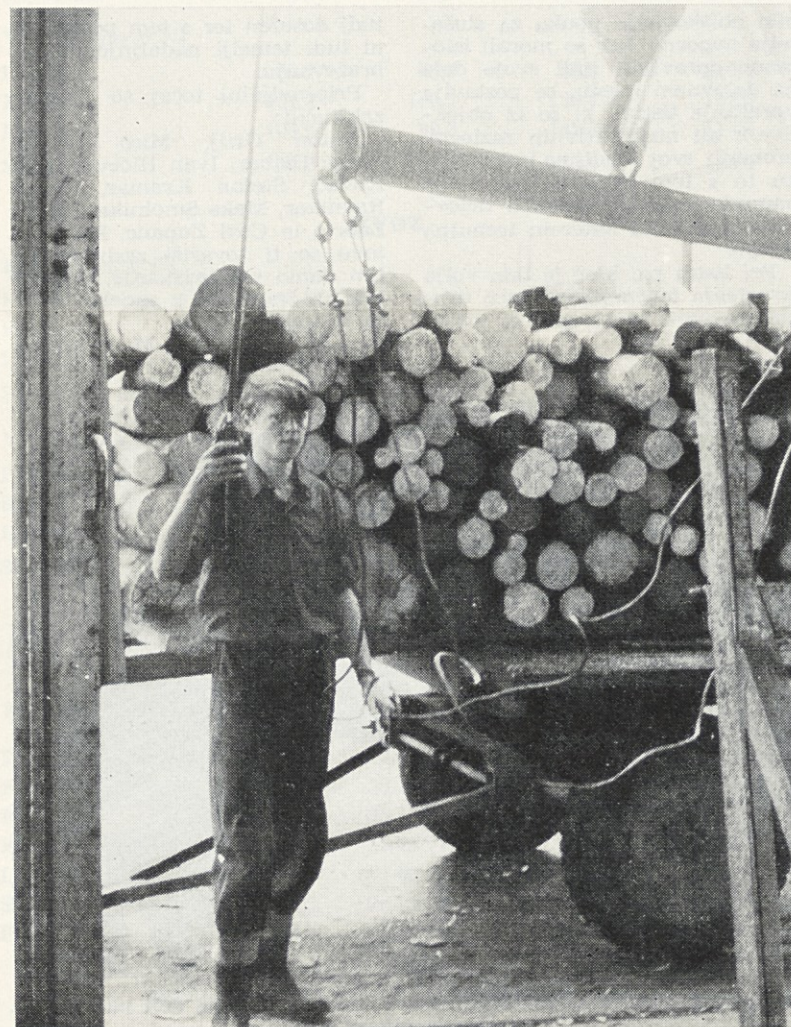
Pomočnik direktorja Šolskega centra tiska in papirja deli potrdila za vpis v poklicno šolo



Nagovor pred podelitvijo priznanj



Voznik Diesel lokomotive Ivan Mežnar



Franc Petek, delavec na lesnem prostoru



»Bogato« založen lesni prostor daje »gotovost«, da bo lesovina kvalitetna ob enem pa odpira razgled na lepote bližnje in daljne okolice

Besedo imajo delavci

KOLIČEVO, JUNIJA — V našem rednem mesečnem intervjuju smo se do sedaj pogovarjali z različnimi ljudmi iz naše tovarne in od njih izvedeli marsikaj. Tokrat smo želeli, da delavci s transporta povedo svoje težave in probleme, zato smo nekatere od njih prosili za razgovor. Vabilu so se ljubeznivo odzvali. **Jože Jesenc**, predelavec na transportu, zaposlen v našem podjetju od 11. XI. 1959; **Franc Cerar**, delavec na lesnem prostoru, zaposlen v podjetju od 7. VII. 1960; **Franc Petek**, delavec na lesnem prostoru, zaposlen pri nas od 2. IV. 1969; **Stanislav Mavs**, delavec na transportu, zaposlen pri nas od 6. III. 1963; **Ivan Mežnar**, voznik Diesel lokomotive, zaposlen v podjetju od 16. VIII. 1951 ter **Franc Gorta**, voznik traktorja in viličarja, zaposlen pri nas od 21. XII. 1964.

Vsem smo zastavili samo eno vprašanje:

Kateri problemi po vašem mišljenju najbolj tarejo delavce na transportu in kaj predlagate, da se ti problemi rešijo?

FRANC CERAR: V tovarni sem že 10 let in stalno zaposlen pri lesu. V zadnjem času je zaposleno precej mladih delavcev, ki so velikokrat v bolniškem staležu, ker ne znajo biti previdni pri delu. Včasih pa tudi ne ubogajo. Pri beljenju lesa je tudi veliko problemov. Tisti, ki les beli, ga mora tudi skladatai, zaradi tega ne dosegamo norme. Vsi delovni pogoji niso urejeni. Les se razklada na prostem tudi v dežju, drugič pa je delo pri čistilcih preveč na prepihu.

Red in disciplina bi bila lahko boljša. Nekateri delavci kar po svoje delajo in slabo ubogajo, to vpliva na učinek, s tem pa tudi na manjši zaslužek. Najbolje bi bilo, da bi vsak imel svoje vnaprej določeno delo in bi se zanj bolje brigal, tako pa delamo razna dela in zaradi tega velikokrat pride do sporov in nesporazumov. Velik problem imajo delavci iz moravške doline zaradi delovnega časa, ker so vezani na prevoze z avtobusi. Nam bi najbolj ustrezal osemurni delovni dan, ker so takemu delovnemu času prilagojeni tudi prevozi delavcev na delo. Po sedanjem načinu dela izgubimo veliko časa na čakanje avtobusov. Razen tega imamo velike stroške s prevozi, ker tovarna ne povrne prevoznih stroškov. Menim, da bi naša tovarna tudi lahko povrnila večji del prevoznih stroškov kot jih sedaj, saj prevozne stroške povrnejo svojim delavcem tudi manj močna podjetja. Med drugim tudi Induplati. Zato predlagam, da delavski svet ta problem obravnava in sprejme zadovoljivo rešitev.

Glede na težo dela, ki ga opravljajo delavci pri čistilcu lesa, menim, da imajo prenizko osnovo za izračun osebnega dohodka. Včasih pride na čiščenje tako slaba kvaliteta lesa, da niti norme ne dosežejo.

Prav bi tudi bilo, če bi na lesnem prostoru bilo malo več reda. Včasih je tako razmetano, odpadki ležijo na vse strani, da ovirajo normalno delo, pa tudi ne daje nobenega izgleda tak delovni prostor. Nekaj bi bilo dobro ukreniti. Ali naj vsaka izmena za seboj pospravi ali pa naj se določi nekoga, da pospravlja lesni prostor.

Delavci na lesnem prostoru imamo novo garderobo, toda žal je velikokrat zelo neurejena in razmetana. V prvi vrsti delavci sami premalo pazijo na to, da bi jo držali v redu in povsod razmetavajo odpadke in papir. Tudi snažilka bi lahko bolje čistila.

FRANC PETEK: Za mlade delavce je delo na lesnem prostoru zelo težko. Priprava, s katero žagamo les ni ravno dobro narejena in je delo težko in ovirano. Menim, da se prenosna električna žaga, s katero les žagamo, da bolje pripraviti in sicer tisti del, kjer les prihaja pod žagin list. Vzrok, da je pri mladih največ

nesreč, je ravno v tem, da je delo težko in pa še navajeni nismo delati. Menimo tudi, da je glede na težo dela in pogoje dela, za delavce na lesnem prostoru osnova za obračun vsaj za dve točki prenizka.

Eden od problemov je tudi razkladanje lesa z dvigalom pri čistilnem stroju. Pri tem delu bi morala biti dva delavca, ker je za enega to delo prenevarno. Delavci, ki žagajo les s cirkularjem menijo, da je norma previsoka. Ker hitijo pri delu, je nenehna nevarnost poškodbe. Tudi jaz menim, da je nereda na lesnem prostoru preveč. Vsaka izmena bi morala za seboj pospraviti. Drugače bi delavci na lesnem prostoru najraje delali po 8 ur na dan, ker imajo sedaj velike težave s prevozi na delo. Menim, da nagrajevanje na lesnem prostoru ni najbolj urejeno. Zaslužimo še kar v redu, toda ta zaslužek ni vedno odraz dejanskega prizadevanja pri delu. Velikih razlik v zaslužkih ni, čeprav mi vidimo, da nekateri pridno delajo, drugi pa zabušavajo, na koncu meseca pa vsi približno enako dobimo. Prav bi bilo, če bi na nek način lahko merili uspeh dela vsakega posameznika.

STANE MAV: Osebno delam na razkladanju premoga in sem s svojim delom zadovoljen. Najbolj prav bi bilo, da so delavci tako razporejeni, da skupaj delajo približno enako močni in enako pridni. Drugače pa prihaja do sporov in celo sovraštva med delavci. Drug drugemu so nevoščljivi in se zaradi tega velikokrat med seboj skregajo. Za kaj prihaja do tega ne vem. Na zadnjem sestanku so se nekateri delavci pritoževali, da je nekdo rekel, da »uvoženi« delavci ne morejo delati na razkladanju premoga. To mislijo na delavce iz drugih republik. Ni mi jasno, zakaj ne bi mogli delati, če so ravno tako pridni in zmožni tega dela. Mislim pa, da je prav, da na razkladanju premoga delajo stalni delavci, ker tisti, ki niso stalno zaposleni, ne pospravljajo v redu delovni prostor.

Ceprav so nekateri delavci na sestanku zahtevali, da se za razkladanje premoga postavi norma,

menim, da smo pri razkladanju toliko pošteti in da delamo toliko, kolikor se da, da norma ni potrebna. Ne verjamem, da bi tudi tisti, ki to zahtevajo, naredili več, ker je kapaciteta stroja omejena. Nimam pa nič proti, če pridejo drugi in naredijo več, ker se v premogovem prahu ne počutim najbolje.

JOŽE JASENC: Če delo na transportu primerjamo z delom pred petimi ali desetimi leti, lahko rečem, da je delo na transportu sedaj olajšano vsaj za 50 odstotkov. Za kaj? Ker pred tolikimi leti smo imeli samo en traktor, proizvodnja malenkostno nižja, na transportu pa je delalo približno 74 ljudi. Vsaka izmena približno 17—18 ljudi. Sedaj so trije viličarji, en traktor in 27 ljudi je vezanih na transport. Sedanja delavci, ki delajo na transportu, niso v teh časih delali in niso preveliki ljubitelji dela, ker se vsakdo zanaša na mehanizacijo. Čeprav je transport precej mehaniziran, ni še vse urejeno kot bi bilo treba.

Pred leti smo morali transportni delavci zlagati ročno papirne odpadke, lesovino in celulozo 4 do 5 m visoko in so ves tovor prenašali na ramah, ker ni bilo viličarjev. Bile so pa 3—4 skupine na izmeni, ena za papir, druga za celulozo, tretja za lesovino, četrta pa za premog. Vse delo je bilo ročno, tako v skladišče kot iz skladišča v proizvodnjo.

Ker je sedaj delo mehanizirano, ni nobenih težav ročnega dela, razen papirnih odpadkov in suhe lesovine.

Sedaj je po mojem eden glavnih problemov, sunkovita nabava surovin in tu ni toliko problem prevoza, pač pa so ob velikih dobavah problem ljudje. Dostava v proizvodnjo je ostala ista, kadar pa je sunkovita dobava, nastane problem ljudi. Takrat se predelavci znajdejo pred težkimi problemi, kako vse to rešiti.

Nadalje je velik problem reševati želje in zahteve ljudi. Med delavci ne delam nobene razlike glede njihovega porekla. Vseeno mi je ali je kdo Srb, Bosanec ali Slovenec, res pa je da so včasih delavci iz drugih republik v svojih zahtevah in željah bolj zah-



Pri čiščenju prežijo na delavca mnoge nevarnosti

iz transporta

tevni. Ker se kot nadrejen moram ravnati po predpisih, jim včasih lahko ugodim, včasih pa ne morem. Vsem željam pa tako ni mogoče ugoditi. V zadnjem času se govori o uvedbi sedemurnega delovnega časa na transportu. Osebnost nisem proti uvedbi takega časa, vendar menim, da bomo imeli težave z dostavo surovin v proizvodnjo ob nedeljah, ker bo težko v dopoldanskem času dostaviti surovine za vse izmene. Če-

prav bi pri uvedbi sedemurnega delovnega dne pridobili dva delavca dnevno, bi imeli večjo izgubo, če bi zmanjkalo materiala v proizvodnji samo za dve uri. Mislim pa to, če se s tem pridobi delovna sila, bi bilo potrebno, da se spremeni ne samo delovni čas na transportu na 7 ur, ampak vsem ostalim enotam, ki delajo v eni ali dveh izmenah. Po isti logiki bi na ta način pridobili okoli 20 ljudi in ne samo dva.

IVAN MEŽNAR: V podjetju sem zaposlen že 19 let in sem delal na raznih delovnih mestih, od leta 1954 pa sem stalno na industrijskem tiru. Najprej sem bil premikač, zadnja leta pa motorvodja Diesel lokomotive. Problemi, ki tarejo delavce na transportu, so bili že izneseni in obravnavani na raznih sestankih, vendar se za njihovo reševanje ni veliko naredilo. Tu predvsem mislim na ureditev delovnega časa za voznike viličarjev in traktorja.

Imam občutek, da so delavci na transportu, naj si bodo to razkladalci surovin in premoga ali nakladalci gotovih izdelkov in vozniki motornih vozil, zapostavljeni v našem podjetju in se na njih gleda kot, da je manj vredno od dela pri strojih ali drugih delih v podjetju. Vemo pa, da je transport v podjetju zelo važna dejavnost, brez katere tudi ni proizvodnje. Razen tega pa delavci na transportu delajo v najtežjih delovnih pogojih, saj morajo delati v dežju, na mrazu, v vročini. Ne rečem, da bi morali imeti nek poseben privilegij, prav bi pa bilo, da v našem podjetju začnemo že enkrat enako vrednotiti in ceniti vsa opravila in dela in ne samo nekatera.

Glede voznega parka bi rad omenil, da ga je treba bolj paziti in vzdrževati in ga uporabljati za tista dela, za katera je namenjen. Na primer viličar je namenjen za prenos tovora in ne za buldozer. Jasno je, da potem pride do pogostih okvar in lomov. In ko smo že pri voznem parku, dobro bi bilo, če bi ga hitreje obnavljali. Sedaj obstoječa vozila so vsa v glavnem stara in se nam lahko zgodi, da nekega dne odpovedo. Takrat bo težko kaj ukreniti. Ljudi nimamo dosti, da bi transport opravljali tako, kot smo ga pred leti, pa tudi ne-spametno bi bilo vračati se na stari način dela. Edino, kar je po mojem pametno, je to, da se vozniki park redno obnavlja z izločitvijo zastarelih in nabavo novih vozil.

Tudi industrijski tir bi bilo treba popraviti in ga bolj vzdrževati, zlasti tisti del proge ob skladišču premoga. Le-ta je v tako slabem stanju, da obstaja nevarnost iztirjenja vagonov. Kar se tiče lokomotive, bi bilo dobro, če bi se nabavila rezerva ali osposobil za vožnjo stari vlačilec, ker, če pride do okvare, bomo spet odvisni od jugoslovanskih železnic.

Problemov je na transportu še več, ker pa nas je tudi več, ki v tem razgovoru sodelujemo, upam, da jih bomo s skupnimi močmi v glavnem vse povedali.

FRANC GORTA: Sem voznik viličarja. S svojim delom sem sicer zadovoljen, imam pa tudi precej težav. Vsi vozniki viličarjev se z njimi srečujemo vsak dan. Ena od njih je, da so viličarji pogosto pokvarjeni, ker moramo opravljati z njimi neprimerna dela, kot npr. odpiranje papirnih odpadkov in podobno. Delo zato ne poteka normalno in včasih viličar stoji po več dni. Želeli bi, da bi imeli za odpiranje odpadkov primerne stroje ali naj bi tem viličarjem dodali ustrezne priključke. Viličarji prav tako nimajo streh in smo zato neposredno izpostavljeni snegu in dežju, ki nas pri delu ovirata. Prav tako vozila puščajo velike količine dima, ker je izpuh prost. To je zlasti neprijetno pri vzratni vožnji, ko ta dim neposredno vdihavamo. Želeli bi, da izpuhe podaljšajo.

Tudi z osebnimi dohodki nismo povsem zadovoljni. Kakor vsi, si tudi mi prizadevamo, da bi bili višji. Lansko leto smo napravili prošnjo z obrazložitvijo DS. Do danes nanjo še nismo prejeli odgovora, kar nas preseneča. Želeli bi, da bi naše prošnje obravnavali, jih preverili in če je le mogoče ugodno rešili.

Razgovor vodil L. M.



Franc Cerar, delavec na lesnem prostoru



Stane Mav, transportni delavec



Preddelavec transportnih delavcev Jože Jesenc organizira in nadzira delo



Voznik viličarja Franc Gorta



Delo z lesom je naporno

V sodelovanju je moč, uspehi so rezultat

VEVČE, JUNIJA — Dejstvo je, da so uspehi rezultat sodelovanja. Tako lahko tudi ocenimo sodelovanje stanovanjcev Vevč, delovnega kolektiva Papirnice Vevče in KS Vevče — Kašelj.

Dolgoletna želja po urejenosti dela naselja se je stanovanjem blokov in stolpiča I. uresničila. S tem je ublažen spodrsrlaj, ki je bil napravljen v času gradnje stanovanjskih blokov I, III., IV. in pozneje stolpiča I. Bloki so bili zgrajeni, okolica pa je ostala divja; brez zelenice, brez urejenih dovozov, brez urejenih pešpoti in brez odvoda meteoritnih vod.

Predlanskim in lani so pričeli urejati zelenice, za kar je KS Vevče — Kašelj namenila nekaj sredstev in s prostovoljnimi delom stanovanjcev, v organizaciji hišnih svetov so bile zelenice v glavnem urejene — seveda kot povsod — nekatere bolj, druge manj. Tam, kjer je bil kak član hišnega sveta posebej navdušen za ureditev, je

delo seveda potekalo lepše in boljše (npr. v stolpiču I. tov. Jeriha), s tem pa je seveda napredovala lepša in boljša ureditev.

V preteklih letih so stanovanjci večkrat izrazili željo po asfaltni ureditvi okolice blokov in poti. Z veliko štednjo sredstev je uspelo KS Vevče — Kašelj nekaj sredstev v ta namen prihraniti in pa računajoč na letošnja sredstva, je bil napravljen plan, v katerem je za asfaltiranje ceste in poti predvidenih 40.000 din. Pri Cestnem podjetju Ljubljana je KS Vevče — Kašelj prosila za ponudbo za izvedbo teh del in predračun. Med tem časom pa so tekli razgovori med KS in upravo podjetja. Za prispevek v ta namen je bilo prvotno dogovorjeno, da bo podjetje dalo 50.000 din. Po prejetju predračuna je bil skupen sestanek stanovanjcev, kjer smo pregledali vse možne variante izvedbe asfaltiranja in se dogovorili o samopriskvku in sicer po 300 din na

stanovalca, kar zneso skupaj 13.200 din. Vsa dela po predračunu so znašala skupaj 186.099,48 din, kar pa seveda ni bilo mogoče spraviti skupaj. Dogovorili smo se o spremenjenih kvalitetah asfalta in o opustitvi asfaltiranja nekaterih površin, tako da naj bi znašala skupna vrednost izvršenih del ca. 160.000 din in je bila v tem smislu podpisana tudi pogodba. Naše podjetje je pristalo na zvišanje svojega deleža, od prvotno dogovorjenega zneska 50.000 na 80.000 din, za razliko pa jamčila, da bo plačana 31. III. 1971, na kar je Cestno podjetje Ljubljana pristalo. Zaradi nesorazmerno velikih asfaltiranih površin pri posameznih blokih, je stolpič I. odstopil še neizterjana sredstva za pralni stroj, ki ga je ob opremljanju obratne pravnice odstopila podjetju v višini 8.300 din tako, da znašajo skupaj zbrana sredstva:

	din
Stanovalci	13.200
KS Vevče—Kašelj	40.000
Papirnica Vevče	80.000
Odškodnina za pral. stroj	9.300
	142.500

Ostane še dolg za leto 1971 — 20.000 din, ki ga bomo s skupnimi močmi lahko poravnali.

Leopold Gorše



Pred stolpičem I



Urejena dvorišča in zelenice bodo v ponos stanovanjem in kraju



Na novo asfaltirane ceste so postale igrišče za otroke iz dida



Za čistočo po tovarniških dvoriščih in okolici poskrbi tudi Franc Brezovar

Samo sodelovanje omogoča razvoj podjetij papirne industrije Slovenije

Piše: Dušan Kosmina

KOLIČEVO, JUNIJA — Ob delu za srednjeročni in dolgoročni plan industrije papirja in celuloze v Sloveniji, se je pokazalo, kako nujno je potrebno povezovanje med podjetji v okviru naše panoge. V dolgoročni in srednjeročni projekciji razvoja se ugotavljajo možnosti in potrebe večje rasti v naši panogi, kakor je bilo v desetletjih po osvoboditvi. Za povečanje stopnje rasti so objektivni pogoji, ki govore v prid naše proizvodnje na Slovenskem. Pri tem mislimo zlasti na naše gozdno bogastvo, na zelo nizko potrošnost proizvodov papirne industrije, na tradicije te proizvodnje na Slo-

venskem, na specializacijo in razdelitev proizvodnih programov, do česar je prišlo že sedaj, razmeroma znatni ekonomski potenciali naših podjetij, na zelo ugodno lokacijo naše dežele v zvezi z možnostmi za izvoz itd.

Te prednosti za našo industrijo smo imeli v mislih, ko smo programirali razvoj kapacitet in proizvodnje industrije celuloze in papirja na Slovenskem v naslednjih 5 oziroma 10 letih. Razširitev proizvodnje predvidevamo v podjetjih oziroma obratih, ki že delujejo in obratujejo, kar je nadaljnja prednost za razvoj naše industrije. Po predlogu srednjeročnega plana razvoja (1971 do 1975) in po konceptu dolgoročnega razvoja (1971—1980) se predvideva razširitev proizvodnje takole:

Celuloza sulfatna	letno 80.000 ton
Celuloza sulfatna	letno 100—160.000 ton
Brezlesni papirji	letno 40.000 ton
Tanki papirji	letno 14.000 ton
Brezlesni karton	letno 10.000 ton
Kartoni — ostali	letno 60.000 ton
Polceluloza in fluting	letno 60.000 ton
Valoviti kartoni	letno 40.000 ton

Vrednost investicij, ki so za te proizvode potrebne, znaša blizu 170 milijard S din. Nove kapacitete za to proizvodnjo se predvidevajo v že obstoječih podjetjih industrije papirja in celuloze v Sloveniji. Za kapacitete se predvidevajo najmodernejši tehnološki postopki, ki se v svetu uveljavljajo in ki naj bodo zagotovilo rentabilnosti poslovanja tudi v svetovnem merilu. O lesu kot surovinski bazi v tem članku ne bomo razpravljali, poudariti pa moramo, da so pogoji, da razvijamo kapacitete za celulozo, ki slonijo na uspešni uporabi lesa listavcev. Vzporedno s tem se bodo za možnost večje porabe celuloze listavcev v proizvodnji papirja in kartona prilagodile tudi kapacitete za finalno proizvodnjo.

Poleg problematike, ki se pojavlja v zvezi z oskrbo s celuloznim lesom, pa je tudi vprašanje financiranja vseh investicij, s katerimi bomo dosegli perspektivno proizvodnjo. Samo za osnovna sredstva, to je brez upoštevanja potreb za dodatna obratna sredstva, znašajo investicije:

za gradnjo	26 milijard S din
za opremo	90 milijard S din
montažo	10 milijard S din
carino	15,7 milijard S din
stroške uvoza	5,5 milijard S din
in ostalo	5,7 milijard S din

Od tega zneska znašajo stroški za opremo in montažo 86,4 milijarde, to je 69 odstotkov. Poleg teh zneskov za osnovna sredstva, pa bi bilo potrebno še 24 milijard S din za obratna sredstva. Od skupnega investicijskega zneska, to je od potrebnih finančnih sredstev za osnovna in obratna sredstva v skupnem znesku 177 milijard S din, moremo računati, da se nam bo uvozna oprema v celoti kreditirala s tem, da jo bomo odplačevali z devizami, ki jih bomo skupili ob domačem izvozu naših izdelkov, 30 % računamo na kreditiranje domačih poslovnih bank, preostanek 20 % od celotnega investicijskega zneska, to je približno 35 milijard S din, pa bi morali financirati iz naših prostih sredstev.

Ob takšnih potrebah v zvezi z investicijami, ki so potrebne za

naš razvoj, so sredstva vsakega posameznega podjetja premajhna, da bi se mogla angažirati za investicije v takšnem obsegu. Zaradi tega je prišlo do spoznanja, da moremo tako predviden razvoj naše industrijske panoge ustvariti samo tako, da bomo združili razpoložljiva sredstva za investicije vse slovenske industrije papirja. Na ta način in s pomočjo kreditov domačih bank bi se mogle realizirati vse investicije, predvidene v obdobju 5 do 10 let.

Združevanje sredstev za investicije, ki so potrebne za naš razvoj, naj bi se vršilo v konzorciju v okviru poslovnega združenja Papirlesa. Vsakemu podjetju kot članu konzorcija, bi se zagotovile investicije v okviru celotnega razvojnega programa naše panoge, ob tem bi se pa moralo vsako podjetje kot član konzorcija obvezati za vlaganje svojih razpoložljivih sredstev v konzorcij. V konzorciju bi se morali odločiti za vrstni red investicij. Pri tem bi morali prioriteto upoštevati potrebo naše industrije po celulozi in zaradi tega bi bila potrebna najprej izgradnja objektov za celulozo. Za nadaljnji vrstni red investicij bi morala biti odločilna rentabilnost, ki bi jo morali od novih investicij pričakovati. Poleg tega je treba upoštevati tudi devizne efekt od novih investicij.

Vsako podjetje bi bilo kot član konzorcija udeleženo na dobičku, ki bi ga prinašale nove investicije. Pravico do udeležbe na dobičku bi imel vsak član konzorcija prek konzorcija. S takšnim osnovnim konceptom financiranja soglašata tudi največja bančna hiša v Sloveniji Kreditna banka v Ljubljani. V začetnih razgovorih je banka na našo skupno pobudo izjavila, da bo politiko kreditiranja industrije papirja v Sloveniji vršila samo prek njenih organov, to je prek poslovnega združenja in da posameznim podjetjem kreditov za investicije oziroma za razvoj ne bo več dodeljevala.

Pripravljalna dela o razvoju industrije papirja v Sloveniji in o financiranju ter organizaciji še trajajo. Pričakovati je, da bodo dokončni predlogi izdelani v teku letošnjega poletja, tako da moremo računati, da bi se obravnavali pred organi upravljanja v jeseni.

Izobraževanje odraslih zajeto v srednjeročnem planu SRS

KOLICEVO, JUNIJA — Seminar, katerega sem se udeležil, je obravnaval predvsem tematično, ki se nanaša na izobraževanje odraslih. Temu primerno je bil oblikovan tudi program seminarja, ki je obsegal naslednje teme:

1. Splošne tendence v izobraževanju danes
2. Izobraževanje odraslih v bližnji prihodnosti
3. Glavne tendence v sodobnem sistemu izobraževanja strokovnih kadrov
4. Delovne organizacije v transformaciji in izobraževanje
5. Industrijska andragogika in njeni aktualni problemi
6. Izobraževanje odraslih v Sloveniji danes in v projektu srednjeročnega načrta.

V razpravi o srednjeročnem planu smo se zadržali največ pri izobraževanju odraslih. Kajti izobraževanje odraslih naj bi v tem obdobju postalo integralen in enakovreden del našega vzgojno-izobraževalnega sistema. V skladu s principi permanentnega izobraževanja, na katerega bo prešlo težišče izobraževanja odraslih, bo potrebno premostiti nepovezanost med šolskimi in nešolskimi oblikami, med šolskim sistemom in sistemom izobraževanja ob delu ter v osnovah dograditi celoviti sistem permanentnega izobraževanja. Potreba po izboljšanju izobrazbene strukture zaposlenih in njeni uskladitvi s procesi modernizacije proizvodnje zahtevajo večjo stimulacijo delovnih organizacij, da hitreje zmanjšujejo razpon med dejansko in potrebno izobrazbo in usposobljenostjo zaposlenih. Poleg dotoka mlajših kadrov iz šol bo potrebno odpreti še širše možnosti zaposlenim za poklicno dopolnjevanje ter pri tem težiti k dvigu splošne, strokovne in družbene izobrazbe.

Novi sistem poklicnega izobraževanja, ki bo v prihodnjih letih omogočil sistematično usposabljanje za poklice ozkega profila, bo moral vsekakor zajeti v izobraževanje čimveč tistih delavcev, ki morajo imeti ustrezno izobrazbo za zasedanje delovnih mest. Saj za potreba po poklicni prekvalifikaciji posameznih kategorij delavcev v bodoče čedalje bolj pogosta. To pa bomo dosegli, če bodo ti procesi potekali načrtno in organizirano. Skratka, na osnovi pravočasnih predvidevanj premikov v posameznih gospodarskih organizacijah in panogah.

Spričo močnega razvoja znanosti, njene uporabe ter nenehnega širjenja vloge osebnosti v sodobni družbi se izobraževanje ne končuje s šolanjem v mladosti, temveč postaja trajen proces, v katerem dobivajo organizirane oblike izobraževanja odraslih čedalje pomembnejšo vlogo.

Da bi izvršila svojo vlogo v razvoju produktivnih sil in družbenih odnosov ter prispevala k vsestranskemu razvoju socialistične osebnosti, imata vzgoja in izobraževanje naslednje temeljne smotre:

— mladina in odrasli obvladajo temeljne znanosti in se usposabljaajo za delo in ustvarjalno uporabo znanstvenih dosežkov in tehničnih odkritij, spreminjajoč značaj in strukturo dela; da si pridobijo pozitiven in odgovoren odnos do dela kot vira vseh vrednosti in merila lastnega ekonomskega položaja; da razvijajo svoja nagnjenja in delovne sposobnosti ter si pridobijo smisel za racionalizacijo in kulturo dela;

— da se seznanijo z bistvom družbenoekonomskih odnosov, političnim ustrojem ter pravicami in dolžnostmi občanov v samoupravni socialistični družbi in se usposobijo za neposredno odločanje o pogojih in rezultatih svojega dela ter za neposredno spreminjanje družbenih odnosov; da obvladajo demokratične metode pri uveljavljanju osebnih pravic in svoboščin in razvijajo smisel za solidarnost pri delu in skupnem življenju;

— da proučuje zakonitosti v razvoju prirode, družbe in človeškega mišljenja in si prisvojijo znanstveni pogled na svet; da

spoznajo sodobne dosežke marksizma na področju družbenih ved; da na tej podlagi negujejo svojo kritično misel, da dojamejo protislovja družbenih procesov in se osebno vključijo v borbo najnaprednejših sil družbe za novo in popolnejše; da jim je trajno do odkrivanja resnice in da se zavedajo potrebe po permanentnem izobraževanju in samostojnem učenju;

— da se vzgajajo v duhu pripadnosti svojemu narodu oziroma narodnosti ter enakopravnosti, bratstvu in enotnosti narodov in narodnosti Jugoslavije, zvestobi socialistični domovini in pripravljenosti za obrambo njene neodvisnosti ter v duhu spoštovanja drugih narodov, mednarodne solidarnosti delovnih ljudi in miru na svetu;

Prvi razred poklicne papirniške šole za odrasle v šolskem letu 1969/1970 so zaključili uspešno

VEVCE, JUNIJA — Osem učenek in deset učencev, delavk in delavcev z različnih delovnih mest v proizvodnji papirja, je skozi celo šolsko leto marljivo obiskovali pouk v papirniški šoli za odrasle. Res je, da so moški malo več manjkali pri predavanjih, kar pa je spričo tega, da ni bilo možno urediti njihovega delovnega časa tako, da bi delali samo dopoldne, večinoma opravičljivo. Zlasti še, če vemo, da so bili odvisni od svojih delovnih kolegov, ki so včasih hoteli zamenjati delovni čas, včasih pa tudi ne.

Poudarili smo že, da je učenje na ta način, ob rednem delu in

— da bogatijo svojo osebnost z etičnimi, estetskimi in umetniškimi vrednostmi kulture človeštva in se trajno vključujejo v kulturno življenje;

— da v zasebnem in javnem življenju razvijajo humane in odgovorne medsebojne odnose ter se usposabljaajo za presojo lastnega ravnanja in obnašanja drugih s stališča skladnosti in družbenih interesov; da se pripravijo za zdrava razmerja med spoloma ter za odgovorna razmerja v zakonu in izpolnjevanju roditeljskih dolžnosti;

— da se telesno in duševno razvijejo v zdrave posameznike, ki bodo čutili trajno potrebo po telesni kulturi, oprti na sodobna pojmovanja v njeni vlogi v socialistični družbi.

M. Deisinger

še ob kopici osebnih opravkov, dokaj težavno. Kljub temu pa je končni uspeh po preteku prvega letnika zadovoljiv. Z odličnim uspehom so izdelali trije, s prav dobrim devet, z dobrim pet, le eden ima dva popravna izpita. Upajmo, da bo jeseni tudi ta spodrslijaj popravljen.

Poleg strokovnega dela so si udeleženci ob koncu šolskega leta na zaključnem izletu ogledali tudi muzej talcev v Begunjah, zanimiv spomenik narodnega trpljenja in Prešernovo rojstno hišo v Vrbi. Ob povratku pa so si tudi privoščili malo veselega razpoloženja ob glasbi.



S prav lepim uspehom je sedemnajst mlajših članov kolektiva zaključilo v oddelku za odrasle I. razred poklicne papirniške šole



Udeleženci ekskurzije so se ob koncu šolskega leta ustavili tudi v Begunjah in Vrbi

Seminar pri Bayerju

KOLICEVO, JUNIJA — V času od 11. 5. do vključno 15. 5. 1970 je bil pri firmi »Bayer« v Leverkusenu strokovni seminar za ljudi iz papirne industrije. Seminarja se je udeležilo 47 ljudi iz osmih držav. Namen seminarja je, da firma na strokovni način seznanj udeležence z vsemi sredstvi, ki jih nudi za papirno industrijo.

Preden opisem sam program seminarja, nekaj potopisnih zanimivosti. V soboto 9. 5. pozno zvečer sem se zrinil v prepolni »Jugoslavija ekspres«, kateremu bi pa kazalo odvzeti zadnjo besedo v naslovu. Ta hlajen je pripeljal v bavarsko prestolnico München z dveurno zamudo in tako so bili vsi vlaki ugodnih zvez že zdavnaj proč. Moral sem dobri dve uri postajati po Münchenski žel. postaji, kjer se po peronih le redko sliši nemška beseda — prevladuje pa srbohrvaščina v različnih izvedbah. Vlak za Köln, ki je bil cilj mojega potovanja, je dvignil sidro točno po voznom redu. Vožnja skozi severno Bavarsko je ob pogledu na lepe pašnike in njive ter vzorno urejene kmetije lepa in zanimiva, čas je hitro minil. V bližini Mannheima je vlak dosegel reko Ren, od katere se potem nismo več ločili. Pravo nasprotje od zelene Bavarske je ta pokrajina v dolini Rena, polna nešteti dimnikov in objektov, ki zastrupljajo ozračje, tako da tega »industrijskega« vtisa ne ublaži niti znana romantika skalovja Lorelei, ki se med Mainzom in Koblenzem strmo dvigajo na obeh bregovih Rena. Mnogoštevilni gradovi pričajo o bogati preteklosti tega predela.

V nedeljo proti večeru smo pripeli v Köln. To staro, nekdanje romarsko mesto, sedaj s 860.000 prebivalci je bilo med drugo svetovno vojno močno porušeno, kaže viden zelo razgibanega industrijskega mesta. Kot zelo staro mesto, nekdanja Colonia na severu rimskega imperija ima izredno bogato zgodovinsko obelje, mnogo spomenikov, med katerimi je vsekakor najbolj im-

pozantna stolnica v gotskem slogu, katere zvonika se dvigata 157 metrov visoko. Polnih 632 let so gradili to visoko pesem umetnosti, izklesano iz kamnja. Nedaleč od Kölna leži mesto Leverkusen, kjer je sedež in največji obrat koncerna Bayer. Tu so tudi bila vsa predavanja, ki smo jih poslušali in ogledi posameznih oddelkov. Firma Bayer je največji nemški koncern kemične industrije in hkrati tretja največja nemška tovarna. Ta gigant sodobne industrije se je skozi desetletja razvil iz povsem majhne tovarne barv do današnje velikosti, ko v vseh svojih obratih zaposluje več kot 70.000 ljudi, od katerih jih je nad 2000 z visokošolsko izobrazbo vseh strok. V Leverkusenu kot največjem obratu je zaposlenih nad 40.000 ljudi. Obrati posameznih panog so funkcionalno razporejeni ob desnem bregu Rena, ki predstavlja pomemben činitelj pri transportu surovin in izdelkov. Tako so od brega Rena vrstijo objekti organske, anorganske kemije in predelovalne tehnologije z vsemi potrebnimi laboratoriji in pomožnimi obrati. Tudi oddelki, kjer so razvojni laboratoriji in poskusna proizvodnja, imajo nadvse pomembno mesto, o čemer zgovorno kaže podatek, da vsaki šesti od zaposlenih dela v razvoju. Tovarna se neprestan širi, obnavlja, rušijo se stari objekti in na istem mestu postavljajo novi, tako da ima človek občutek večnega nedokončanja v tem silovitem tempu razvoja.

V okviru specialnega oddelka za barve se nahajajo tudi papirno tehnološki laboratoriji z vsem instrumentarijem, kjer med drugim ugotavljajo tudi lastnosti in efek delovanja raznih pomožnih sredstev, ki jih uporablja papirna industrija. V te namene imajo tudi dva miniaturna stroja in sicer papirni stroj z vzdolžnim sitom delovne širine 20 cm in kombiniran stroj z vzdolžnim in tremi okroglimi siti delovne širine 30 cm. Imajo tudi oddelk s tiskarskimi stroji za globoki tisk,

knjigotisk in ploski oziroma offsetni tisk. Po ogledu teh laboratorijev so se pričela predavanja, ki so se zvrstila naslednje dni po naslednjem programu in temah:

1. Barvila za papir in njih uporaba
2. Sintetična vezilna sredstva
3. Uporaba optičnih belil v papirni industriji
4. Merilno tehnično vrednotenje belil in obarvanih papirjev z demonstracijo na merilnih instrumentih.
5. Kationska pomožna sredstva pri proizvodnji papirja
 - a) sredstva za povečanje odpornosti v mokrem stanju
 - b) retenzijska sredstva
 - c) sredstva za pospeševanje odvodnjanja
 - č) flokulacijska sredstva za bistrenje odpadnih voda
6. Anionska in nejonska pomožna sredstva
 - a) sredstva za odstranjevanje smole
 - b) sredstva za pranje klobučevin
 - c) protipenilci
7. Sestav in vrste premaznih snovi in njihov vpliv na potiskovalne lastnosti.
8. Beli pigmenti.
9. Oplemenitenje papirjev z disperzijami umetnih snovi in silikoni.

Kot je razvidno, je bil program seminarja obširen, predavatelji so se potrudili in posamezna izvajanja popestrili s številnimi diapozitivi. Vrednost predavanj so zelo obogatili diskusije, v katerih so posamezniki govorili o izkušnjah pri uporabi različnih pomožnih sredstev v različnih tovarnah pod različnimi pogoji. Ne moremo pa danes več mimo dejstva, da so ta sredstva že našla svoje mesto in pomen v papirni proizvodnji in njihova prisotnost v papirni suspenziji oziroma papirju narašča, zaradi česar je popolnoma razumljivo, da je borba za plasma in konkurenca med številnimi proizvajalci teh sredstev zelo velika. Tudi firma Bayer se tega v polni meri zaveša in je svoj program za papirno

industrijo, ki je nekdanj zajemal le barvila, močno razširila in izpopolnila, naj kot zadnje navedem, da so pričeli s proizvodnjo sintetičnih veziv za uporabo v premazni masi in klejski stiskalnici.

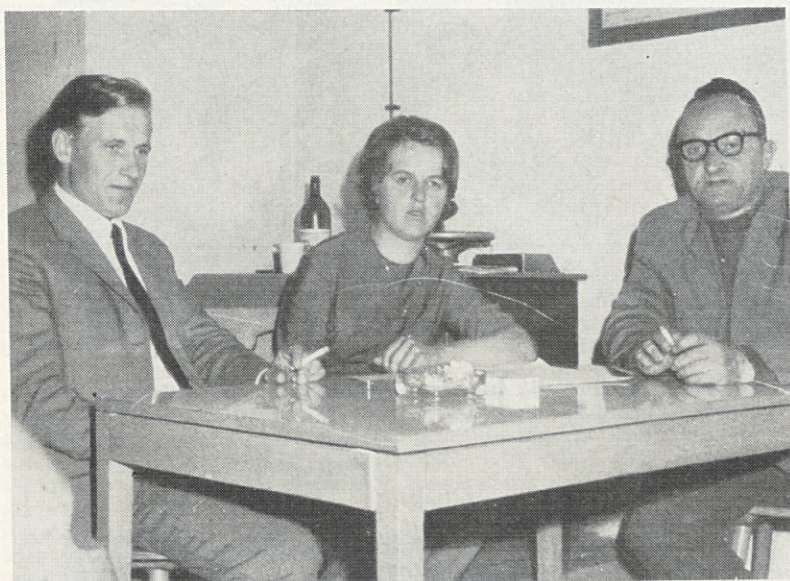
Zadnji dan so nas peljali na ogled posameznih tovarniških objektov, ki so razporejeni na površini 2,5 kvadratna kilometra. Nobenemu obiskovalcu ne pozabijo pokazati japonski vrt, to originalno skoraj pravilčno lepo in skrbno negovano oazo sredi mračnega zidovja, dimnikov in nešteti cevovodov proizvodnih obratov. Vrednost tega vrta je mimo prekrasnih zelenic in cvetličnjakov tudi v originalnih kamnitih figurah in plastikah z otoka Bali, Japonske in Indije, ki v svojem grotesknem izgledu nemozro na mimoidoče. Iz teh iluzij o deželi vzhajajočega sonca smo se zopet preselili v predavalnico, kjer so bili zaključni razgovori.

VI VPRAŠUJETE, MI ODGOVARJAMO!

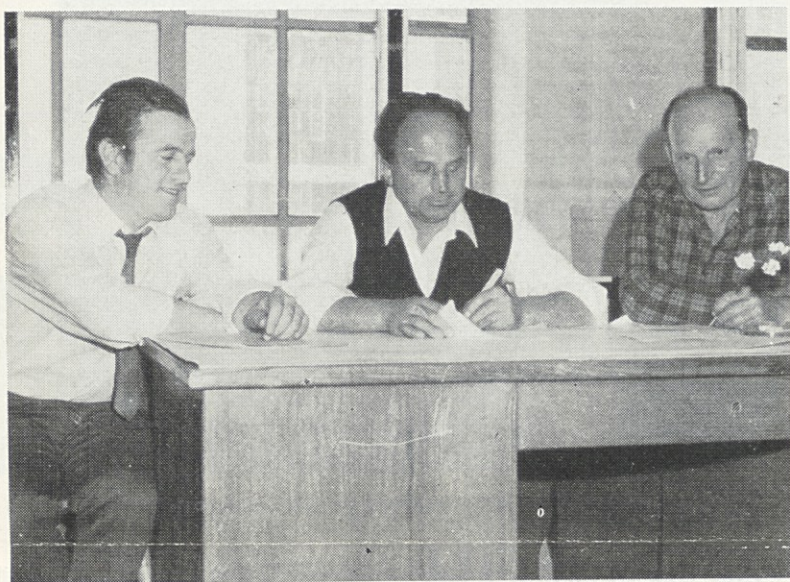
VEVCE, JUNIJA — Vprašanje: Ali lahko delovna organizacija z novim aktom o sistematizaciji delovnih mest spremeni pogoje za delo na delovnem mestu tako, da namesto srednje strokovne izobrazbe predpiše višjo, ali namesto višje visoko kot poseben pogoj?

Odgovor: Delovna organizacija lahko z novim aktom ali z dopolnilom akta o sistematizaciji predpiše nove pogoje za delo na določenem delovnem mestu, če ugotovi, da je za delo na tem delovnem mestu potrebna za eno stopnjo višja strokovna izobrazba od tiste, ki jo je predpisoval prejšnji akt o sistematizaciji. Posebni pogoji za delo ne predstavljajo ničesar nesprejemljivega ali stalnega. Delovna organizacija bo tista, ki bo na osnovi objektivnih činiteljev ocenila, da je treba določiti nove odnose. Ti činitelji so lahko pogoji, nove delovne naprave, avtomatizacija itd., ali pa zahtevki po kvaliteti ob nespremenjenih delovnih pogojih.

Volitve delavskega sveta Količevo 1970



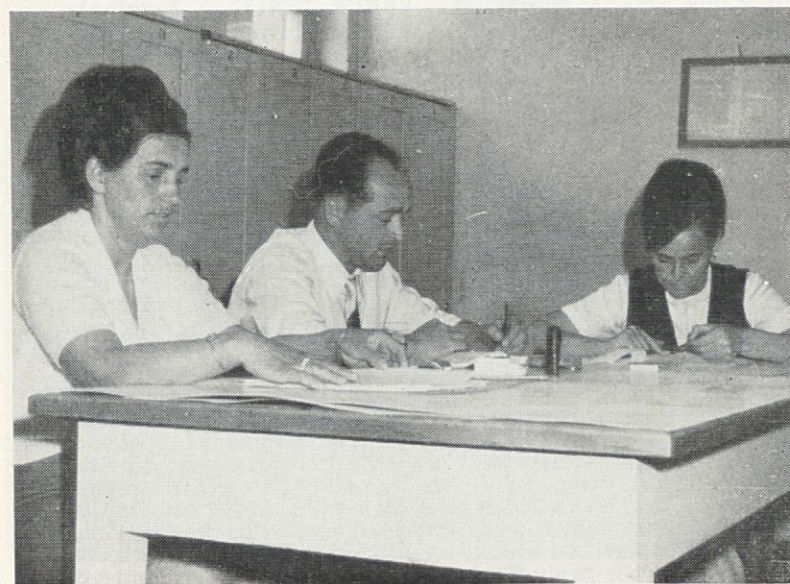
Volilna komisija I. enote



Volilna komisija II. enote



Volilna komisija III. enote



Volilna komisija IV. enote

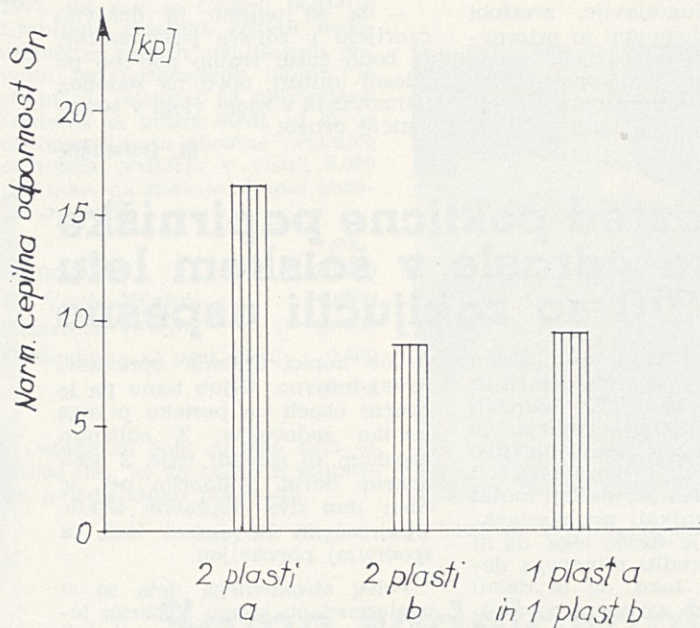
Nekaj misli o cepilnih odpornostih kartonov

(Nadaljevanje)

V našem primeru pri triplex kartonu formiramo zaščitno srednjo in spodnjo plast na okroglih sitih, nakar so s pomočjo gavčnih valjev prenese na odjemalno klobučevino, katera pa potem pelje formirano plast skozi ekstraktor stiskalnice, nato skozi predstiskalnice, od katerih je ena sesalna, nakar gre skozi glavno gavčo. Od tu pa na prenosno klobučevino in se z eguter valjem združi z zgornjo plastjo. Zgornja plast je formirana na vzdolžnem situ ter gre pred združitvijo prek treh sesal-

teri je odvzeta fina snov (tretji stolpec v sl. 6). Na ta način je pojasnjena koristnost prisotnosti fine snovi v obeh plasteh ob gavčanju. Podobno tudi velja, da se skoraj vedno vzpostavi tista cepilna odpornost, ki ustreza cepilni odpornosti na fini snovi revnejše plasti. Pri našem triplex kartonu in na splošno pri kromonadomestkih, kjer je zgornja plast iz beljene celuloze zaščitna, oziroma plast, ki pride z zgornjo v kontakt pa pretežno lesovinska nastopa v precejšnji meri slučaj spajanja snovi, ko je ena plast (zgornja) revnejša na fini snovi.

da je v skladu z ostalimi izdelovalnimi pogoji na stroju skrbeti za čim večjo retenzijo vode pri formiranju lista, ki deluje proti odzemanju finih vlaken in za ustvarjanje neke srednje suhote,



sl.6 Vpliv vsebine fine snovi na normalno cepilno odpornost

Vnos: mešani papirni odpadki

Ploščinska teža posamezne plasti 130 gr/m²

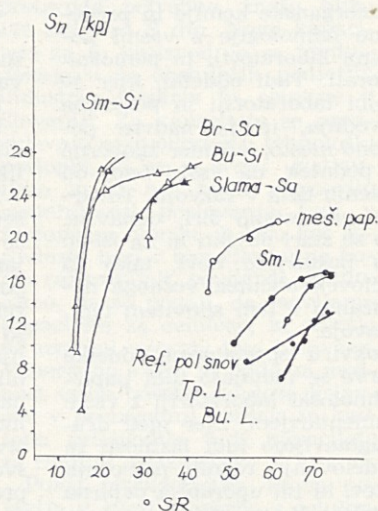
Retenzija vode: *a.* 119,5% *b.* 100,4%

Fina snov (po Brecht-Holl-u): 35,1% *a.* *b.* 3,7%

nih omar. To nam omogoča, da imajo gavčne zaščitne plasti tj. srednja in spodnja plast pred združitvijo z zgornjo občutno večjo suhoto kot pa zgornja plast in se glede na prejšnje izvajanje v coni združevanja vzpostavi neka srednja suhota, ki je še zadosti nizka, da zagotavlja tako združevanje, ki daje relativno visoke cepilne odpornosti. Pri tem pa je treba paziti, da prve tri sesalne omare na vzdolžnem situ ne delujejo premočno.

3. Vpliv fine snovi

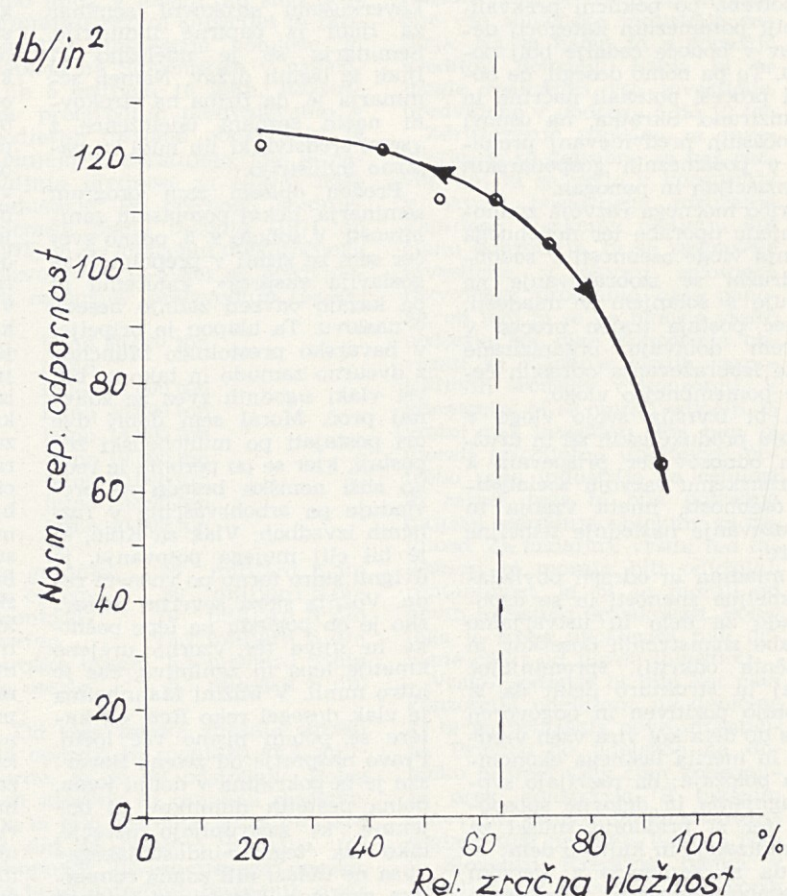
Vpliv fine snovi na velikost normalne cepilne odpornosti preiskujemo na ta način, da si pripravimo iz snovi starega papirja dvoplastne vzorce. Nato tovrstnim vzorcem s pomočjo frakcionaže odzvamemo fino snov. Iz slike 6 je razvidno, da znaša cepilna odpornost dveh plasti iz izhodiščne snovi približno 16 kp in da pade skoraj na polovično vrednost pri plasteh, katerim je bila predhodno odvzeta fina snov (drugi stolpec v sl. 6).



sl.7 Normalna cepilna odpornost v odvisnosti od SR

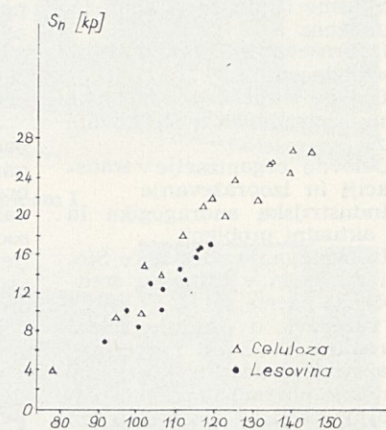
Skoraj ravno tako majhna pa je cepilna odpornost, če zgavčamo normalno izhodiščno plast (mešani papirni odpadki) s plastjo, ka-

ter iz tega razloga pri tovrstnih sestavinah lahko računamo z zmanjšano normalno cepilno odpornostjo, ki pa je še posebno majhna, če je stopnja mletja



sl.9 Normal. cepil. odpornost in rel. zrač. vl. po D.J. Hine.

zgornje plasti le prenizka. Normalna cepilna odpornost raste z naraščajočo stopnjo mletja in sicer v nekem od snovi močno odvisnem načinu, kot kaže sl. 7. Nadalje se neposredno vidi iz sl. 7a, da ima retenzija vode zelo velik vpliv na normalno cepilno odpornost in to v smislu, da z večanjem retenzije raste cepilna odpornost. Iz tega je razumljivo,



sl.7a, Normalna cepilna odpornost v odvisnosti od retenzije vode

ki naj vlada v plasteh ob gavčanju, kar vse omogoča, da v čim večjem številu pride do vezave vlakno — k vlaknu.

Tudi ostali izdelovalni pogoji na kartonskem stroju imajo svoj vpliv na normalno cepilno odpornost, bodisi v pozitivnem ali pa negativnem smislu. Omeniti je treba, da imajo tudi mokre stiskalnice svojo vlogo in da v pravih pogojih stiskanja normalna cepilna odpornost narašča od stiskalnice do stiskalnice, seveda le, če so suhote pri vstopanju v posamezne stiskalnice v ustreznih mejah.

Na koncu naj omenim, da je normalna cepilna odpornost izgotovljenega kartona podvržena tudi vplivu vlažnosti. Sl. 9 kaže, da pri izhodiščni relativni vlažni 65% z naraščajočo suhoto zaznamo cepilne odpornosti in obratno s padajočo suhoto pade tudi cepilna odpornost. Torej to so efekti, ki se kažejo kot reverzibilni.

Literatura:

Povzeto po študiji

W. Brecht in H. J. Knittweis

KARIERA PO AMERIŠKO

Francoski pisatelj je napisal, da začnajo Amerikanci kariero kot neoženjeni pomivalci posode, končajo jo pa kot oženjeni pomivalci posode. — Ob sodobni tehniki prometa od Amerike do Vevč ni daleč.

O povečanju osebnih dohodkov in enotni točki papirnih strojev

VEVČE, JUNIJA — Odbor za dodelitev dohodka in osebnih dohodkov, ki ga je imenoval DS, je na svojih prvih dveh sejah razpravljal o povečanju osebnih dohodkov za 5,8%. Odbor se je na prvi seji odločil, da se s tem povečanjem izravnajo startne osnove med posameznimi enotami, glede na dosežene vrednosti točk v preteklem letu 1969. Na osnovi izračunov je odbor na drugi seji

strinjalo z izravnavo startnih osnov v cenikih. Odbor je po sestankih v reparaturnih delavnicah in papirnih strojih spreminil le sklep o uvedbi nekaterih delovnih mest v posebno obliko stimulacije, o čemer je bilo precej prigovora na obeh sestankih in na izvršilnem odboru.

Mnogo večji poudarek pa je bil na sestanku osebja papirnih strojev izrečen zahtevi, da se preide

tudi asortimenta, tako da je bilo vedno težje postavljati za posamezen stroj zelo natančne normative izdelave papirja, ki pa so najvažnejši elementi za enako osnovo med posameznimi stroji. Kljub intenzivnemu delu in dobri volji pa vodstvu proizvodnje ni uspelo za vse štiri stroje postaviti z normativi enakih osnov.

Po vsaki korekturi je bilo odstopanje na posameznem stroju večje ali manjše. Poleg navedene težave z normativi pa je negativno ali pozitivno vplival na posamezen stroj še zelo pester program, ki ga narekuje komercialni službi tržišče. Zaradi teh razlogov in pa odločne zahteve proizvodnega osebja je odbor za delitev dohodka in osebnih dohodkov sprejel omenjeni sklep.

Že po prvem izračunu poprečne vrednosti točke za papirne stroje pa se je pojavil nov problem. Osebjem papirnih strojev je sedaj začelo primerjati svojo poprečno vrednost točke predvsem s strokovnimi službami in oddelkom za vzdrževanje. Obe enoti sta namreč s svojo osnovo vezani na rezultate proizvodnje. Razliko v doseženi vrednosti točke med papirnimi stroji in strokovnimi službami ter oddelkom za vzdrževanje pojasnjuje navedena tabela. Iz tabele je razvidno, da je razlika nastala zaradi večjega števila opravljenih nadur in s tem večjega števila točka-ur pri papirnih strojih glede na poprečje iz leta 1969, kar je bilo podlaga za izravnavo startnih osnov. Medtem ko je število opravljenih nadur pri papirnih strojih večje pa je pri strokovnih službah in oddelku za vzdrževanje manjše. Strojnemu osebju je bilo to vprašanje na sestanku z vodji pojasnjeno in bo zaradi tega v bodoče potrebno posvetiti več pazljivosti pri odrejanju nadur.

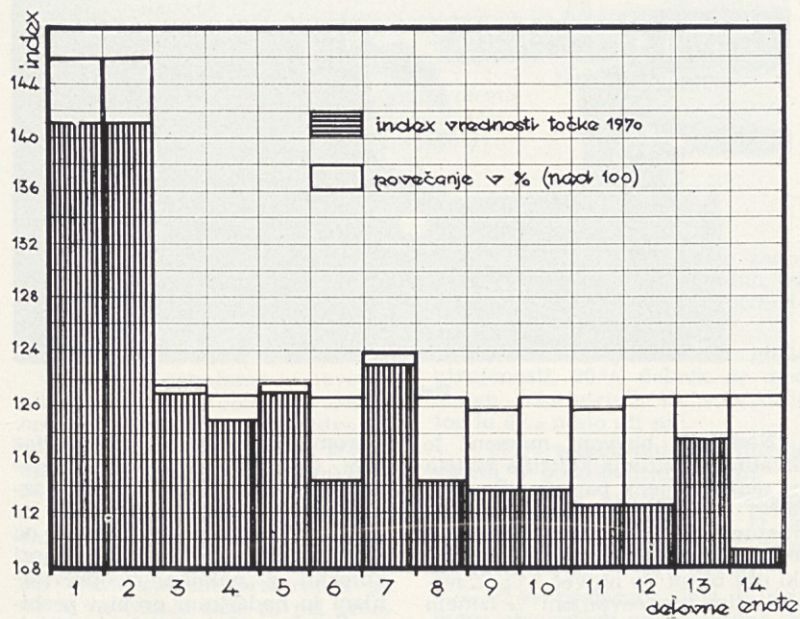
Stane Klešnik

KLASIČNA DELA, PRAVILNIKI IN DRUGI SPLOŠNI AKTI

Splošni akti podjetja in klasična dela imajo vendar neko bistveno podobnost. Znani nemški kritik R. Werner pravi: »Klasično delo je delo, o katerem trdijo vsi, da so ga brali. V resnici pa ga je je malokdo prebral.« Skoraj sleherni pa zna o stvari razpravljati, če ne drugače, pa hvali in graja pike ali obratno.

TUDI ZA NAS

Stari Rimljani so ugotovili: Kdor govori, kadar hoče, mora poslušati tudi, kadar noče.



sprejel sklep, da se osnove v cenikih za EP v posameznih enotah povišajo takole:

1. Razkladalci 5 %
2. Nakladalci 5 %
3. Vzdrževanje 1 %
4. PS II. 2 %
5. PS I. 1 %
6. Polnila 4,3 %
7. Brusilnica 1 %
8. Premazni oddelek 1,5 %
9. PS III. 6,5 %
10. Energija 7,1 %
11. PS IV. 7,9 %
12. Ročna dodelava 8,2 %
13. Strojna dodelava 3,3 %
14. Strokovne službe 11,1 %

Da bi bila predstava povečanja jasnejša, priobčujemo bralcem tudi grafični prikaz:

S takim sklepom odbora za delitev dohodka in osebnih dohodkov pa se niso strinjale predvsem tiste enote, katerim so se povišale osnove le minimalno. Na sestanku v reparaturnih delavnicah in pri papirnih strojih je bilo ponovno pojasnjeno stališče odbora, s katerim pa zlasti v reparaturnih delavnicah niso bili povsem zadovoljni, medtem ko se je osebje papirnih strojev po pojasnilu

za vse štiri papirne stroje na izračun poprečne točke. To svojo zahtevo je osebje predložilo tudi na DS, ki pa jo je dal v rešitev odboru za delitev dohodka in osebnih dohodkov. Odbor je v tej zahtevi zelo intenzivno razpravljal in končno sprejel sklep, da se ji ugotovi in preide s 1. majem 1970 na izračun poprečne točke za vse štiri papirne stroje. Ločeno za vsak stroj pa se bo še vedno obračunavalo osebne dohodke po naslednjih kriterijih: odstopanje od gramске težje, prekomerni izmet in ponovne izdelave papirja. Odbor se je za ta sklep odločil kljub temu, da je razprava pokazala tudi negativno stran te rešitve. Osebnih dohodkov smo ločeno po stojih in njihovih uspehih začeli ugotovljati že leta 1961. Rezultati so takrat kmalu pokazali večji uspeh, ki je bil odraz medsebojnega tekmovanja s tem pa tudi večje proizvodnje in večjih osebnih dohodkov, čeprav različnih po posameznih strojih. Menimo, da je ta oblika vse doslej odigrala zelo pomembno vlogo. Vendar so se pogoji proizvodnje od takrat do danes, predvsem pa v zadnjih 4 letih, bistveno spremenili, zlasti glede kvalitete pa



Izvršilni odbor se sestaja vsak mesec pa tudi večkrat, če je potrebno in razpravlja ter sklepa o gospodarjenju in drugih aktualnostih v podjetju

Volitve delavskega sveta Količeveo 1970



Volilna komisija VI. enote



Tovarišica Iva Zajc, član volilne komisije VI. E pojasnjuje tov. Janezu Plešku način volitev



Tov. Viktor Mav voli člane DS

Papirni stroji

	Doseženih točka — ur	Doseženih nadur	Dosežena vsota OD	Poprečna vred. točke	Doseženo LU
leto 1969.	80.159.161	14.984	3.097.269,58	3,86	391.635
poprečno na mesec	6.679.930	1.249	258.105,80	3,86	32.636
april 1970.	— 338.678	(1.451 × 233,41)		4,26	
	6.877.491	2.700	278.683,83	4,05	31.251
maj 1970.	— 186.261	(798 × 233,41)		4,01	
	6.852.666	2.047	267.011,09	3,89	31.281

Strokovne službe

leto 1969.	91.978.543	14.769	3.357.216,82	3,65	391.635
poprečno na mesec	7.664.878	1.231	279.768,07	3,65	32.636
april 1970.	+ 143.095	(500 × 286,19)		4,13	
	7.125.974	731	300.515,90	4,21	31.251
maj 1970.	+ 160.266	(560 × 286,19)		4,10	
	7.256.325	671	304.502,69	4,20	31.281

Vzdrževanje

leto 1969.	48.657.234	17.215	1.882.135,55	4,06	391.635
poprečno na mesec	4.054.770	1.435	156.844,63	4,06	32.639
april 1970.	+ 201.478	(751 × 268,28)		3,83	
	3.478.420	648	141.451,47	4,17	31.251
maj 1970.	+ 96.581	(360 × 268,28)		4,13	
	3.635.901	1.075	150.366,71	4,24	31.281

Poprečje za april in maj 1970.

	Dejansko poprečje	Poprečje ob korekturi nadur
Stroji	(4,05 + 3,89) : 2 = 3,97	(4,26 + 4,01) : 2 = 4,14
Strokovne službe	(4,21 + 4,20) : 2 = 4,21	(4,13 + 4,10) : 2 = 4,12
Vzdrževanje	(4,17 + 4,24) : 2 = 4,21	(3,83 + 4,13) : 2 = 3,98

STANJE — POT — CILJ

(Problematika ročne dodelave)

(Nadaljevanje)

VEVČE, JUNIJA — Če nadaljujem s tematiko o storilnosti s predpostavko, da so problemi proučeni, kar sem skušal grobo opisati in da si prizadevamo s skupnimi naporimi doseči optimalne rezultate, bi se opredelil na same možnosti znotraj oddelka.

Delo v papirni dvorani je izključno ročno. Zatorej v glavnem vse temelji na subjektu. Tudi literatura ne vsebuje točnih receptov, ki bi veljali za večino teh del v različnih papirnicah. Kljub temu pa obstajajo različni sistemi, ki skušajo podati glavne teze o organizaciji dela, vendar bolj za strojno industrijo, kjer je stvar že dokaj raziskana. Zato je v papirni industriji, zlasti v papirnih dvoranah treba skoraj vsak primer specifično obdelati. Skušal se bom držati smernic sistema »REFA«, obstoječe literature, mnenj predstavnikov »REFA« iz Darmstadta, ki so obiskali našo tovarno ter seveda lastnih spoznanj in izkušenj.

Dviganje storilnosti pri današnjem stanju ne more več iti na račun povečanja fizičnega napora, podaljševanja časa in podobno. Fizično delo moramo delno spreminjati v miselno delo in ljudi navaditi na ideje, kako bi delo čim lažje opravili. Tu je težko predpisati določene gibe, ki so odvisni prav od razumne premišljenosti delavca, kaj je in kaj ni potrebno, da bo delo izvršeno enako kvalitetno.

Upoštevati moramo torej kopic faktorjev, ki so nujno potrebni

Trenutna storilnost

To je seveda podatek, ki nam lahko na prvi pogled pove, ali je storilnost v redu ali je prenizka v primerjavi z visoko produktivnimi sorodnimi oddelki.

To storilnost ne smemo jemati v obliki trenutnega stanja, ker nam lahko daje napačno sliko. Pač pa jo ugotovljamo na podlagi poprečij nekajmesečnega časovnega obdobja, da tako zajamemo čim več faktorjev, za katere menimo, da so posebnega pomena. Pri izračunu te storilnosti, ki jo v našem primeru lahko izrazimo v kg/h, moramo upoštevati samo učinkovite ure in ne tudi ure dopustov in bolniškega staleža. Kajti v nasprotnem primeru jo lahko izkazuje, kljub dobri storilnosti, zelo nizko in se nam lahko zgodi, da bomo predvidevali storilnost povečati. Zaradi te napake postavljenih nalog ne bi nikoli dosegli. Ravno tako moramo upoštevati tudi v strukturo zaposlenih, zlasti če imamo, tako kot v našem primeru, precejšnje število prebiralk, ki ne morejo normalno delati po normi. V tem primeru je najbolje izvesti tudi te ure in njim pripadajočo kvantiteto. Vprašanje ljudi, ki ne zmorejo normiranega dela, moramo reševati drugače. Če teh ne izvajamo, lahko ponovno napravimo napako in postavimo cilje previsoko. Če pogledamo stanje pri nas v letu 1969, je bila produktivnost prebiralk skupno 134 kg/h. Produktivnost prebiralk, ki delajo po normi, pa je 149 kg/h. Kot merilo moramo torej vzeti

Če prenesemo te podatke na naše razmere, vzamemo seveda samo prebiralk, ki delajo po normi in jih je bilo v letu 1969 po številu 92, ugotovimo po analizi oddelka za nagrajevanje naslednje:

Skozi celo leto 1969 se je gibalo doseganje norme pri omenjenem številu prebiralk od 96—200 odstotkov. Poprečje je znašalo 133 odstotkov. To poprečje bi nam lahko po navedeni tabeli služilo kot normalni učinek s faktorjem 1,00. Če nadalje analiziramo, bomo ugotovili, da so se prebiralk tako uvrstile v grupe:

1. grupa 1 prebiralk
2. grupa 15 prebiralk
3. grupa 18 prebiralk
4. grupa 8 prebiralk
5. grupa 28 prebiralk
6. grupa 20 prebiralk
7. grupa 2 prebiralk

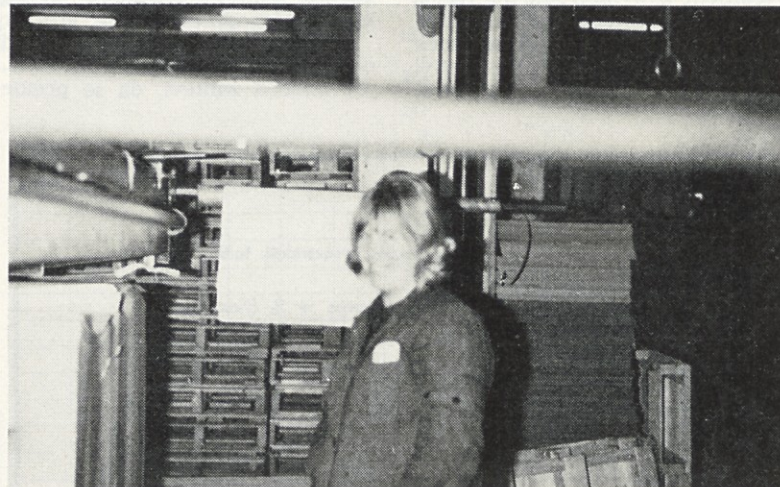
Ta faktor moramo nujno upoštevati pri realni postavitvi cilja, ker ne moremo postaviti predvidevanja storilnosti po trenutnih ugotovitvah, oziroma snemanjih pri določenem delavcu. Če hočemo dobiti realno vrednost, moramo delavčeve rezultate pomnožiti s faktorjem njegovega učinka.

Primer: Pri delavcu, ki je zelo marljiv in spreten, ugotovimo, da je porabil 60 minut za prebiranje 300 kg papirja. V razpredelnici stopenj učinka pa izkazuje ta delavec faktor 1,25. Pri postavitvi cilja povišanja storilnosti bi bilo zelo napak, če bi vzeli za izračun njegov čas. Povrniti se moramo na normalno stopnjo učinka, kar

mo pač upoštevati stanje, ki ga narekuje trg. Vendar lahko na podlagi ugotovljenega poprečja gramskih tež in velikosti formatov upoštevamo za osnovo papir z 80 gramov na kvadratni meter in velikostjo formatov od 0,50—0,80. V našem primeru naj bi bilo to poprečje 0,60 m². Te karakteristike dajejo faktor 1,0.

dobno). Verjetno bi bilo potrebno pri nas tudi nekoliko bolj proučiti ta stanja, ki so vsekakor velikega pomena pri racionalizaciji. Kajti nemalo papirja danes prebiramo tudi ko znaša izmet velikokrat 20—30 %.

Tu je vsekakor potrebno omeniti še druge možnosti racionalizacije. Torej delo preusmeriti,



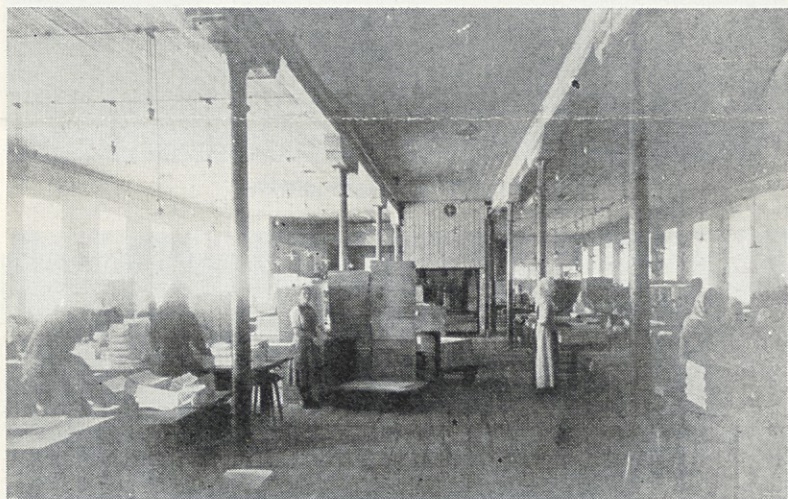
Pri delu

Nadaljnji bistveni moment je kvaliteta, oziroma količina izmeta v neprebranem papirju. Če smo torej vzeli pri faktorju 1,0 gramaturo 80 g/m² in kvadraturu 0,60 m², sodi sem le še % izmeta, ki naj bi bil do največ 5 %. Z nadaljnjim povečevanjem % izmeta se storilnost naglo zmanjšuje. Za

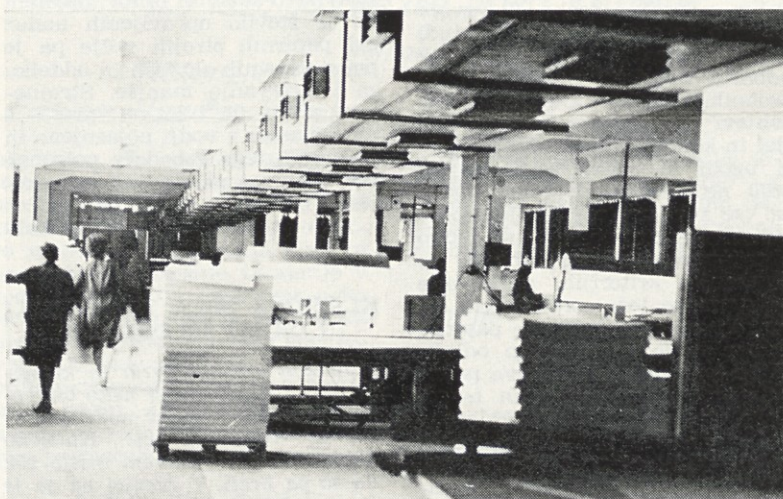
oziroma dokončati že nekaj faz prej, npr. že v sami strojni dodelavi. To smo dejansko začeli izkoračati že pred letom dni, ko smo uvedli strojno prebiranje, na prečnem rezalnem stroju, ter pri kulerjih z naknadnim previjanjem in nadaljnjim grobim prebiranjem v ročni dodelavi. Kljub temu pa smo ugotovili, da nam previjanje kulerjev ne daje posebnih prihrankov, ker se tu pojavijo dodatno delo, prebiranje pa v celoti ne odpade. Tako je trenutno najboljša rešitev strojno prebiranje na prečnem rezalcu, kjer je delo opravljeno dokončno. S tem pa dosežemo racionalizacijo le pri določeni količini, ker se nam pri tem delu pojavi ozko grlo satinaža — prečni rezalec. Zato lahko na ta način trenutno dodelamo mesečno le 250 ton papirja. Pri tem načinu seveda predpostavljamo, da kvaliteta papirja po prebiranju v nobenem primeru ne sme biti slabša od ročnega prebiranja. Mislim, da smo v tem tudi v celoti uspeli.

Razen teh oblik seveda obstajajo še druge variante. Gre namreč za t. i. statistično prebiranje. V procentualni količini izločenega zrezanega papirja ugotovimo z ročnim prebiranjem, koliko je izmeta v nekem skladu papirja. Če ugotovimo, da je izmeta procentualno malo, je torej papir že sposoben za prodajo brez dodatnega ročnega prebiranja. Če je ugotovljen odstotek višji, potem se papir prebira ročno. Seveda se je pri takem načinu treba ozirati na razne činitelje (zahteve, vrsta papirja itd.). Vsekakor pa je razsoditi, kaj je racionalnejše, vložiti v ročno prebiranje veliko dela, ali z določeno stopnjo poguma in seveda z nekoliko večjo tveganostjo delo preusmeriti. Po mnenju g. MEIFNERJA se velikokrat lahko tudi šteje za slučajne zadetke. Torej ne moremo pričakovati popolnega brezhibnega ročnega prebiranja. Te trditve so bile mnogokrat dokazane, ko so dali isti prebiralki prebran papir še enkrat drugi dan na ponovno prebiranje. Ista prebiralka je naslednjega dne spet dobila v skladu izmetne pole.

Nadalje so možnosti odrejanja načina prebiranja. Če ugotovimo papir z visokim procentom izmeta, ga prebiramo štiristransko. Pri nižjem procentu pa se lahko odločimo tudi za dvostransko prebiranje. Pri vseh načinih je pač treba upoštevati določeno stopnjo tveganosti. To pa zato, ker se nam lahko napake pojavijo ravno na tistem mestu, kjer jih nismo pričakovali. Če se povrnemo spet nekoliko na samo vrsto asortimenta, so mi dale meritve v našem oddelku naslednja nihanja storilnosti, ki jih bomo navedli v obliki faktorjev: (Glej tabelo!)



V oddelku ročne dodelave papirja tik po I. svetovni vojni



Del papirne dvorane danes

pri uspešni racionalizaciji. Naj navedem nekatere:

- trenutna storilnost,
- stopnja učinka posameznikov,
- vrsta in kvaliteta asortimenta,
- organizacija dela,
- počutje zaposlenih,
- stopnja možnosti sprejemanja novih oblik dela ter želja po sodelovanju,
- plačilo za doseženo delo,
- delovna disciplina,
- izkoriščanje delovnega časa,
- odmori in počitki,
- ostali pogoji dela.

Če nekoliko podrobneje opišemo gornje faktorje, bi jih lahko takole opisali.

- | | | | |
|----------------------------------|------------|-----------------|--------------|
| 1. vrhunski učinek | 130 % | faktor učinka = | 1,30 |
| 2. zelo dober učinek | 115—130 % | faktor učinka = | 1,15—1,30 |
| 3. dober učinek | 105—115 % | faktor učinka = | 1,05—1,15 |
| 4. normalni učinek | 95—105 % | faktor učinka = | 0,95—1,05 |
| 5. nezadovoljiv učinek | 85— 95 % | faktor učinka = | 0,85—0,95 |
| 6. slab učinek | 75— 85 % | faktor učinka = | 0,75—0,85 |
| 7. zelo slab učinek | 75 in manj | faktor učinka = | 0,75 in manj |

149 kg/h, saj moramo računati pri tem z ljudmi, ki delo lahko izvršujejo.

Stopnja učinka posameznikov

Ta faktor je vsekakor eden najvplivnejših za uravnavanje storilnosti. To je faktor, ki ga sestavljata dve komponenti. To sta marljivost in spretnost. Tudi tu se moramo posluževati daljšega časovnega obdobja. Znano nam je, da ima še tako spreten človek ob določenih momentih prav tako nizko stopnjo učinka, ali obratno. Torej je stopnja učinka nekega delavca tista stopnja zmogljivosti, ki jo delavec normalno dosega. REFA sistem je te stopnje takole razdelil pri določanju določene količine:

pomeni, da moramo njegov čas pomnožiti s faktorjem 1,25. Čas za normalni učinek bo torej znašal (60 × 1,25) 75 minut. Če pa imamo podatek storilnosti delavca, čigar faktor znaša samo 0,80, potem se bo uporabljen čas zmanjšal, da dobimo čas, ki bo ustrezal normalnemu učinku. Ta delavec je npr. za enako delo porabil 94 minut. Čas za normalni učinek bo torej znašal (94 × 0,80) 75 minut.

Če smo torej razvrstili stopnje učinka delavcev pravilno, potem bomo pri ugotavljanju storilnosti, seveda pri enakem delu, s pomočjo faktorjev dobili normalno storilnost dokaj natančno določeno.

Vrsta in kvaliteta asortimenta

Vpliv tega faktorja je zelo velik, zlasti pri našem širokem asortimentu po vrstah, gramaturah in formatih. Predvsem sta vplivna gramatura in format. Poprečna gramatura se giblje okrog 77 g na kvadratni meter. Seveda bo storilnost višja, kadar imamo višje gramature in večje formate. Pri predvidevanjih postavk mora-

ugotovitev tega je bilo posnetih veliko poskusov pri nas. Dobljeni podatki kažejo, da se storilnost niža pri okoli 7—10 % izmeta tudi za 30—40 %. Če je pa izmeta še več, pade storilnost tudi 70 do 80 %. Te ugotovitve so se mi zdele skoraj neverjetne, vendar dajejo realne podatke, kar je potrdil tudi razgovor ob nedavnem obisku predstavnika iz Darmstadta, ki se že dalj časa bavi s sistemom REFA v papirnicah. Iz razgovora se je dalo zaključiti, da storilnost pada nekako takole:

- | | |
|--------------------|----------|
| pri 2—5 % izmeta = | f = 1,00 |
| pri 7 % izmeta = | f = 0,60 |
| pri 10 % izmeta = | f = 0,50 |
| pri 15 % izmeta = | f = 0,30 |

Zato se dejansko pri vsaki, še tako dobri izpeljani metodi racionalizacije postavlja vprašanje ali je rentabilno prebirati papir z zelo visokim % izmeta in kakšen je delež porabljenega časa in denarja. Kajti po mnenju predstavnika REFA se papirje z nad 15 % izmeta več ne izplača prebirati. Razen seveda, če temu ne narekujejo razne specifičnosti asortimenta (nujnost, cena in po-

	gramatura							format			način prebiranja		
	40	50	60	70	80	90—100	nad 100	do 50m ²	0,50—0,80	nad 0,80 m ²	4 stransko	2 ×	1 ×
faktor	1,42	1,31	1,28	1,10	1,00	0,83	0,54	1,10	1,00	0,90	1,00	1,25	1,55

Faktorji so izračunani na podlagi časovnega snemanja pri približno enakem % izmeta ter dobljeni časi pomnoženi s faktorji stopnje učinka posameznega delavca. Močno natisnjene številke pomenijo poprečje kot osnovo.

Pri načinu prebiranja je vzeta osnova s faktorjem 1,00 pri štiri-stranskem prebiranju. Za ugotovitev porabe časa pri ostalih načinih prebiranja sem delovno

	%	sek
1. Čas za porabljeno pot »delovno mesto — paleta« z neprebranim papirjem	1	36
2. Čas za zajemanje papirja	1,2	43
3. Čas prenašanja papirja na relaciji »paleta — delovna miza«	1,1	40
4. Prebiranje in ravnanje v kote	62,8	2261
5. Čas priprave za štetje	0,8	29
6. Čas štetja	19,1	688
7. Čas vmesnega počitka, odmiikanje risov, vkladanje kontrolnih listkov	1,8	65
8. Čas odnašanja risov (čas podvojen, ker to opravljata dve delavki)	10,5	377
9. Čas vračanja na delovno mesto ter obdobje do ponovnega pričetki dela (čas je ravno tako podvojen)	1,7	61
	100	3600

Podatki se nanašajo na časovno obdobje ene ure. Pri meritvah je bila upoštevana tudi teža enkratnega prenosa papirja. Ta teža je znašala maksimalno 20 kg.

Ce nadalje izhajamo iz navedenih podatkov, da določimo količino prebranega papirja pri dvo ali enostranskem prebiranju, potem ugotovimo, da enako količino preberemo v vedno krajšem času. Pri enaki količini se nam zmanjšuje čas prebiranja (4. faza) in sicer pri dvostranskem za ca. 30 %, pri enostranskem prebiranju pa za 60 %. Ostale faze so pri predpostavki enake količine nespremenjene. Tako dobimo rezultate, ki kažejo, da porabimo pri dvostranskem prebiranju le 2839 sekund, pri enostranskem pa le še 2280 sekund, kar nam predstavlja v prejšnji tabeli navedene faktorje 1,00, 1,25 in 1,55.

Organizacija dela

Razen navedenega velja pri tem še omeniti, da mora organizacija dela stremeti za novimi in boljimi oblikami dela. Zatorej se mora prilagajati novim zahtevam in novejši tehnologiji. Predvsem je tu potreben temeljit študij. Organizacijo si ne more vsak delavec po svoje razlagati. Ne tiče se samo poedinca, ampak mora biti v korist vsem zaposlenim. Organizacija se nam kaže lahko iz dobre ali slabe strani. Torej je lahko dobra ali slaba. Velikokrat pa, kljub temu, da smo prepričani, da smo delo dobro organizirali, ne dobimo zadovoljivih rezultatov. Torej organizacija ni slaba, marveč je slabo upoštevana, ne držimo se zahtevanega dela. Skratka, do organizacije nimamo odnosov. Pri vpeljavi dobre organizacije želimo doseči čim manj izgubljenega časa. Zato moramo sam potek dela organizirati v krogotoku kjer se nam določene faze dela »ne križajo«. Predvsem dobro organizirati transportne poti, urediti delovna mesta, delovni prostor, razsvetljava delovnega prostora, klimatske pogoje itd. Vse to pa je lahko pripravljeno, vendar je do realizacije dobre organizacije potrebno še sodelovanje slehernega v oddelku.

Počutje zaposlenih

Vladajoče psihološko stanje zaposlenih je bistveno pri vsaki storilnosti. Jasno je, da je to stanje odvisno od strukture delavcev, izobrazbe, medsebojnih odnosov, prijetnosti samega delovnega mesta, pogojev dela itd. Da bi konkretno dobili odgovore na nekatera vprašanja, smo v zvezi s tem izvedli anonimno anketo prebiralk, ki nam je dala tale spoznanja:

- poprečna delovna doba na delovnem mestu prebiralk je 12 let,
- delo opravlja z veseljem 93 odstotkov prebiralk,
- po mnenju samih prebiralk delo ustreza 92 %,

operacijo ročnega prebiranja — štetja razdelil na posamezne faze in posnel porabljeni čas za posamezne faze. Navedeni podatki so poprečja iz 100 meritev. Dobljeni rezultati časa so korigirani s faktorjem stopnje učinka delavke, pri kateri je potekala meritev. Na podlagi tega je ugotovljena poraba časa procentualno in časovno za posamezne delovne faze. Rezultati so naslednji:

— večina, to je 89 % je zadovoljna z delom individualno, za grupno delo bi se jih odločilo le ca. 5 %,

— slabši so pokazatelji glede utrujenosti. 30 % delavk se med delom zelo utruji, 64 % srednje ter le 6 % malo ali nič,

— 88 % anketiranih se hitreje utruji v popoldanski izmeni,

— največja utrujenost nastopi v dopoldanskem času med 11. in 12. (68 %), v popoldanskem času pa med 16. in 17. uro (58 %),

— 62 % prebiralk dela v primeru utrujenosti neprekinjeno, 22 odstotkov si privoščijo kratek (neorganiziran) odmor, 16 % jih dela počasneje,

— večina delavk (76 %) napne proti koncu izmene vse moči, da nadoknadijo eventualno zamujeno delo (zgubljen čas, slab papir, nedosežena norma itd.),

— vpliv kazni zaradi slabe kvalitete prebiranja se prav tako negativno odraža. Če dobijo prebiralk napake v začetku izmene, reagirajo različno. 13 % ne reagira ter dela normalno naprej. 15 odstotkov občuti momentalno utrujenost, 9 % zaradi tega ne more normalno delati skozi izmeno in 63 % je zaradi tega bolj ali manj prizadetih ter je zato njihova storilnost tisti dan nižja.

Omenjena anketa nam je vsekakor dala dovolj konkretnih nalog, ki jih bo vsekakor potrebno temeljito proučiti.

Možnost sprejemanja oblik dela ter sodelovanje

Tu smo na precej šibki točki. To lahko ugotavljamo na podlagi naše interne prakse. Skoraj vse, kar smo spreminjali in kar se je v praksi pokazalo celo veliko boljše, smo opravljali z dokajšnjo mero negotovanja, pasivnosti, odpora in podobno. Veliko načrtov, predlogov ni zaživelo ravno zaradi premajhne stopnje pripravljenosti sprejemanja in spoznavanja nekaj novega, boljšega, velikokrat tudi lažjega. Mislim, da bi bilo potrebno precej spremeniti miselnost in usmerjanje dela samo v količino, pri tem pa pozabiti na vse ostale možnosti boljšega dela. Cilj mora biti v večji količini in manjšem fizičnem naporu. Imam občutek, da nekatere delavke ob vsakem spreminjalnem predlogu direktno vidijo nekaj, kar jim utegne škodovati in seveda temu primerno reagirajo in kategorično odklanjajo vsako novost. Taki pojavi so zelo škodljivi. S svojim obnašanjem ne kvirajo uspeha samo sebi, ampak tudi drugim.

Plačilo za doseženo delo

Večinoma je plačilo tisto, ki še vedno najhitreje in najučinkoviteje ureja neko racionalizacijo. Tako je dejanska neke vrste »gonilno kolo«, ki gre lahko velikokrat tudi predaleč. Z željo za čim večjim zaslužkom pozabimo na vse škodljive momente, ki se ute-

gnejo pojaviti. Ti pa niso mali. Stalna preobremenjenost in delo do izčrpanosti imata lahko daljnosežne posledice, ki dajeta postavljenu cilju le negativne rezultate. Zato velja ponovno poudariti, da ne bi smeli delavci gledati na določenem delovnem mestu vse skozi prizmo zaslužka, ampak pomagati iskati, kakor tudi uveljavljati take načine dela, kjer bomo lažje delali. Pri tem pa seveda ne smemo dopuščati drugega ekstreme, da se bomo poskušali izogniti preobremenjenosti in manj delati, druge možnosti lažjega dela pa še naprej zanemarjati. To omenjam zato, ker so se taki momenti najprej poedino ter tudi že grupno pojavljali. S takim načinom ne koristimo niti sebi, še manj pa uspehu dela in storilnosti. V našem oddelku smo skušali uveljavljati že nekaj predlogov nagrajevanja. Vendar so vsi na nek način pogoreli. Pred vsem zaradi navedenih vplivov. Veliko pa je bilo tudi raznih spekulacij, ki so jih ti sistemi pač dopuščali, kar je bila to tudi njihova slaba stran. Verjetno smo pri iskanju le-teh računali z višjo stopnjo zavesti.

Trdim pa lahko, da obstoječi način obračuna ni stimulativen v vseh komponentah in da je podarek le na količini. Z drugimi besedami, imamo nagrajevanje, ki dopušča na račun plač skrajno izčrpavanje. Plačilo moramo regulirati po delu, vendar ne vezati samo na količino in čas. Nujno je upoštevati kvaliteto papirja, ki ga prebiramo. Delno smo že skušali uvajati sistem, ki naj bi to reguliral. Izkazalo se je, da ni bil morda dovolj skrbno interpretiran, niti osvojen, da je dal celo negativne znake storilnosti. Vse pa v glavnem zaradi neresnosti, okoriščanja na račun izkoristka delovnega časa, spekulacije itd. Torej je bil sistem enostavno premalo proučen iz stranskih vplivnih možnih momentov, ki smo jih zanemarili. Mislim, da pa je trenutni sistem celo slabši od sistemov, ki jih uporabljajo v kapitalističnih državah. Menim, da pri reševanju tega problema ne smemo prepuščati odločitve zgolj oddelku, oziroma grupi tega oddelka, če hočemo imeti realno nagrajevanje po delu. Delavec sam nikakor ne bi smel biti totalni krojitelj osebnega dohodka. Za njegovo pravično nagrajevanje morajo skrbeti odgovorni. Dolžni smo torej sistem vsestransko preštudirati, utemeljiti in uveljaviti ob zadevni vsestranski informiranosti in poučenosti prizadetih.

Iz razgovora s prestavnikom REFA sistema je bilo spoznati naslednji način nagrajevanja:

1. Za pravilen obračun moramo imeti dnevna poročila z osnovnimi karakteristikami papirja (obstoječe poročilo ustreza).

2. Zraven količine prebranega papirja je nujen podatek količine izmeta.

3. Nadalje moramo vedeti, če je bil papir štiri, dva ali enostransko prebiran.

Na primer: prebirali smo naslednji papir — Brezlesni ofset 80 g, B₁ format, štiri-stransko prebran. Neka prebiralka ga je na uro prebrala 8150 pol.

Ce hočemo ugotoviti, kakšno naj bo njeno plačilo, moramo najprej upoštevati vse vplivne faktorje. To so gramatura, format, način prebiranja in tako količino prebranega papirja privedi do osnovne količine, ki služi kot izhodišče za določitev premije.

$$Q_0 = \frac{8150}{f_g \cdot f_p \cdot f_n}$$

$$Q_0 = \frac{8150}{1,00 \times 1,00 \times 1,00}$$

$$Q_0 = Q = 8150 \text{ pol}$$

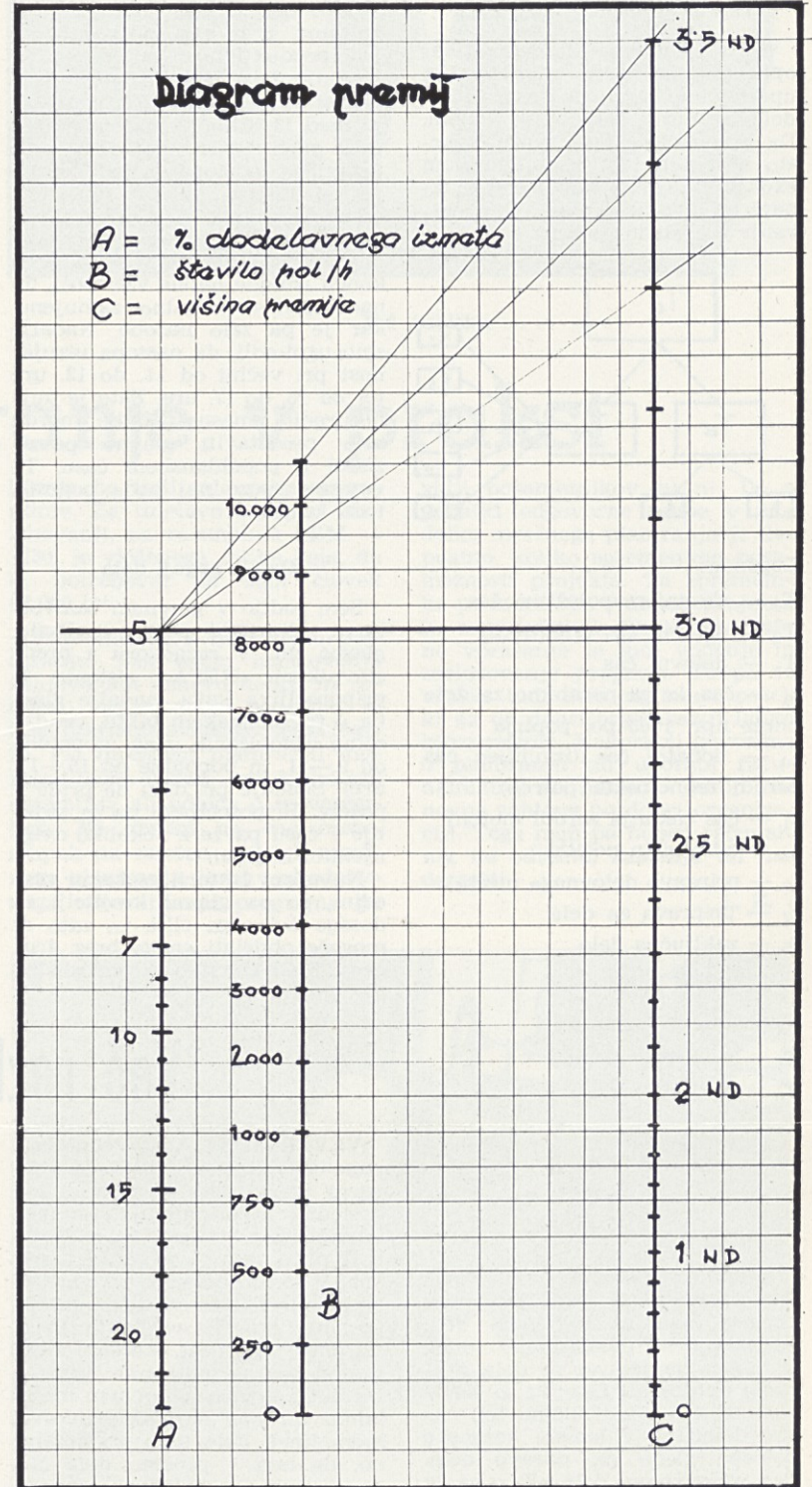
Q₀ = Osnovna količina — to je tista količina, kjer so vsi vplivni faktorji 1,00 normalne karakteristike papirja)

Q = dejanska dosežena količina ta je enaka osnovni količini Q₀, kadar so vsi faktorji 1,00.

f_g = faktor gramature
f_p = faktor ploščina
f_n = faktor načina prebiranja

Ker smo imeli v našem primeru faktorji 1,00 (normalne karakteristiki), je osnovna količina enaka dejanski. Ce pa imamo papir z nenormalnimi karakteristikami, se nam bo dejanska količina povečala ali znižala glede na vpliv faktorjev.

Dobljena osnovna količina pa še ni edini moment za višino premije. Pri določitvi plačila odigra sedaj važno vlogo količina (%) izmeta. Pri odčitavanju višine premije z ozirom na osnovno količino in količino izmeta se poslužujemo posebnega diagrama:



Osnovna vrednost premije je prilagojena na 5 % izmeta.

Osnovna vrednost Q₀ mora biti postavljena optimalno z ozirom na že omenjeno normalno stopnjo delovnega učinka. Ta meja mora biti takšna, da prehod čez to mejo večinoma ni trajnega značaja, kajti prekoračevanje tega gre često v škodo kvalitete in zdravja. Tudi lestvica premije mora biti tako prilagojena, da pri tem prekomernem prekoračevanju višine premije le rahlo raste.

Odčitavanje iz diagrama je prilagojeno na čas 60 minut, zato se osnovne količine Q₀ v vsakem primeru preračuna na ta čas. Odbitki zaradi napak se obračunajo enkrat mesečno. Če predvidevamo višjo storilnost, potem moramo upoštevati tudi izdatnejše nagrajevanje. Kljub še tako dobri metodi stabilnost ne bo narasla, če bomo pri ljudeh, katerih storilnost naj se poveča, nagrajevanje držali v isti ravni kot pred uvedbo novitete.

Delovna disciplina

To je vsekakor ena najbolj perečih zadev. Glede na stanje lahko zaključimo, da delovna disciplina ni zadovoljiva. Verjetno ni potrebno posebej poudariti da v zahodnih državah tega problema nimajo, ker so to enostavno rešili s sankcijskimi ukrepi in upoštevanjem odnosov. Pri nas pa to temelji v glavnem na zavesti posameznikov. Kot kaže pa velikokrat zavest o nujnosti delovne

discipline zaostaja za potrebami in se tako najdemo na mrtvi točki. Zlasti je to problem vseh mojstrov, od katerih se na eni strani zahteva določene začetne rezultate, na drugi strani so pa v teh momentih popolnoma nemočni. Mislim, da je ravno tu torišče dela vseh družbeno-političnih organizacij. Preobrazba ljudi k dviganju take zavesti in spoznanja je nujnost le-tega. V socialistični družbi moramo še toliko bolj skrbeti za dvig produktivnosti, zato moramo prvenstveno tudi vedeti za naše pravice in dožnosti v luči delavskega samoupravljanja. Delovna disciplina je osnovni pogoj za kakršnokoli uspešno delo. Zato je napačno mišljenje tistih, ki menijo, da so že okrnjene določene pravice, če so od nekoga zahteva dosledno izpolnjevanje delovne discipline.

(Nadaljevanje na 12. strani)

Dopisujte

V
»Naše
delo«

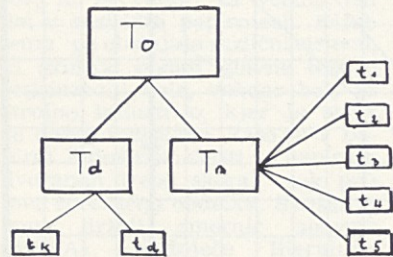
STANJE — POT — CILJ

(Problematika ročne dodelave)

(Nadaljevanje z 11. strani)

Izkoriščanje delovnega časa

Skrbeti moramo, da delovni čas optimalno izkoristimo, pri tem pa upoštevamo stranske čase, ki jih delavec nujno rabi med delom. Da bi nekoliko bolj spoznali vrsto in potek teh časov, jih bom skušal analizirati v okoliščinah za papirno dvorano, oziroma prebiranje v naslednji skici:



Legenda:

- T_0 — skupni razpoložljivi čas
- T_d — delovni čas (efektivni)
- T_n — delovni čas
- t_k — čas, ki ga porabimo za delo enote npr. 1000 pol papirja
- t_d — dodatni čas (izgubljen čas zaradi tehnoloških potreb)
- t_1 — čas čakanja zaradi motenj
- t_2 — odmori in počitki
- t_3 — priprava delovnega mesta
- t_4 — priprava za delo
- t_5 — zaključna dela
- n — število

Poglejmo v formulah:

$$T_0 = T_d + T_n$$

$$T_d = T_0 - T_n$$

$$T_d = n \cdot t_k + t_d$$

$$n \cdot t_k + t_d = T_0 - T_n$$

$$n = \frac{T_0 - T_n - t_d}{t_k}$$

Skupno razpoložljivi čas (v našem primeru 7 ur) je vsota porabe časa za efektivno delo in časa, ko delavec ne dela. V ta čas, ko delavec ne dela, moramo upoštevati čase, ki so označeni od t_1 — t_5 . Dolžino teh časov določimo v smislu dejanske potrebe glede na naravo dela. Čas efektivnega dela » T_d « pa je nadalje odvisen od porabe časa za enoto (npr. 1000 pol) in dodatnega neefektivnega časa. Ta dodatni čas je odvisen od tehnoloških zaktov (zaključevanje komisij papirja, odnašanje izmeta, odnašanje odvečnih palet). Če smo upoštevali t_k na enoto 1000 pol papirja, potem dobimo po formuli »u« število izdelanih (prebranih — pošteti) enot v sedmil urah.

Če upoštevamo naslednje dolžine časov, bo razkoložljiv čas izkoriščen takole:

- t_d znaša 10 minut v 7 urah
- t_1 (odvisen od menjave papirja na dan 1) = 8 minut
- t_2 glavni odmor, vmesni počitki = 60 minut
- t_3 = 5 minut
- t_4 = 2 minuti
- t_5 = 5 minut

Iz izračuna ugotovimo, da bomo efektivno delali od 7 možnih le 5,5 ure.

Odmori in počitki

Ker želimo delovni čas optimalno izkoristiti, postaja nevarnost nastopanja utrujenosti. Utrujenost se nam lahko pojavlja v večjih oblikah. Najbolj zastopani pa sta vsekakor fizična utrujenost in t. i. očesna utrujenost. Obe vrsti se nam pojavljata lahko že po dveh urah neprekinjenega dela. Da ne bi storilnost padla, je zelo važno, kako in kdaj razporediti počitke. Da bi stvar lahko konkretizirali za naš oddelek, smo zbrali nekaj sto podatkov storil-

nosti v različnih časovnih obdobjih. Kljub velikemu številu podatkov pa žal nismo dobili rezultatov, ki bi nazorno kazali padec produktivnosti z ozirom na trajanje dela. Podatki kažejo celo porast storilnosti v zadnji uri, to je med 11,30 in 13. uro in popoldne med 18,30 do 19,30. Ta praktična odstopanja od teorije pa si takrat lahko razložimo edino iz podatkov, ki nam jih je dala anketa, iz katere je razvidno, da večina prebiralk (76%) proti koncu izmene napne vse moči, da nadomesti eventualno zamujeno, kar je pa zelo narobe. Nadalje smo ugotovili, da nastopa utrujenost pri večini od 11. do 12. ure ter od 16. do 17. ure. Zato je nujno urediti vmesne počitke, morda celo predstaviti glavne pavze, zlasti v popoldanskem času. Te vmesne pavze naj bodo pogoste, toda krajše.

Ostali pogoji dela

Sem sodijo v glavnem razsvetljava, klimatski pogoji, poživila, glasba itd. V razgovoru s predstavnikom »REFA« sistema je priporočljiva kava, nadalje glasba v tričetrtinskem taktu, vendar samo v določenih urah (dopoldne od 9.—11. in popoldne od 15.—17. ure). Sedenje pri delu ne pride v poštev. Priporočljivo pa je sedenje v času pavze z nekoliko dvignjenimi nogami.

Navedeni faktorji vsekakor niso edini, so pa glavni krogitelji za doseg zelenega cilja in zato ni mogoče obdelati enega brez drugega. Polovičarstvo in nedosledno

uveljavljanje metode ne dajeta garancije za uspeh.

V iskanju poti povečanja storilnosti ne moremo jemati ločeno ročne in strojne dodelave, kajti mnogo momentov je skupnih in le eno z drugim lahko daje pozitivne rezultate. Če si postavimo za cilj leto 1975 in če menimo, da je potrebno, da se produktivnost dviga vsaj tako kot doslej, pomeni povišati storilnost samo v papirni dvorani za ca. 60% nasproti letu 1969. Z drugimi besedami, v naslednjih letih je potrebno razbremenjevati papirno dvorano čim več ročnih del, satinažo za organizirati z zaključnejšimi delovnimi fazami. Zaradi tega bomo izkazovali pretežno povišanje storilnosti glede na tonažo v papirni dvorani, ker se bodo določena dela prenesla v satinažo. Zato moramo jemati v tem primeru rezultate storilnosti za oba oddelka skupaj, da bomo dobili realne vrednosti.

Casovno obdobje petih let nadalje daje možnost tudi za pripadajoče urejanje kadrovskih vprašanj.

Za doseg tega cilja je potrebno po mojem mnenju urediti naslednje probleme:

- tempo dela,
- dokončno dodelavo dela asortimantov v strojni dodelavi,
- urejati in nadalje izboljševati obstoječe delo v ročni dodelavi.

Pod nazivom tempo dela razumemo vse tiste momente in faktorje, ki sem jih že omenil. Z diriganim tempom, če smo ga seveda pravilno postavili, lahko,

kakor kaže izvršena analiza, zvišamo storilnost za okrog 15%.

Raziskave in podatki, ki sem jih zbral konkretno v ročni dode-

lavi, so mi dale povod za takole razporeditev delovnega časa v dopoldanskem in popoldanskem času:

Ura od — do dopoldne	Vrsta dela	Ura od — do popoldne
6,00—6,05	priprava delovnega mesta	13,00—13,05
6,05—6,07	priprava za delo	13,05—13,07
6,07—7,50	efektivno delo I	13,07—14,50
7,50—8,00	pavza I	14,50—15,00
8,00—9,00	efektivno delo II	15,00—16,00
9,00—9,30	glavni odmor — pavza II	16,00—16,10
9,30—11,00	efektivno delo III	16,10—17,00
11,00—11,10	pavza III	17,00—17,10
11,10—12,00	efektivno delo IV	17,10—18,00
12,00—12,10	pavza IV — glavni odmor	18,00—18,30
12,10—12,55	efektivno delo V	18,30—19,55
12,55—13,00	zaključek dela	19,55—20,00

Taka razporeditev delovnega časa zlasti ustreza in lahko izboljšuje obstoječe stanje, ki dopušča ravno zaradi neurejenega tempa dela prekomerne obremenitve, utrujenosti in podobno. Seveda pa lahko pričakujemo vse dobre strani takega tempa dela le takrat kadar ga sleherni brez izjeme tudi točno izvaja.

Naslednje možnosti povečanja storilnosti so, kot že prej omenjeno, izpopolniti pri nekaterih papirjih vse delovne faze, zaključno v strojni dodelavi. Sem sodi povečanje strojnega in tudi uvedba tako imenovanega statičnega prebiranja nekaterih vrst papirjev.

In slednje, z nadaljnjim razvijanjem in študijem dela v ročni dodelavi lahko storilnost povečamo v naslednjih letih za okoli 15 odstotkov. Naj se samo povrnem

na analizo porabe časa za posamezne delovne faze prebiranja. Pod točko 8 imamo čas za odnašanje risov, ki znaša 10,5% celotne porabe časa za prebiranje. Ta čas lahko v celoti odpade z nekoliko drugačnim delom in malenkostnimi spremembami delovnih pripomočkov. S tem pa nismo dvignili samo storilnosti, ampak tudi fizično manj delali. V prvotnem načinu mora vsaka prebiralka prenesti količino papirja trikrat. V tem primeru pa le dvakrat, kar daje ugodnosti za zmanjšanje fizičnega napora posamezne prebiralka.

Verjetno je še kaj, vendar sem se v tej svoji obdelavi in svojih pogledih na možnosti, ki bi bile v splošno korist, zadržal le na temeljnih problemih in njihovih možnih rešitvah.

F. F.

Več razlogov za organizacijske opise delovnih mest

VEVČE, JUNIJA — Vedno bolj popolno in organizirano delo v tovarni (v skupini) terja vse bolj dosledno definirane odnose med udeleženci v procesu dela. Pojem bolj popolnega in organiziranega dela v našem primeru pomeni tako delo, pri katerem je omogočena posamezniku čim večja storilnost, oziroma uspešnost, katero danes čas od posameznika tudi zahteva. Da bi na svojem delovnem mestu lahko bil kar najbolj učinkovit, mora imeti delo tako organizirano, da ima v procesu dela čim manj ovir in jalovega napora. Zaradi tega moderna organizacija proučuje transport in študira gibe tako, da jih razdobi v manjše elementarne gibe, da jih lažje proučuje in učil delavca najkrajših in najlažjih ter najbolj uspešnih gibov. Velik prispevek k boljšemu počutju pri delu sta prispevali v moderni organizaciji dela sociologija dela in psihologija dela ter medicina dela. Človek, ki se pri delu bolje počuti, dela lažje in naredi več. Kot dobro organizacijo nadalje smatramo vse bolj usklajeno potekanje posameznih faz proizvodnje, kar dosegamo z mrežnim planiranjem in drugimi organizacijskimi prijemi.

Zelo pomemben vpliv na delovne rezultate v podjetju ima tudi splošna organizacijska ureditev v tovarni. Sistem samoupravljanja, ki dobro deluje, urejen sistem odgovornosti, urejeno delo posameznih organov z ustreznimi pravilniki in poslovniki, organizacijski predpisi itd. Upoštevanje takega normativnega reda v praksi omogoča celotnemu kolektivu še posebno učinkovitost.

Povsem je razumljivo, da je mnogo lažje delati v skupini, ki sinhronizirano dela po poznanem redu in principih. Ti principi morajo biti seveda stalni, da postanejo naša navada in jih tako pravilno izvajamo, s tem da se ravnamo po svoji vesti.

Pogosto pa te stvari vendarle ne delujejo tako idealno, zato nastajajo številne konfliktna situacije. Posameznika, delavca obremenjujejo številni konflikti poleg njegovega napora, ki je v

zvezi s produktivnim delom in ga dodatno obremenjujejo. Ti spori in iz njih izhajajoči problemi, imajo različne vzroke. Povzročajo jih lahko premajhna ali previsoka pooblastila na posameznem delovnem mestu, često so jim vzrok premalo definirani delokrogi na posameznih delovnih mestih in premalo določena samostojnost in svoboda prizadevanja, v katerem naj delavec samostojno deluje in kreira svoje delo, za kar pa mora nedvomno žeti potem tudi priznanje.

Tudi pri nas, v naši praksi, v mnogih situacijah prihajamo do potrebe, da ugotovimo (često tudi ugibamo), kaj je nekomu delovna dolžnost in kaj ne. Ni vedno jasno, kdaj je nekdo svojo nalogo opravil 100% in kdaj je presegel pričakovano in zaslužil posebno priznanje. Tudi ni vedno jasno, kdaj je kdo prekoračil pooblastilo in povzročil anarhijo, ali pa nekdo svojih pooblastil in nalog ni v celoti upošteval in opravil, kar spet vnaša v sistem dela določeno nenačrtnost in anarhijo.

Začetni korak k razčiščevanju orisane problematike bi bil poizkus opisa delovnega mesta, predvsem pa nalog in pooblastil, za katere delavec smatra, da jih mora imeti, če hoče naloge na svojem delovnem mestu v celoti uresničiti.

Tak opis bi nam kasneje veliko pomagal pri urejanju naših organizacijskih predpisov. Vsak zaposleni bo slej ko prej moral dobiti opis dela za delovno mesto, ki ga zaseda, iz razlogov, ki smo jih že bežno našli. Posamezniki že danes ugotavljajo, da bi take opise rabili na svojem delovnem mestu, nekateri pa jih tudi že imajo.

- Opis delovnega mesta naj bi vseboval naslednje elemente:
- I. Naziv delovnega mesta
 - II. Položaj nosilca delovnega mesta
 - III. Nadrejeni
 - IV. Podrejeni
 - V. Cilj, ki naj ga delovno mesto dosega
 - VI. Zastopanje v primeru odsotnosti
 - VII. Podrobne naloge (ne odgovornosti)

VIII. Ostale naloge

IX. Pravice

X. Posamična naročila.

Moramo še opozoriti, da v opis delovnih mest ne spadajo:

- navodila o načinu izvajanja določenih nalog,
- opisovanje poteka dela,
- opozorila na upoštevanje zakonskih in organizacijskih predpisov,
- ocena delovnih mest (je v sistemizaciji),
- kvalifikacija nosilca delovnega mesta (je v sistemizaciji),
- določanje odnosov do drugih delovnih mest (samo po sebi je razumljivo, s kom mora sodelovati, predvsem bo pa sodeloval tako, da bo pri svojem delu čim bolj uspešen — torej po lastnem preudarku),
- opisovanje odgovornosti (vsakdo je odgovoren za svoje naloge, da jih izvršuje, te pa so v opisu naštet),
- ni nujno popisati delovnih mest z minimalno samostojnostjo in z malo lastne iniciative, rečimo na tekočem traku ali v procesni proizvodnji. V takih prime-

rih se uporabljajo le delovni postopki.

Tak opis predvsem podrobneje določa naloge in pravice zaposlenega na določenem delovnem mestu, s tem pa je dejansko definirana tudi odgovornost tega delavca.

Če je to eden izmed korakov k še boljši organizaciji, potem naj bi posamezniki, zlasti zainteresirani, že skušali po teh skromno predočenih principih opisati svoje delovno mesto, nato bi pa stopoma s skupnimi moči skušali te opise spremeniti v veljavne organizacijske akte.

Organizacijski opis delovnega mesta bi moral biti trdna opora delavcu na delovnem mestu za njegovo ustvarjalno delo. Ta opis bo moral postati edini arbiter za oceno ali nekdo izvršuje svoje naloge ali ne, ali se drži pooblastil, ali jih morda prekoračuje. Prav tako mora dajati odgovore na večino se porajajoča vprašanja, ali so posamezna dela delovna dolžnost nekoga ali ne.

Vlado Smigoc



»Vzoren red« v skladišču papirnih odpadkov zagotovo omogoča »varno« delo in tudi »zagotavlja« vnos kot ga zahteva kvaliteta izdelka

Papirji na bazi umetnih snovi

VEVČE, JUNIJA — Razlikujemo dve veliki skupini papirjev, ki so narejeni na osnovi umetnih snovi:

1. papirji iz sintetičnih vlaken,
2. papirji iz folije umetnih snovi.

Ideja, da bi izdelovali papir iz sintetičnih vlaken, se je porodila pred 40 leti v ZDA, kjer se je tudi prvič posrečilo vstaviti določen delež umetnih vlaken v papir.

Prvi papir, narejen popolnoma iz sintetičnih vlaken, pa so naredili leta 1959. Skoro ob istem času so začeli izdelovati tak papir tudi na Japonskem in še na drugih mestih naše celine.

Kdaj je bil prvič narejen folijski papir, kakor ga imenujemo, za razliko od »vlakenskega« papirja, ne moremo natančno določiti. Nihče ni v letu 1958 oz. 1959 mislil, da bi takšne kuriozitetne resno lahko ogrozile oziroma nadomestile papir. To gledišče je še danes pravzaprav enako in ima zato tudi določeno osnovo. Več o tem v nadaljevanju članka.

Kot prvo moramo ločiti različne motivacije, ki spodbujajo k izdelovanju papirja iz umetnih snovi. V 40, 50 in 60 letih se je pokazala težnja, da bi z uporabo umetnih snovi izboljšali lastnosti papirja. V poznih 60 letih so delali poskuse na Japonskem; izhajali so s stališča, da je surovinska baza za običajne papirje preveč ozka in so tako skušali zamenjati celulozo, to se pravi les, z nafto.

Ideja, da bi naravni proizvod, katerega količina se obnavlja, zamenjali z naravnim produktom, ki se ne obnavlja, izgleda na prvi pogled nekoliko absurdna. K temu naj še dodamo: skupne za ta čas znane zaloge v višini 120 milijard ton bodo okoli leta 1995 izčrpane, že okoli leta 1985 pa bi morali odkriti nove metode, da bi te primarne rezerve res temeljito izkoristili. To pa bo brez dvoma prineslo s seboj tudi dviganje cen nafte.

Predstavlja se, da bi od danes naprej ves papir nadomestili z umetno folijo. Pod takimi pogoji bi skupne rezerve nafte ne zadoščale do leta 1995, temveč samo do 1988, z današnjimi metodami pridobivanje celo samo do 1985, oziroma 1981, leta. To ne pomeni, da bi še v tem stoletju izčrpali vse zaloge nafte. Poleg primarnih rezerv obstajajo še sekundarne rezerve. Računali smo le količino najmanj 200 milijard ton. Pri tem prištevamo oljnati pesek in skrilavec k posebnim zalogam. Nadalje lahko rečemo, da odkrivajo vedno znova nove zaloge. Dosedaj je bilo to, grobo povedano, vedno tako, da so znana nahajališča z odkritjem novih skoraj redno ostala na isti ravni. Tako je veliko vprašanje, če bo cena nafte čez 10 ali 20 let še tako nizka, kot je sedaj. S tem v zvezi je komaj vredno omeniti, da bo vzporedno z večjo ceno nafte poskočila tudi cena folijskih papirjev. Na drugi strani pa igrajo pri tem problemu važno vlogo tudi energetski viri, ker se nafta danes precej uporablja tudi v te namene. Vprašanje pa je, kakšen obseg bo v bližnji bodočnosti zavzela jedrska energija, ki lahko znatno razbremeni sedanje energetske vire.

Če ocenimo situacijo glede nafte, lahko mirno rečemo, da položaj ni brezupen, čeprav tudi ni popolnoma rožnat in moramo v doglednem času računati z znatnim porastom cen.

Kakšen pa je položaj pri lesu? Na prvi pogled je zelo resen. Nahajališča lesa že v nekaj letih ne bodo več sledila porabi, če ne bomo kar drastično ukrepali. Ti ukrepi naj bi bili v tem, da bi večji del posekanega lesa za industrijske namene namenili za proizvodnjo papirja. To bi pomenilo redukcijo porabe lesa za gorivo, ki v svetovnem merilu danes znaša skoraj 50%. Drugi ukrep bi bil v povečanju hektarskega prirastka. Da je to brezpogojno mogoče, kažejo naslednji podatki: hektarski prirastek znaša v svetovnem merilu komaj 0,5 kubičnega metra okroglega lesa na leto, v ZDA znaša 1,6 kubič-

nega metra, v Zahodni Nemčiji celo 3,75 m³, isto tudi v Franciji. Se celo v zelo gozdnatih in naprednih državah, kot sta Švedska in Kanada, so hektarski prirastki 2,3 oziroma 0,25 m³ izredno nizki.

Naravno obstajajo še drugi problemi, na primer problem tropškega mešanega gozda, ki se še vedno ne uporablja za izdelavo celuloze, ker praktično ni postopka za izdelovanje celuloze iz mešanega lesa. Kljub temu moramo še pričakovati, da se bodo zaloge lesa v prihodnosti obogatile, saj so še zmeraj možnosti za intenzivno proizvodnjo (npr. z gnojilno gozdom).

Lahko tudi rečemo, da so trenutno razmere na tržišču lesa zelo neugodne, čeprav na prvi po-

gled niti ni problema in izgleda, da bi lahko zadostili vsem potrebam po lesu, ne da bi se cena lesa stalno dvigala.

Glede problematike izdelovanja papirja na bazi umetnih snovi oziroma možnosti zamenjave naravnih surovin z umetnimi, pa pa lahko rečemo, da ta zamenjava ni niti potrebna, niti ekonomsko opravičljiva. Papir na bazi umetnih snovi bi lahko boljše upravičil svoj obstoj, če bi bile lastnosti papirja in njegova cena toliko ugodni, da bi lahko uspešno in obenem konkurenčno izpodrinil običajni papir. Ravno kvaliteta je tisti problem, ki ga je najbolj težko rešiti.

Dipl. ing. M. Ž.

Mrežno planiranje v praksi

VEVČE, JUNIJA — Tak je bil delovni naslov seminarja na Bledu. Organizirala ga je Višja šola za organizacijo dela v Kranju v dnevi 25. 5. do 29. 5. 1970. Stiri-deset ur predavanj sta se udeležila tudi Zoran Pirc, dipl. ing. in Ljubo Zabukovec, referent v pripravi dela. Sodelovalo je pet predavateljev, vodja seminarja pa je bil poznani strokovnjak na tem področju Antun Vila, dipl. ing. iz Zagreba. Udeleženci seminarja, 47 po številu, smo bili zbrani iz različnih tovarn, tudi iz Beograda.

Vsebinska predavanja je bila razdeljena na teoretični in praktični del. Spoznali smo osnove sistema risanja in prebiranja podatkov za mrežno načrtovanje po metodi PERT. To je ameriški sistem, ki so ga razvili v letu 1957, pri izdelavi projekta POLARIS. Ta program, ki nosi kratico PERT je »Program Evaluation and Review Technique«, bazira na čisto matematičnem izračunu. Skoraj istočasno so prav tako v ZDA razvili še metodo kritične poti CPM. Osnova tej metodi je verjetnostni izračun. Ta metoda, ki nosi kratico CPM po »Critical Path Method«, nam pokaže odvisnost stroškov glede na trajanje celotnega projekta ali pomembnejših faz dela.

Pri praktičnem delu seminarja smo se seznanili s primeri, kako mrežno načrtovanje uporabljamo v različnih vejah gospodarstva. Predavatelj Anton Hane, dipl. ing. iz TAM, Maribor nam je razložil primer mrežnega načrta za razvoj in izdelavo tovornjaka TAM 2000-1. Kako pa v gradbeništvu izdelajo mrežni načrt, nam je pojasnil tov. Avgust Grandošek iz gradbenega podjetja »Stavbar« — Maribor. Videli smo projekt izgradnje hotelov na Malem Lošinjju.

Kako nastane mrežni načrt, ne bi opisoval. To je že opisal Božo Igljič, dipl. ing. v letošnji prvi številki »Našega dela«. Opisal pa bom nekaj zanimivosti, ki bodo verjetno interesirale tudi tiste bralce, ki se ne bodo poglobljali v metodo mrežnega planiranja.

Veda o organizaciji dela je stara več kot 60 let. Prvi, ki so se pričeli ukvarjati s tem delom, so bili prav Amerikanci. Marsikdo je že slišal za imena, kot sta Taylor in njegov sodelavec Gantt. Iz tistih časov je poznan prav gantogram, ki ga uporabljamo še danes. To je grafični prikaz trajanja projekta in vrstni red posameznih faz dela. Tak način programiranja ima dobre in slabe lastnosti. To pride do izraza pri velikem obsegu del. In prav to je dalo povod ameriškim strokovnjakom, da so razvili popolnejši način programiranja. Rezultat znanstvenega dela je PERT in CPM. Vendar nista samo ta dva načina. Le pogosto sta v rabi in tudi tovarna računalnikov IBM je razvila posebne računalniške programe za mrežno planiranje. Taki računalniki imajo običajno še dodatni program, imenovan PCS. Ta program pa omogoča, da dobimo rezultate planiranja že narisane v obliki gantograma.

Torej uporabnost računalnikov je precej velika, če jo znamo izkoristiti. Vendar so te naprave zelo drage in tudi delovanje računalnika ni tako poceni. Strokovnjaki so mnenja, da je računalnik rentabilen pri mrežnem planiranju le, če projekt vsebuje najmanj 50—100 samostojnih del. Računalnik sicer ne porabi veliko časa za sam izračun, le pri pripravi podatkov je zamudnejše. Naj vam povem, da računalnik IBM, model 1130, ki ga uporablja tudi TAM, izračuna celoten projekt za npr. tovornjak TAM 2000-1 le v 4,5 minute. Ta projekt vsebuje več kot 700 samostojnih del, traja pa 13 mesecev in pol.

Mnenje republiškega odbora sindikata delavcev industrije in rudarstva o racionalizatorski dejavnosti v delovnih organizacijah

VEVČE, JUNIJA — Republiški odbor je na svoji razširjeni seji, ki je razpravljala o racionalizatorski in novatorski dejavnosti v delovnih organizacijah, zavzel med drugim sklep, da naj podjetja čimprej sprejmejo pravilnike, ki bodo urejali to dejavnost. Prav tako je treba predvideti posebno komisijo pri samoupravnih organih, ko bo zadevno aktivnost urejala in pospeševala. Oboje je pri nas že dalj časa urejeno.

Zanimive pa so ugotovitve odbora, ki bodo marsikje prišle prav, kot dober nauk in smernice. Upravičeno trdijo, da se racionalizatorska in novatorska dejavnost s stališča ekonomskega pomena podcenjuje, da neustrezno stimulirajo novatorje in nacionalizatorje, da ni interesa za nudenje pomoči predlagateljem. Za rešitev marsikakega tehničnega problema bi bil umesten in potreben razpis, prav tako pa tudi za rešitev poslovno-organizacijskih in drugih problemov. Često, da se podcenjujejo sposobnosti tistih delavcev, ki niso na vodstvenih ali vodilnih položajih ali strokovnih službah. Nerazvito je skupinsko strokovno delo. Posebno boleče pa je zavajanje in kruta nevoščljivost zaradi doseganja uspehov posameznikov, kakor tudi odpor proti domačim nosilcem napredka.

Ko republiški odbor sindikata delavcev industrije in rudarstva ugotavlja, da so često preslabe zveze na tem področju z organizacijami ljudske tehnike, društvo inženirjev in tehnikov in društvo izumiteljev, pa obenem priporoča, da se v take akcije vključijo tudi sindikati in druge politične organizacije po kolektivnih in izven njih.

Racionalizatorska dejavnost pa naj ne bo omejena samo na tehnično področje. Sem spada tudi izpopolnjevanje organizacije poslovanja, administrativnih in ostalih dejavnosti delovnih organizacij. Republiški sindikat prav smatra, da bo tak način tudi eno izmed zagotovil stalnega napredka v delovni organizaciji.



Pri počitku

Morda bo tudi tale podatek zanimiv. Za izdelavo z vsemi raziskovanji, za računalnik IBM — 1130, je vložena toliko dela, da bi potreboval en sam človek 68.000 let.

Povrnimo se k mrežnemu planiranju. Tak način načrtovanja zahteva kot osnovo dobro in sodobno organizacijo podjetja, ki ima vpeljana moderno tehnologijo. Pri mrežnem planiranju moramo točno vedeti, kdo lahko kaj spreminja ali odloča o spremembah. Ne mislim na eno osebo, ampak na celoten oddelek mrežnega planiranja, torej vsakodnevne spreminjanja programa po

volji posameznikov tu ni. Le s podatki odgovorne osebe v oddelku mrežnega planiranja je dopustno, koliko spremenimo posameznosti projekta. Ta sprememba pa mora biti v mejah projekta in razpoložljivih kapacitet. Važno vprašanje je tudi vodenje in zasledovanje projekta. To pa je včasih tudi zelo zahteven posel, ki ga ob dobri organizaciji lahko hitro rešimo. Kakorkoli govorimo o planiranju ali uporabi računalnikov, ne moremo mimo osnovne zahteve po dobri organizaciji. Tega nam pa noben računalnik ne odtehta, zamenja ali nadomesti.

L. Z.



IVA KLOPČIČ — UPOKOJENKA

KOLIČEVO, MAJA — V času, ko naš kolektiv proslavlja svojo 50. obletnico obstoja, se je od njega poslovila in odšla v pokoj tov. Iva Klopčič, vodja hidravličnega gladilnika lepenke. Zanj je proslava pomenila obenem slovo od dolgoletnih sodelavcev, slovo od življenja v kolektivu in obenem začetek novega življenja — življenja upokojenke.

V naš kolektiv je Iva prišla 3. maja 1946, točno pred 24 leti in je skupno s proslavo kolektiva tudi sama proslavila štiriindvajseto obletnico svojega članstva v njem. Najprej se je zaposlila kot kuharica v tovarniški menzi. Ko smo jo zaposlili, da nam pove nekaj besed o svojem delu in življenju, je odgovorila:

»Če bi vam vse povedala, kar sem doživela, bi dnevnik bil dolg en teden. Dela je bilo ogromno in naporno je bilo. V menzi sem celo noči predežurala in skušala ustrediti ljudem, kolikor se je dalo. Prehrana je bila zelo otežena, ker so živila bila na karte, marsikdo tega ni hotel razumeti in sem dostikrat namesto dobre in prijazne besede doživela žalitve in ponižanja. Po enem letu in pol sem se menze naveličala in prosila za premostitev v proizvodnjo. Moji prošnji so ustregli pod pogojem, da sama dobim novo kuharico. Ko sem jo dobila, sem šla v dodelavo lepenke in tam ostala do upokojitve. V lepenki sem se zelo dobro počutila, posebno potem, ko

sem si pridobila kvalifikacijo in po kvalifikaciji stalno delovno mesto. Z delom sem bila zelo zadovoljna, s sodelavkami sem se dobro razumela, vedno so me spodbujali, tako sodelavke kot nadrejeni, jaz pa sem mlajšim pomagala, kolikor sem vedela in mogla. V pokoj odhajam zadovoljna in se bom rada spominjala svojih sodelavk. Posebno se bom rada spominjala tov. Kopača, ki je vedno imel zame dobro in prijazno besedo. Vsem sodelavkam in sodelavcem želim obilo uspeha pri delu in želim še, da se me včasih spominjajo.«

Tako je na kratko povedala o svojem življenju in delu v naši tovarni tov. Iva. Pa to ni vse. Vojne grozote je doživljala na Primorskem v rojstni vasi. Partizanom je pomagala od 1942. leta dalje, zaradi tega pa so ji požgali dom in je po vojni morala »s trebihom za kruhom«. Tako je prek sorodnikov prišla v našo tovarno. Tu je dobila zaposlitev, srečala življenjskega tovariša in si z njim uredila dom. Toda sreča ji ni bila naklonjena, po nekaj letih je znova ostala sama. »Nekoliko se bojim, da se bom v pokoj dolgočasila, pa bo že kako. Sin dela hišo na Primorskem, pa mu bom pomagala,« nam je na koncu potožila Iva.

Želimo ji obilo sreče v zasluženem pokoju, če pa ji bo res dolgočas, naj nas včasih obišče. Radi jo bomo sprejeli in kakšno rekli.

Primeri iz strokovnega računstva v industriji papirja

Rešitve nalog iz številke 5:

3.a naloga:

a) ploščina ene pole papirja je:

$$59,4 \times 84,1$$

$$\begin{array}{r} 4752 \\ 2376 \\ \hline 594 \end{array}$$

$$4995,54 \text{ m}^2$$

$$4995,54 \text{ cm}^2$$

$$1 \text{ pola} = 4.995,54 \text{ cm}^2$$

$$1000 \text{ pol} = 4.995,540 \text{ cm}^2$$

$$= 499,554 \text{ m}^2$$

$$500 \text{ m}^2$$

$$1 \text{ m}^2 = 40 \text{ g}$$

$$500 \text{ m}^2 = 500 \times 40 = 20.000 \text{ g}$$

$$500 \text{ m}^2 = 20 \text{ kg} = 1.000 \text{ pol}$$

$$\text{število pol} = \frac{\text{višina skladanice}}{\text{debelina 1 pole}} = \frac{750}{0,05} = \frac{75.000}{5} = 15.000 \text{ pol}$$

Opomba: Višina skladanice je 75 cm, to je 750 mm

$$1000 \text{ pol} = 20 \text{ kg}$$

$$15.000 \text{ pol} = 15 \times 20 = 300 \text{ kg}$$

Skladanica papirja tehta 300 kg

pirja A₁ (59,4 × 84,1 cm) pa tehta polovico te teže, to je 20 g,

$$\text{sp. teža} = \frac{20}{25} = 0,8 \text{ g/m}^3$$

V obeh primerih smo torej dobili isti rezultat.

$$\text{b) specifična teža} = \frac{\text{teža}}{\text{volumen}}$$

volumen = dolžina × širina × višina

Vseeno je, če računamo specifično težo papirja in volumna cele skladanice ali iz volumna 1 pole papirja.

$$\text{Volumen skladnice je } 59,4 \times 84,1 \times 75 = 375.000 \text{ cm}^3$$

$$\text{Volumen 1 pole papirja je } 59,4 \times 84,1 \times 0,005 = 25 \text{ cm}^3$$

V primeru če računamo specifično težo papirja iz cele skladanice, dobimo:

$$\text{sp. teža} = \frac{300.000}{375.000} = 0,8 \text{ g/cm}^3$$

Če pa računamo specifično težo papirja iz ene pole papirja pa dobimo:

$$\text{Gramatura papirja je } 40 \text{ g/m}^2$$

To pomeni, da tehta 1 m² papirja 40 g

1/2 m² papirja kolikor znaša ploščina 1 pole papirja formata pa-

$$\text{ploščina} = \frac{\text{teža zavitka}}{\text{gramatura papirja}} = \frac{420.000}{60} = 7.000 \text{ m}^2$$

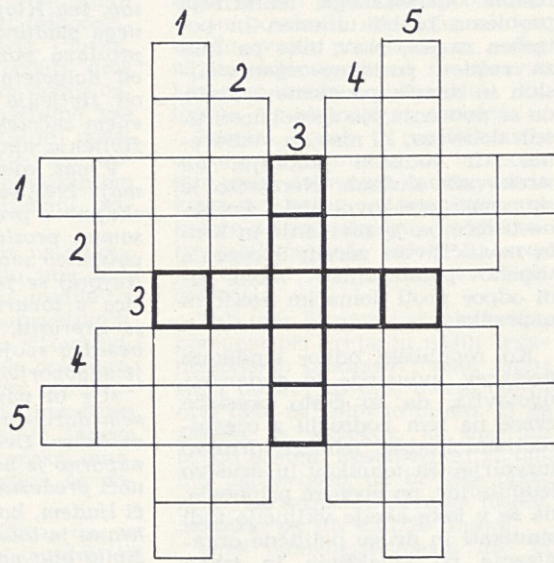
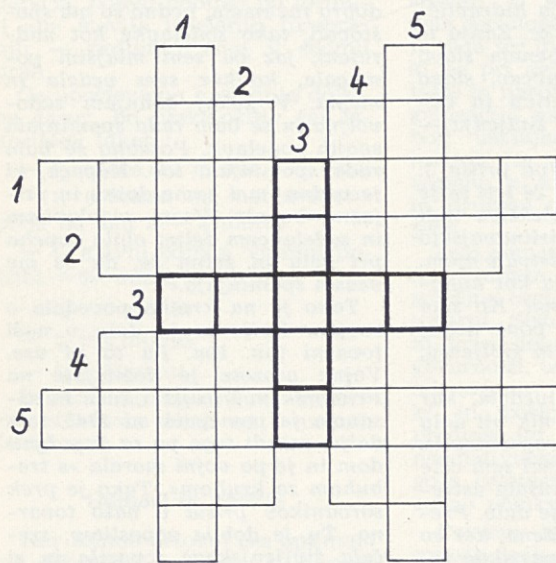
$$\text{dolžina} = \frac{\text{ploščina}}{\text{širina}} = \frac{7.000}{0,8} = \frac{70.000}{8} = 8.750 \text{ m}$$

Dolžina navitega papirnega traku je 8750 m.

Piše: Marjan Černe

Bralcem: S primeri iz strokovnega računstva bomo nadaljevali v septembrski številki Našega dela.

MAGIČNA LIKA - DVOJČKA



Opisi za oba lika so med seboj pomešani.

Vodoravno in navpično: 1. premikanje iz kraja v drugi kraj s prometnimi vozili ali pa tudi peš — nauk o poučevanju, 2. matica, matična knjiga — užitek cerkvene nadarbine, tudi naziv kraja zraven Most pri Kamniku, 3. imeni dveh krajev v Sloveniji, znanih zaradi velikih tovarn papirne industrije, 4. drobnost, niansa, odtenek — del električne napeljave, pa tudi raznih drugih naprav, ki služi za vklopitev in izklopitev, 5. priklonnik — tekočina iz zgoščevanja.

Med izzrebane pravilne rešitve bomo razdelili 4 nagrade po 10.— din, in eno nagrado po 40.— din.

Rešitve pošljite na uredništvo Našega dela v Papirnico Vevče

Za pravilno rešitev piramide smo izzrebali:

I. nagrada 30.— din — Mila Wolf

po 10.— din prejmejo izzrebanci: Cirila Kogej, Andrej Vavpetič in Slavica Lazar

Bolje na koncu

VEVČE, JUNIJA — Nogometiški Slavije so eno kolo pred zaključkom letošnje sezone še vedno v nevarnih vodah. Po nekaj zaporednih uspehih so si varovanci trenerja Perhariča spet popravili plasma na prvenstveni lestvici, po porazu z Nafto (14. 6. 1970) s 5 : 1 pa so vevški nogometiški kolo pred zaključkom tekmovanja v SNL spet v nevarni coni za izpad. No, nogometiški Slavije vseeno upajo, da si bodo z zmago prihodnje nedeljo proti Novi Gorici v Vevčah le zagotovili obstanek v družbi slovenskih ligashev.

Po kvaliteti prikazanega nogometista bi Slavija vsekakor zaslužila, da še naprej tekmuje v SNL, saj se je moštvo močno popravilo, odkar je njihov učitelj dolgoletni trener Lojze Perharič. Čeprav je negotovost eno kolo pred koncem tekmovanja veliko in se še vedno postavlja vprašanje, kdo bo izpadel je vseeno upati, da se bodo nogometiški Slavije le obdržali v ligi, upoštevajoč da imajo enajsterice Gorice, Drave in Celja-Kladivarja le nekoliko slabšo zalogo točk. Vprašanje se postavlja še, ali ne bodo izpadle samo dva ali tri moštva. Bomo videli. Upajmo pa, da bo konec dober in da se bo za vevške nogometiške letošnje prvenstvo srečno končalo in bodo še naprej tekmovali v slovenski nogometni ligi.

T. ŽIDAN

Tik pred kopalno sezono še na smučeh

KRANJSKA GORA, JUNIJA 1970 — Na plazu pod Prisojnikom je bilo že peto tradicionalno tekmovanje v slalomu, katerega se je udeležilo 49 tekmovalcev iz sindikalnih podružnic Saturnusa, Tiki, Žito in Papirnice Vevče.

Na 450 metrov dolgi progi, ki je imela 41 vrtatic in 200 m višinske razlike, je zmagal Andrej Pirkmaier. Ekipni zmagovalec pa je bila ponovno ekipa Saturnusa.

Rezultati:

- I. starostni razred:
1. Pirkmaier Andrej — Papirnica Vevče 1,41
 2. Matičič Jaka — Saturnus 1,51
 3. Radelj Matija — Saturnus 1,53

- II. starostni razred:
1. Berlič Milan — Tiki . . . 1,73
 2. Lipicer Drago — Žito . . . 1,94
 3. Kunšič Tone — Saturnus 2,25

Ekipno:

1. Saturnus — 4,83 — v sestavi Matičič Jaka, Radelj Matija, Poljanec Vito
2. mesto pa je ekipno zasedla sindikalna podružnica podjetja Tiki s časom 5,56.

Papirnica Količevo bo v šolskem letu 1970/71 podelila naslednje štipendije:

2 (dve) štipendiji na Ekonomski fakulteti

2 (dve) štipendiji na Ekonomski srednji šoli

1 (eno) na TŠŠ — elektrooddelek — šibki tok

5 (pet) na poklicni papirniški šoli

Poleg gornjih štipendij bi sprejeli v učno razmerje vajence za naslednje poklice:

3 (tri) vajence za strojne ključavničarje

1 (enega) za kovinostrugarja

2 (dva) za obratnega električarja

1 (enega) za vodovodnega instalaterja

1 (enega) za instalaterja centralne kurjave.

Prednost pri izbiri štipendistov in vajencev imajo učenci oz. dijaki z boljšimi ocenami ter dijaki in študentje, ki že obiskujejo šole, za katere razpisujemo štipendije.

Interesenti naj pošljejo pismene prošnje na naslov Papirnica Količevo p. Domžale najpozneje do 10. julija 1970.

Kadrovska služba

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

Papirnica Količevo

V mesecu maju so se zaposlili:

Lado Majdič — pazilec sita KS II
Marko Osolnik — strojni ključavničar

Ivan Poljanšek — delavec na lesnem prostoru

Ivan Mežnar II. — obratni električar

V mesecu maju so odšli:

Ivana Klopčič — upokojena
Franc Brenčič — samovoljno zapustil delo

Marija Jelovšek — samovoljno zapustila delo

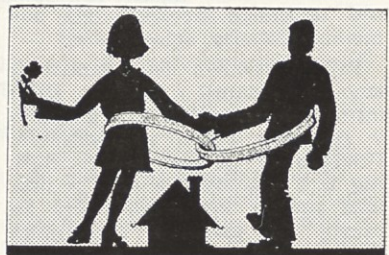
Zvonimir Dolenc — odšel na odsluženje v JLA

Rodili so se:

Mavricu Orehek se je rodil sin Marko

Mihi Borcu in Ivanki se je rodil sin Roman

Anici Kosmač se je rodil sin Andrej



Poročili so se:

Ing. Bogdan Lampič se je poročil z Varjo Drnovšek

Cestitamo!

Marija Ježek, lastna odpoved

Jože Saksida, lastna odpoved

Ranko Popović, lastna odpoved

Jože Zavrl, lastna odpoved

Rudolf Vrečar, v JLA

Rajko Prunk, lastna odpoved

Jože Bitenc, v JLA

Stane Šubelj, v JLA

Jože Anžur, v JLA

Andrej Mikelj, dipl. ing. v JLA

Leopold Potočnik, v JLA

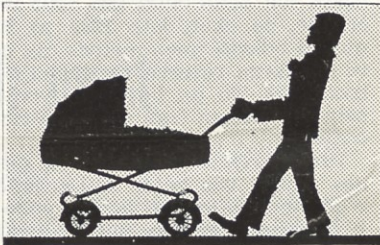
Marija Perko, lastna odpoved

Ignac Pugelj, samovoljno zapustil delo

Poročili so se:

Alija Jušič z Esmo Muranović

Cestitamo!



Rodili so se:

Jožetu Musarju in Anici, sin Jože Djerdu Nadžu in Kristini, hči Barbara

Viktorju Stamcarju in Cvetki, sin Robert

Slavku Trenteljnu, sin Robert

Francu Zavrlu, sin Franc

Antonu Galetu, strojev. I. PS, hči Vida

Huseinu Slahiću, hči Fatma

Jožetu Zibertu, sin Damijan

Cestitamo!

Tovarna celuloze Medvode

IZ TOVARNE CELULOZE MEDVODE

V mesecu maju so se zaposlili:

Smal Avdič, razkladalec surovin

Breda Gleščič, snažilka

Ibrahim Pašič, razkladalec surovin

Sulejman Merdanović, nakladalec lesa in žamanja

Salih Osmičević, nakladalec lesa in žamanja

Bešir Keranović, razkladalec surovin

Edham Zahirevič, nakladalec lesa in žamanja

Nail Avdič, razkladalec surovin

Mustafa Avdič, razkladalec surovin

Serif Crnalič, II. pomočnik kuharja celuloze

V mesecu maju so odšli:

Aziz Subašič, odpoved podjetja

Jože Zadravec, delavčeva odpoved

Ivan Lebar, samovoljno

Viktor Češnovar, upokojen

Petar Vukančič, v JLA

Milan Zuravel, v JLA

Marjan Močnik, v JLA

Ciril Kušar, v JLA

Rajko Ušeničnik, v JLA

Rojstva:

Ivanu Lebnu se je rodil sin

Jožetu Golarju se je rodila hči

Janezu Zoru se je rodil sin

Alojzu Štuparju se je rodil sin

Cestitamo!

Papirnica Vevče

Prišli:

Franc Šubelj, paznik PS

Ladislav Ulčar, vodja prečn. rez. stroja prem. odd.

Franc Valič, vodja tiskarne

Marija Čihak, natakariča v počitniškem domu

Odšli:

Zvonka Balažič, lastna odpoved

Bojan Znidarič, lastna odpoved

NAŠE DELO

Glasilu delovnih kolektivov Združenih papirnic Ljubljana in Papirnice Količevo in Tovarne celuloze Medvode — Izdajajo jo njihovi delavski sveti — Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik Stane Robida — Uredniški odbor: Marjan Černe, Janez Gašperin, ing. Janez Hribar, Jože Lejko, Ljubo Milič, Tone Novak, Andrej Pirkmaier. Tehnični urednik Danilo Domajnko (Delavska enotnost) — Tiska tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani.