

NAŠE DELO

8. seja DS Tovarne celuloze Medvode

MEDVODE, MAJA — Na svoji 8. redni seji je DS podjetja obravnaval predlog novega statuta podjetja. DS je predlog, ki ga je pripravila posebna komisija, sprejel z nekaterimi manjšimi dopolnitvami. Bistvene novosti novega statuta podjetja so v uveljavitvi intencij XV. ustavnega amandmaja. Po določilih novega amandmaja bosta v podjetju dva kolektivna izvršilna organa: poslovni odbor in odbor za medsebojno razmerja. DS pa se voli za 4-letno mandatno dobo, s tem da se vsaki 2 leti voli polovica članov DS.

DS je na predlog komisije za nagrajevanje sprejel nove norme.

Glede na to, da so se delovni pogoji na nekaterih delovnih mestih v pripravi lesa in na lesnem prostoru bistveno spremenili, se je v zadnjem času pokazala nujna potreba po spremembi obstoječih norm. Zaradi nerealnih preseganj posameznih norm se je porušilo notranje razmerje pri delitvi OD ter povzročilo splošno negotovnost, predvsem kvalificiranega kadra. Zahteve po ureditvi notranjih razmerij so prišle močno do izraza na sestankih zborov delovnih ljudi za enoto vzdrževanje in proizvodne enote. V pravilniku o delitvi OD so potrebne še druge korekture, ki pa jih pred sprejemom samoupravnega sporazu-

ma o delitvi dohodka in OD ni mogoče zadovoljivo rešiti.

V zvezi z delitvijo OD je DS obravnaval tudi vloge kurjačev in belilcev za korekturo vrednosti delovnih mest v teh oddelkih, ki jih je odstopil v reševanje komisiji za nagrajevanje. Odobril pa je na predlog komisije za nagrajevanje dodatno plačilo polurnega odmora na nočni in popoldanski izmeni polnilca pinotana.

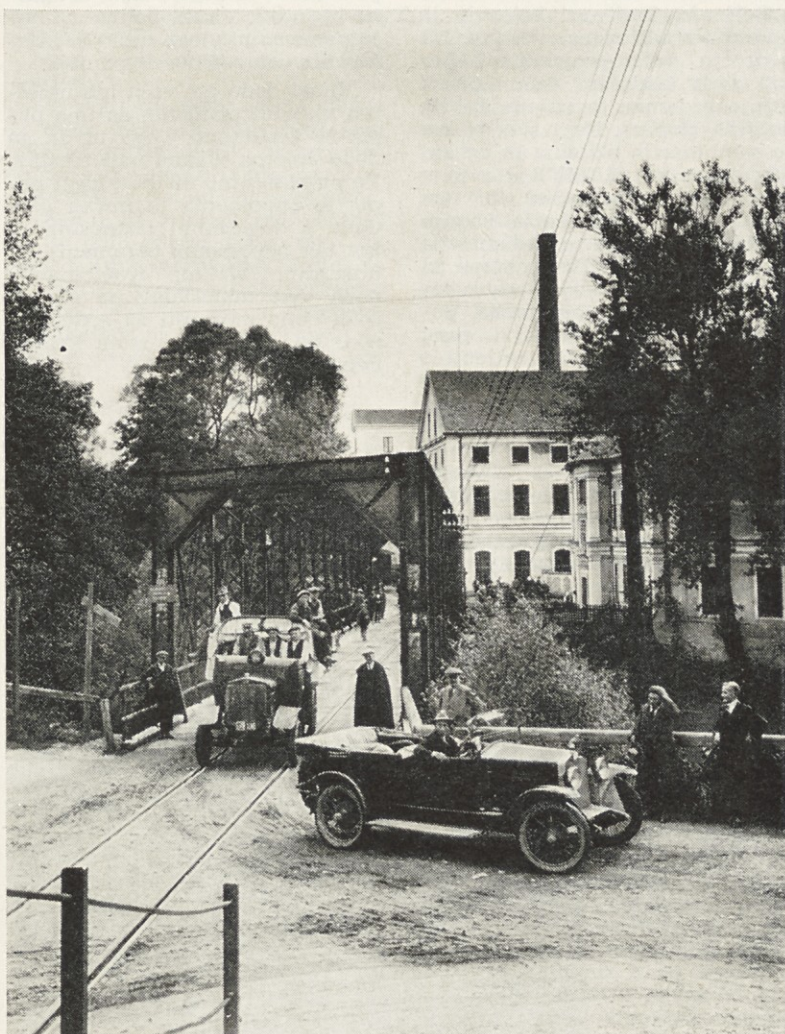
DS je obravnaval tudi predloge nekaterih sprememb in dopolnitev pravilnikov o varstvu pri delu in sicer: spremembe in dopolnitve pravilnika o pregledih in preiskavah delovnih pogojev na delovnih mestih, spremembe in dopolnitve pravilnika o razdelitvi osebnih zaščitnih sredstev, spremenjen in dopolnjen pravilnik o pregledu strojev, naprav in instalacij, spremenjen in dopolnjen pravilnik o zdravniških pregledih ter nov pravilnik o vzgoji in preverjanju poznavanja varstva pri delu.

Vse navedene pravilnike, ki jih je predlagala komisija za varstvo pri delu, je DS z nekaterimi dopolnitvami v celoti sprejel.

Glede raznih zahtev po priznavanju brezplačnih okrepčilnih pijač na posameznih delovnih mestih je DS naročil komisiji za varstvo pri delu, da ponovno prouči upravičenost do brezplačnih okrepčilnih pijač na posameznih delovnih mestih v tovarni ter poda delavskemu svetu ustrezen predlog.



Včeraj in danes



Pred več kot 40 leti

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV



ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA

PAPIRNICI KOLIČEVO

TOVARNE CELULOZE MEDVODE

Stanovanjski krediti v Papirnici Količevo

KOLIČEVO, JUNIJA — V sodelovanju z domžalsko podružnico Ljubljanske banke smo v Papirnici Količevo v letošnjem letu razdelili 855.000 din za kreditiranje stanovanj. Natečaja za dodelitev posojil, ki ga je razpisal odbor za medsebojne odnose, se je udeležilo sedemindvajset prosilcev in sicer od tega dvaindvajset za gradnjo novih hiš, eden za adaptacijo, eden za nakup stanovanj, trije pa za delno dograditev stanovanjskih hiš.

Delo v zvezi z razdelitvijo posojil je opravila po predpisanem načinu posebna komisija in je na podlagi vložene dokumentacije ugotavljala upravičenost prosilcev do kredita. Komisija je opravila tudi vse ogledne na samih gradbiščih, kolikor ji stanje gradnje ni bilo znano že prej. Zanimiva je ugotovitev, da smo spremembo pravilnika o stanovanjih, tj. s povečanjem oddaljenosti kreditirane gradnje na okrog 10 km, uspeli reševati stanovanjske, še bolj pa socialne in zdravstvene primere delavcev ter njihovih družin v tistih krajih, kjer do sedaj nismo kreditirali gradenj stanovanj. Dve družini si bosta lahko v bližnji bodočnosti uredili primerne stanovanjske hiše.

Po pregledu dokumentacije in po podrobni obravnavi je komisija pripravila naslednji predlog, ki ga je odbor za medsebojne odnose na svoji seji dne 4. VI. 1971 že sprejel.

Za novogradnjo od prve plošče do podstrehe so dobili kredite v višini po 45.000,00 din naslednji prosilci: Horvat Jože, Gorta Stane, Žgajner Franc, Kramar Štefan, Jereb Franc, Kuret Jože, Šimenc Edo, Semprimožnik Jože, Žibert Janez, Glušič Franc, Vavpetič Andrej, Kveder Jože II.

Za dograditev hiš je bilo odobreno po 37.500 din naslednjim prosilcem: Pirc Dušan, Cerar Karel, Kosirnik Franc, Srša Stane, Kosmač Janez, Tavčar Anton.

Za delno dograditev je bilo odobreno po 15.000 din naslednjim prosilcem: Bolhar Damjan, Gostinčar Bogomir, Barlič Maks. Ostalim prosilcem so bile prošnje zavržene zaradi nepopolne dokumentacije ali pa jim je bila predlagana drugačna rešitev, vsi pa imajo možnost prijaviti se na naslednji natečaj.

In še kratko obvestilo: tudi tisti, ki jim je bilo v lanskem letu odobreno posojilo z začetkom koriščenja v letošnjem letu — v skupnem znesku 182.000 S. din — ta posojila že koristijo.

A. Smole

Samopomoč

KOLIČEVO, JUNIJA — V okviru sindikalne organizacije že vrsto let deluje tudi »BLAGAJNA VZAJEMNE POMOČI«, ki v najtežjih finančnih stiskah pomaga delavcem premostiti finančne težave.

Pravila, po katerih deluje Blagajna vzajemne pomoči, so bila sprejeta v letu 1957 na ustanovnem zboru. Sodim, da drugi člen tega pravilnika najbolj pravilno prikazuje dejavnost te organizacije, zato sem ga tudi kar prepisal. Glasi se takole: »BLAGAJNA VZAJEMNE POMOČI IMA NALOGO, DA NUDI SVOJIM ČLANOM POMOČ IN SAMOPOMOČ TER ORGANIZIRA VARČEVANJE«.

V našem podjetju je izraz SAMOPOMOČ precej bolj udomačen kot pa je uradni naziv »BLAGAJNA VZAJEMNE POMOČI«, zato bom pri pisanju tega sestavka ta izraz tudi uporabil. Da bi bralci dobili čim bolj popolno sliko o delovanju SAMOPOMOČI pri nas, sem prosil za razgovor predsednika tov. Nika Dežela, ki je gotovo predsednik z najdaljšo mandatno dobo, saj to delo opravlja že od leta 1957.

Tov. Dežela je uvodoma povedal, da je v začetku oziroma takoj po ustanovitvi štela organizacija 24 članov, vendar je zupanje do te oblike samopomoči raslo iz leta v leto tako, da je danes vključenih že 354 delavcev ali nad 50% vseh zaposlenih v našem podjetju.

Vzporedno s članstvom se je večal tudi kapital oziroma finančna sredstva, s katerimi je razpolagala Blagajna vzajemne pomoči. Skratka, iz skromnih začetkov je v letu 1970 Blagajna

vzajemne pomoči posodilo nad 35 milijonov starih din. Sredstva za posojilo je Blagajna vzajemne pomoči črpala iz naslednjih virov:

- članarine,
- hranilne vloge,
- začetna finančna sredstva sindikata,
- obresti,
- zastarane vloge,
- in ostali viri.

Posojila so člani v teh letih najemali predvsem za nakup ozimnice, industrijskega blaga, gradbenega materiala, za pologe itd.

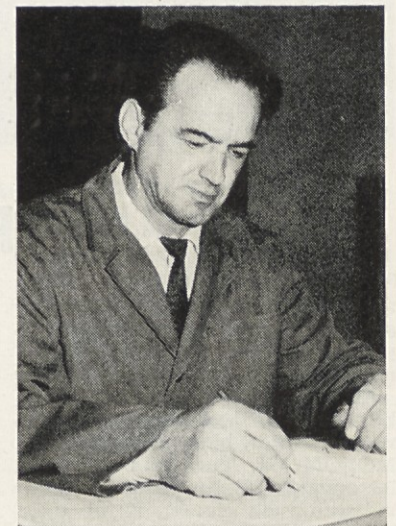
Iz podatkov letnega poročila Blagajne vzajemne pomoči je razvidno, da so se razpoložljiva finančna sredstva v preteklem letu

obrnila kar 3,5-krat. Pri vprašanju, če ima veliko težav pri razporejanju finančnih sredstev posameznim članom, je predsednik odgovoril:

»Glede na povečanje življenjskih stroškov ter mnogih graditeljev individualnih hiš in nakupa industrijskega blaga večje vrednosti, je pritisk na SAMOPOMOČ zelo velik, da včasih res kar težko razporejamo zneske. Tak način posojanja finančnih sredstev je za članstvo zelo primeren, saj vsak član dobi posojilo brez porokov in seveda brez obresti, vrača pa ga v mesečnih obrokih kot je predpisano v pravilniku. Že večkrat se mi je zgodilo, da sem (Nadaljevanje na 2. strani)



Marija Urbanija, blagajničarka samopomoči



Niko Dežela, predsednik samopomoči od 1957. leta

ZDRUŽENE PAPIRNICE LJUBLJANA

Gibanje proizvodnje v mesecu maju 1971

	Plan	Doseženo	Izkorišcanje zmogljivosti	
			φ I.—V. 1971	φ I. 1970
Klasični papirji	100	94,2	91,7	90,5
Premazani papirji	100	106,8	40,8	27,0
Skupaj	100	96,5		
Lesovina	100	88,1		

Zaradi državnih praznikov v mesecu maju proizvodnega plana papirja nismo dosegli. 45 % celotne proizvodnje klasičnih vrst so obsegali ofset papirji, precej smo izdelali tudi mehano-grafskih papirjev, manj kot pretekle mesece pa bankpostov, kulerjev ter peširja. Zastoji PS so bili v mesecu maju nekoliko višji, predvsem na I. in III. PS zaradi raznih mehanskih okvar. Izmet se je znižal v primerjavi s preteklimi meseci za ca. 1 %, predvsem zaradi visokega deleža ofset papirjev, pri katerih redno beležimo nizek odstotek izmeta.

Plan proizvodnje premazanih papirjev smo presegli zaradi, razen nedelj, neprekinjenega proizvodnega procesa. Visoko proizvodnjo so nam omogočili tudi ca. 7 % nižji zastoji v primerjavi s preteklim mesecem. Ca. 60 % proizvodnje so obsegali obojestransko premazani papirji, zato pa smo zabeležili 2 % več izmeta.

Proizvodnja lesovine je bila precej nizka, ker južni brusilnik več dni ni obratoval zaradi menjave in ogrevanja brusnega kamna.

PAPIRNICA KOLIČEVO

GIBANJE REALIZIRANE PROIZVODNJE
maj 1971

Količinsko v %

Izdelek	May 1971	Jan.—maj 1971	May 1971	May 1970
	plan maj 1971	Plan 1971	Jan.—maj 1971	1971 jan.—maj 1970
Papir	109,4	92,8	91,4	97,1
Karton	91,7	100,6	74,7	92,8
Lepenka	100,9	102,0	111,6	117,3
SKUPNO	95,8	99,3	80,5	95,2
Proizv. lesovine	60,0	76,9	69,3	80,0

Vrednost v %

Papir	117,9	100,9	131,3	119,0
Karton	93,9	105,0	79,9	107,4
Lepenka	106,0	100,2	118,8	115,0
SKUPNO	100,2	103,6	92,6	110,3

IZVOZ

Količinsko v %

Papir	139,1	68,0	87,0	89,1
Karton	33,4	29,2	26,3	31,5
Lepenka	—	—	—	—
SKUPNO	80,4	46,5	56,8	54,4

Vrednost v %

Papir	160,5	65,9	140,9	111,7
Karton	34,5	41,6	32,9	54,9
Lepenka	—	—	—	—
SKUPNO	91,1	52,4	83,7	76,7

CASOVNO IZKORIŠCANJE ZMOGLJIVOSTI PROIZVODNIH
STROJEV — MAJ 1971

Stroj	Koled. čas ure	Prazniki		Remont		Zastoj		Izkorišč. strojev %	Proizv. na stroju ton
		ure	%	ure	%	ure	%		
PS I	744	48	6,5	—	—	10	1,3	92,2	84,4
PS II	744	48	6,5	197	26,5	16	2,2	64,8	267,2
KS I	744	48	6,5	79	10,6	23	3,1	79,8	507,2
KS II	744	48	6,5	200	26,9	12	1,6	65,0	826,3
LS	744	48	6,5	—	—	27	3,6	89,9	190,7
skup. (popr.)	744	48	6,5	95	12,8	18	2,4	88,3	1.875,8
Brusilnica	744	72	9,7	173	23,3	5	6,7	60,3	349,8

NETO PROIZVODNJA NA ZAPOSLENEGA

	Zaposleno	%	Proizv. na zaposl.
Povprečje v letu 1970	702	100	100
Maj 1971	699	99,6	81,0
Povpr. januar—maj 1971	701	99,9	98,9

Samopomoč

(Nadaljevanje s 1. strani)

moral založiti lastna finančna sredstva, če sem hotel zadovoljiti potrebam članov, ki so bili v trenutni finančni stiski.

Slika ne bi bila popolna, če ne bi predstavili bralcem še tov. Marijo Urbanija, blagajnika pri SAMOPOMOČI. Tudi ona že vrsto let opravlja to funkcijo na zadovoljstvo vseh članov. Kljub večkratnemu pomanjkanju finančnih sredstev v blagajni (saj se ponavadi po izplačilu osebnega dohodka izprazni takoj tudi blagajna

samopomoči) skrbita s predsednikom za čim bolj pravično razdelitev finančnih sredstev tistim, ki so posojila najbolj potrebni.

Tov. predsednik Niko Dežela je na koncu izrazil željo, da bi se vključili v samopomoč tudi ostali člani kolektiva. Mi pa se obema sogovornikom najlepše zahvaljujemo za razgovor, ter jima želimo, da bi še v naprej tako prizadevno in v zadovoljstvo vseh opravljala to odgovorno delo.

Milan Deisinger

Kaj je kemija v preteklih letih prinesla papirni in celulozni industriji

VEVČE, JUNIJA — Mnogi imenujejo kemijo in ne neupravičeno »gonilno silo razvoja«. S tem mislijo seveda, da je možno z njeno pomočjo pripraviti številne materialne osnove, od katerih je odvisen napredek. Pri tem se lahko tudi vprašamo, koliko je kemija vplivala na papirno in celulozno industrijo in kakšen napredek je bil storjen na tem področju z njeno pomočjo.

Če hočemo dobiti jasen pregled, moramo področje papirne in celulozne industrije razdeliti na osnovne faze, kajti delež kemije ni pri vseh enak velik.

Razdelitev bi bila lahko takšna: priprava lesa:

- surovine in skladiščenje,
- polceluloza,
- sulfatni postopek,
- sulfatni postopek, beljenje, izdelava papirja, splošno.

Surovine in skladiščenje. Kot dolgo vlaknasto surovino uporablja papirna industrija največ lesa smreke, kot kratko vlaknasto pa les bukve. V tovarnah celuloze večinoma ne predelujejo lesa direktno iz gozda, temveč ga dobivajo prek obratov za predelavo lesa, ker je izkoriščanje takega lesa veliko bolj racionalno, deloma zaradi težke manipulacije, velike porabe kemikalij za beljenje, deloma pa tudi zaradi nečistoč, ki spremljajo les iz gozdov. V zadnjem času je tudi že tu opaziti tendenco za predelavo svežega lesa, pri skladiščenju pa se je pokazal napredek pri tem, da so začeli raje skladiščiti les v obliki lesenega sekanca. Zlasti za tovarne sulfatne celuloze je to bolj praktično, ker traja razkroj škodljivih snovi zrnatno manj časa. Doba skladiščenja, ki lahko za okrogli les traja eno leto, se pri sekancu zniža na 6—8 tednov. Seveda to skladiščenje spremljajo tudi nezaželeni pojavi. Zaradi eksotermnih reakcij se lahko temperatura dvigne na 30—40 °C. Ta temperatura z ustrežno vlago pa nudi idealno podlago za razvoj mikroorganizmov, ki lesu škodujejo. Tukaj je kemikalija že prispevala svoj delež. S pomočjo fungicidov lahko uničimo te škodljive elemente. Pri tem je škoda le to, da jih ne moremo uporabljati v neomejeni količini, ker se nekako vpijajo prek celuloze v končni produkt, kar pa ni priporočljivo za tiste papirje oziroma kartone, ki se uporabljajo pri embaliranju živil.

Polceluloza. Najbolj je v rabi NSSC (Neutral-Sulfite-Semi-Chemical) postopek, katerega glavni namen je zvišati pH, torej znižati kislinost stopnje, pri čemer pa se zmanjša hidrolitični razkroj ogljikovih hidratov (celuloze in hemiceluloze). Razkroj lignina pa je zadovoljiv.

V praksi delajo glede na vrsto lesa in glede na željeno kvaliteto celuloze navadno z močno zapufano raztopino natrijevega sulfita. Višek kemičnega obdelovanja pa predstavlja obdelovanje sulfatne lužnice v smislu regeneracije uporabnih snovi.

Za popolna razumevanja procesov pa veliko pomenijo spoznanja fizikalne kemije, ravno tako je tudi boljša kontrola in optimiranje mehanskih in kemičnih procesov v proizvodnji celuloze posledica boljšega razumevanja kemije.

Sulfatni postopek. Glavna prednost sulfatnega postopka je njegova mnogostranost. Nekateri celo pravijo, da lahko izdelamo »celulozo po meri«. Sam sulfatni postopek je v kemičnem smislu sorazmerno enostaven. Razkroj lesa poteka v zelo kislem mediju (pH = 2) zaradi slabe topnosti kalcijevega bisulfita. Najvažnejši delež kemije je pri tem vpeljava topnih baz. Znan je tudi razkroj z magnezijevim bisulfatom, ki ga vodimo brez presežnega žveplovega dioksida pri visokih Ph vrednostih, pri katerih dobimo zaradi počasi potekajoče hidroliz

ze (pH = 4) celulozo z velikim izkoristkom, visokim deležem hemiceluloz in s tem tudi z večjo trdnostjo.

Najnovejši napredek na tem področju je prehod na kontinuirani postopek. Danes postavljajo vedno večje papirne stroje, ki dobro obratujejo le, če je kvaliteta celuloze vseskozi enaka. Tudi KAMYR kuhalnike uporabljajo pri kislem sulfatnem postopku, tudi razkroj v vseh stopnjah se je dobro obnesel. V prvi alkalni stopnji, kje se uporablja za razkroj natrijev sulfat ali natrijev sulfat in natrijev karbonat, ki poteka pri pH = 8—10, se stabilizirajo hemiceluloze, kar pomeni večji izkoristek. V drugi kisli stopnji pa pride z uvajanjem žveplovega dioksida do sulfonacije in hidrolize lignin — ogljikovih hidratnih vezi. Obe stopnji se lahko tudi zamenjata, glede na naravo izdelka, ki ga želimo proizvesti.

Sulfatni postopek. Za sulfatni postopek lahko uporabljamo različne vrste lesa. Če uporabljamo trši les, dosežemo večji izkoristek, pri beljenju moramo uporabiti več belilnih kemikalij (lahko uporabimo tudi ceneji hipoklorit), kar se pozna na snoveh z visoko viskoznostjo, da postanejo manj labilne. To oboje, skupno z visoko vsebnostjo pentozanov, pa vpliva na poboljšanje trdnosti lastnosti.

Pri kratko vlaknastih celulozah se trdnost poveča z večjo vsebnostjo hemiceluloz (dokler ne belimo pod 60—70 cP), pri iglavcih se to pozna na utrjni dolžini, izpukovanju itd. Nove možnosti so se v zadnjem času pokazale z uporabo kuhalnega luga velike sulfiditete. Kemično gledano gre tu za razgradnjo karbonilnih grup. Ker je redukcija le-teh z borhidratom ali hidrazinom in hidroksilaminom kljub 10 % povečanju izkoristka predraga, se pri polisulfidnem postopku karbonilne skupine verjetno oksidirajo do karboksilnih skupin. Za razkroj uporabljamo elementarno žveplo ali natrijev polisulfid pri visoki temperaturi 140—160 °C. Uporaba kemikalij pri vseh postopkih je zelo visoka in mirno lahko rečemo, da je ravno tu kemija prispevala ogromni delež k tako velikemu napredku.

Beljenje. Tudi pri beljenju je uporaba sredstev zelo velika. Na področju večstopenjskega beljenja je v zadnjem času opaziti težnjo za zmanjševanjem števila belilnih stopenj. Novi sistem, kot je kombinacija beljenja in ispiranja, je razvil KAMYR s svojim difuzijskim ispiratorjem. Pri tem postopku se sicer zniža število belilnih stopenj in se nadomestijo dragi mešalci in filtri, zahteva pa se 10 % gostota snovi. Poraba kemikalij je zelo enakomerna, poveča pa se potreba po pari. KAMYR predlaga tudi beljenje s kisikom, ki se izvaja v alkalnem mediju pri 15 % gostoti snovi in 130 °C, s pritiskom kisika 10 do 20 atm. Novih predlogov in postopkov je še veliko, samo imena belilnih sredstev kot npr. natrijev borhidrid, acetonperoksid, kumolperoksid itd., kažejo na to, kako veliko vlogo ima kemija tudi pri procesu beljenja.

Izdelovanje papirja. Pri izdelovanju papirja je pomoč kemije izredno raznovrstna. Med dodatnimi snovmi, ki jih uporabljamo za doseganje določenih učinkov zavzemajo sintetični polimeri izredno važno vlogo.

Papirničarjem pa so v veliko pomoč pri premaganju številnih problemov, ki spremljajo papirno proizvodnjo. Naj naštejemo samo nekaj primerov: pri klejenju hočemo izboljšati način klejenja, odlično sredstvo za to je anhidrid maleinove kisline, na drugi strani pa s sintetičnimi kleji delamo lahko v čisto nevtralnem oziroma slabo alkalnem mediju. S polimeri lahko spremenimo tudi dimenzijsko stabilnostne lastnosti papirja. Važna pomožna sredstva

so tudi škrob in njegovi derivati. Dialdehidni škrobi, hipokloritni — oksidirani škrobi, kationski in dekstrinirani škrobi poboljšajo površinske lastnosti, gladkost, lesk itd. Popolnoma nova je uporaba cepitvene polimerizacije škrobov. Nadalnja pomožna sredstva so alginati, CMC, tudi pomožna sredstva na bazi protejnov (živalski klej, kazein, soja-protein) so zelo dobro znana. Kot pomožna sredstva so se dobro obnesli tudi sintetični polimeri kot butadien-stirol, butadien-akrilnitril-lateks, poliakrilati, polivinilacetat, polivinilalkohol itd.

Pri premazovanju uporabljajo številna vezivna sredstva in pigmenti. Ne smemo prezreti barvil, ki imajo ravno tako pomembno vlogo v papirni industriji, potem sredstva za mehčanje, dispergiranje, odstranjevanje pen, sedimentacijska in flotacijska sredstva itd. Ne smemo pozabiti tudi najnovejših izdelkov papirne industrije — elektrofotografskih papirjev (Elektrofax, Xerox) papirja, ki štiti pred korozijo, katerih izdelavo si brez poznavanja kemijske tehnologije ne moremo zamisliti.

Splošno. Pomembno vlogo imajo kemična sredstva tudi pri obdelovanju odpadkov oziroma starega papirja. Deinking postopek predstavlja že klasičen način odstranjevanja tiskarske barve iz papirja. Je pa na tem področju ostalo še dosti nerešenih problemov, zlasti težko je odstraniti umetne snovi.

Poseben poudarek zasluži na tem mestu tudi združitev dveh različnih materialov papirja in umetnih snovi. Ta združitev izvira iz poizkusov, da bi s tako imenovano cepitvijo kopolimerizacijo med celulozo in sintetičnimi polimeri naredili enotno snov. Danes to reakcijo že izvajamo in proizvajamo material, ki poleg celuloze vsebuje 10—90 % sintetičnih snovi. Te nove substance kažejo izredne lastnosti in se na tem področju ponujajo še ogromne možnosti.

Vedno znova tudi delajo poskuse, da bi izdelali nova vlakna za izdelavo papirja. Tu so na eni strani celulozna regenerirana vlakna, na drugi strani pa sintetična vlakna, izdelana iz različnih polimerov, ki dajejo čisto drugačne lastnosti. Visoki polimeri imajo pomembno vlogo tudi pri izdelovanju »nov-Woven« papirja.

Mnogi bodo pri vseh teh umetnih vlaknih pomislili, da ima papir že podrejeno vlogo in da ga bodo umetna vlakna nadomestila. To pa absolutno ne drži, kajti papir je popolnoma definiran produkt, z določenimi lastnostmi in kot tak popolnoma nezamenljiv z umetnimi vlakni. Kombinacija obeh vrst materialov pa seveda nudi obilo možnosti za sodelovanje, tej težnji pa stoji kemija čvrsto ob strani.

Po referatu J. Schurza iz Jahrbuch der Papier- und Zellstoffindustrie

Priredila ing. Majda Žemva



Gramska teža papirja mora biti vedno natančna. Jože Tabernik, strojevodja III. PS jo po potrebi kontrolira

Obisk v »metalki«

KOLIČEVO, JUNIJA. — Ali ste že kdaj pomislili, koliko različnih opravil oziroma poklicev je potrebno, da se lahko zagotovi redno poslovanje podjetja? Če ste, potem ste kar precej časa namenili naštevavanju, pri tem pa ste gotovo na nekatere pozabili. Vsakdo na primer ve, da imamo v podjetju električarje, inštalaterje, ključavničarje, strojevodje, strojnike, kurjače, pazilce sit itd., le malokdo pa na primer ve, kaj je to saldakontist, evidentičar, likvidator računov, konstrukter, administrator in podobno. Da bi prikazali, kako ti naši ljudje delajo in živijo, smo se odločili, da tokrat obiščemo »metalko« ter jih poprosimo za kratek razgovor.

Kot že rečeno, sem želel dobiti odgovore in so se nekateri mojemu vabilu radi odzvali, nekateri pa so to tudi odklonili. Nisem se spuščal v vzroke takega ravnanja, ker ima pač vsak pravico, da o tem odloči. Seveda pa nisem vsakemu od teh pozabil povedati, da naj potem »za voglom« nikar ne kritizira. Tak način, ko ponavadi ni poleg tistega, ki mu je kritika namenjena, je brez vrednosti in k izboljšanju razmer prav gotovo ničesar ne prispeva. To je že stara in večkrat preizkušena resnica.

»Metalka« je na zunaj aluminijasta ter posejana z okni, ima

»Nujno bi bilo potrebno enkrat dokončno urediti vprašanje izhoda iz podjetja, ker imam velike težave z ugotavljanjem prisotnosti. Ne vem ali naj se to uredi s pomočjo ure ali kako drugače, toda na nek način se mora to takoj rešiti.«

Z veseljem sem se namenil v sosedni prostor, kjer je blagajna. Mislil sem, da me čaka kaj denarja, pa sem ugotovil, da je blagajna, enako kakor državna, precej prazna. Blagajničarka Anica Kosmač me je opozorila, da blagajna vedno ni prazna, saj se še vse do sedaj ni zgodilo, da delavcem ne bi bili pravočasno izpla-

distka Papirnice Količevo. Konec vsakega šolskega leta imamo obvezno prakso v podjetju ter moram o tem pisati poseben dnevnik, kamor vpisujem vse, kar delam. Dnevnik nato pregleda in oceni profesor. V šoli nas učijo le teorijo, tukaj pa potem praktično preizkušimo, kaj znamo in česar se moramo še naučiti. Delo v podjetju je zanimivo in se odlično počutim. Enako lahko trdim tudi za moje kolege, ki so prav sedaj tukaj na praksi.«

V drugem nadstropju sem se ustavil kar pri prvih vratih. V konstrukcijskem oddelku sem ob risalni mizi »presenetil« naše tri strojne tehnike, ko so se ravno posvetovali o neki zadevi. Prosil sem za kratek razgovor Adolfa Svetlina, ki je moji prošnji rad ustregel.

»Kako so potekala tvoje leta službovanja v podjetju?«

»V letu 1954 sem se začel učiti kot vajenec v elektro delavnici. Ko sem se leta 1957 izučil in naredil izpit, sem odšel k vojakom.



Minka Bergant, obračunavalka osebnega dohodka



Nada Janežič, praktikantka

betonsko konstrukcijo, znotraj ima številne sobe, ki so razdeljene na posamezne sektorje in oddelke. To so komercialni sektor, tehnični sektor, analitsko-planski, računovodsko-financi in kadrovsko-spolšni. Tu pa najdemo tudi direktorja, če ni ravno v banki ali na skupščini, in še nekatere druge.

Prvo sem se ustavil kar pri vzhodu, kjer me je telefonistka Iva Zajc, kot po navadi zapisala, ker sem 1 minuto zamudil, potem pa je le nekako pristala, da bo kaj povedala za naše »cajtunge«.

»Iva, kdaj si se zaposlila v podjetju?«

»V podjetju sem začela delati 1. maja 1957. Do leta 1967 sem bila tovarniški kurir, po tem letu pa sem postala telefonistka.«

»Ali si z delom zadovoljna?«

»Sedaj, ko imamo novo centralo, je delo precej lažje, tako da sem z njim zadovoljna. Jezim se le takrat, ko je nujno potrebno poiskati »linijo«, pa je zasedena in nikamor ne pridem. Takrat bi tudi grdo govorila, če bi kaj pomagalo.«

»Kako prihajaš na delo?«

»Vsak delovni dan grem od doma ob 4,20 na avtobus in se vrnem domov ob 15,40. Ni mi všeč, da podjetje povrne le neznamen del prevoznih stroškov.«

»Kaj bi bilo potrebno v podjetju urediti?«

čani osebni dohodki. Nato sem ji postavil nekaj vprašanj, na katere je prav rada odgovorila.

»Od kdaj delaš v podjetju?«

»Tukaj sem se zaposlila po končani srednji ekonomski šoli in to leta 1963. Tedaj sem začela delati v obračunskem oddelku, kasneje pa sem prišla v blagajno, kjer delam še sedaj.«

»Ali imaš pri delu kake težave?«

»Nimam nobenih težav, le pred izplačili moram zelo hiteti z obračunavanjem, ker morajo naši delavci pravočasno dobiti osebni dohodek.«

»Vsak dan preštevaš denar ter ga izplačuješ, pa me zanima, kaj misliš o tvojih osebnih dohodkih?«

»S plačo sem še kar zadovoljna, toda lahko bi bila višja, posebno še, če jo primerjam z osebnimi dohodki nekaterih delavcev, ki imajo dosti nižjo izobrazbo od moje, pa prejemajo precej več.«

V kadrovsko-spolšnem oddelku imamo dopisnike, zato sem se raje pomenil kar s praktikantko Nado Janežič, ki tamkaj opravlja svojo obvezno prakso. Malo nerodno ji je bilo, pa mi je končno vendar le povedala, kar me je zanimalo.

»Katero šolo obiskuješ in kako, da si pri nas na praksi?«

»Obiskujem II. letnik srednje ekonomske šole in sem štipen-

Po povratku sem pričel z izrednim šolanjem na srednji tehnični šoli — strojni oddelek in šolo končal leta 1963. Nato sem se zaposlil v konstrukciji, kjer delam še sedaj.«

»Kakšno delo opravljaš?«

»Moje delovno mesto obsega predvsem izdelavo načrtov za postavitev novih strojev in naprav, izdelavo načrtov cevovodov in to snovnih, parnih ter vodnih, izdelavo načrtov za rekonstrukcijo obstoječih naprav, risanje shem, skiciranje strojnih delov in izdelava načrtov za te, tehnične meritve in podobno. Pri delu nastopijo težave predvsem takrat, ko je potrebno že narejene načrte iz različnih vzrokov spreminjati. Izvajalci jih včasih celo samovoljno spremenijo, kar po navadi povzroči večje težave, moram pa reči, da so v določenih primerih spremembe upravičene.«

»Kaj pa odnosi?«

»Mislim, da je v podjetju premalo povezave med različnimi organizacijskimi enotami, prav tako pa tudi v samih enotah. Pogrešam predvsem timsko delo, saj vsako vprašanje, ki ga je treba rešiti, posega na različna področja.«

»Si z osebnim dohodkom zadovoljen?«

»Čeprav nisem lovec na denar, s plačo nisem zadovoljen, ker je v podjetju prevelika uravnilovka.



Pisec članka in sodelavka

Lahko rečem, da je delo strokovnih služb premalo nagrajeno, zato pa teh ljudi nimamo, saj bežijo iz podjetja ali pa se pri nas nočejo zaposliti. Če hočemo, da se bo podjetje razvijalo in napredovalo, moramo vprašanje nagrajevanja strokovne delovne sile nujno urediti, saj ni nobena skrivnost, da je razvoj odvisen predvsem od strokovnega kadra.«

»Kako pa misliš, da bi bilo potrebno to vprašanje rešiti?«

»Najprej bi bilo potrebno izdelati plan razvoja podjetja in v tem planu predvideti poleg ostalega tudi potrebne kadre. Nato bi morali sistematično začeti s šolanjem teh ljudi ali pa bi jih morali kako drugače pridobiti. Naj navedem, da imamo v našem podjetju trenutno le 2 diplomirana inženirja, v sosednem podjetju Induplati pa so samo na njihovem računalnem stroju zaposleni kar štirje.«

»Ali bereš Naše delo?«

»Seveda ga redno prebiram in sem z njim zadovoljen. Predlagam le, da bi list vsak mesec posebej poročal o rezultatih poslovanja in to na tak način, ki bi bil ljudem razumljiv.«

»Kaj bi še pripomnil?«

»Saj sem že skoraj vse povedal. Predlagam le, da se čim hitreje pristopi k analitični oceni delovnih mest ter se čim hitreje doseže taka delitev osebnih dohodkov, ki bo pogojena z zahtevnostjo delovnega mesta in osebno prizadevnostjo posameznika. Rad bi omenil še to, da bi v planu razvoja morala biti obdelana tu-

kov. Nato sem nekaj let delala v planskem oddelku, potem pa v računovodstvu. Zadnjih 8 let delam na delovnem mestu vodja obračuna proizvodnje.«

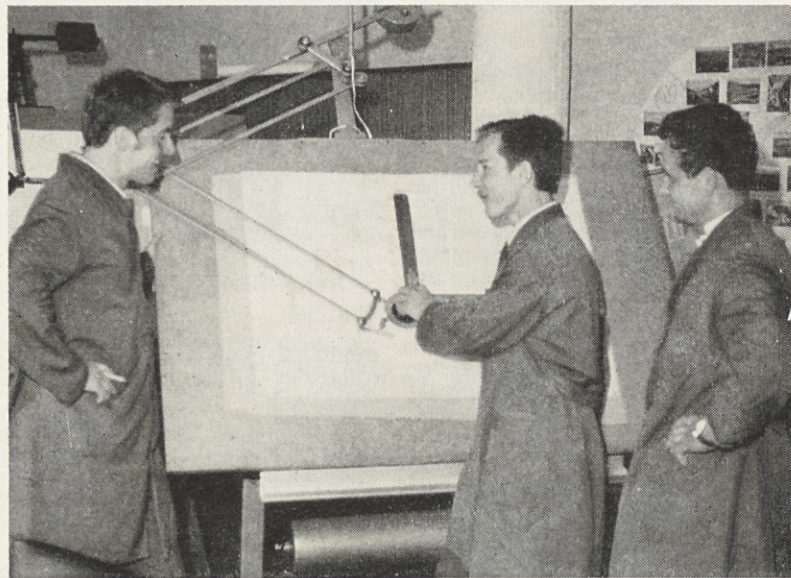
»Kaj obsega tvoje delo?«

»Obračunavam stroške, ki nastanejo na posameznih delovnih



Karel Gorjanc, vodja prodaje

mestih, obračunavam proizvodnjo in se predvsem ukvarjam z ugotavljanjem ter obdelavo stroškov. Delo je pestro in zanimivo, imam pa večkrat težave, ker mi pravočasno ne dostavijo potrebnih podatkov, pa me to potem ovira pri obračunu.«



Ciril Smrkolj, Dušan Jeraj, Adolf Svetlin — konstrukterji

di finalizacija naših izdelkov, ker vidim v tem velike možnosti.«

Po končanem razgovoru s tehnikami sem se napolnil k tistim, ki so pri nas zaposleni na »najvišjih« delovnih mestih. To vsak dan občutijo na lastnih nogah, ko morajo pešačiti v 3. nadstropje, kak dan celo po večkrat. Ustavil sem se pri tov. Minki Jezernikovi, ki mi je povedala nekaj o svojem delu.

»Koliko časa že delaš v podjetju?«

»Tu sem se zaposlila v l. 1947 in to v obračunu osebnih dohod-

»Kako gledaš na razmere v podjetju?«

»Moram reči, da smo bili včasih mnogo bolj enotni, kar je bilo med drugim verjetno tudi zaradi takratnih razmer. Sedaj pa vsak gleda predvsem le nase in na svoje koristi. Želim le, da se razmere na splošno izboljšajo.«

»Si z Našim delom zadovoljna?«

»Redno ga prebiram ter mi je všeč. Posebej sem zadovoljna, da (Nadaljevanje na 4. strani)



Telefonistka Iva Zajc



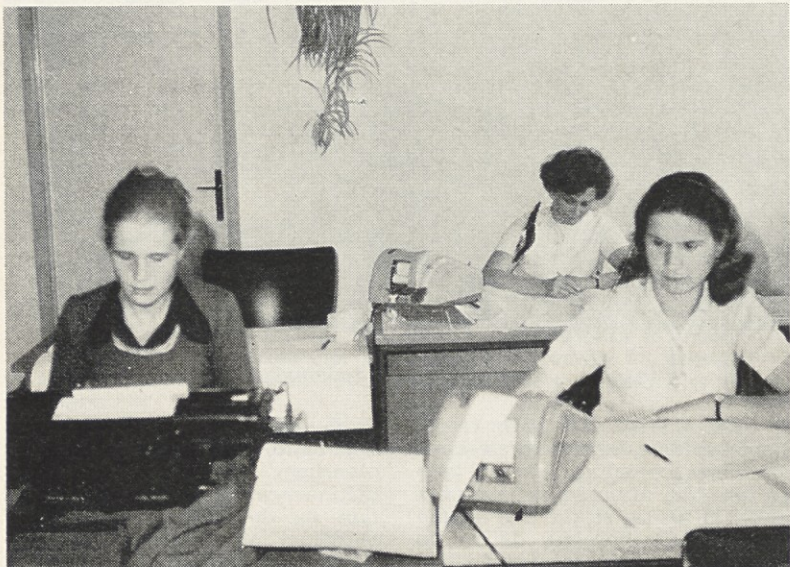
Slavko Pelan, vodja obračunskega oddelka

Obisk v »metalki«

(Nadaljevanje s 3. strani)
ste začeli z opisovanjem posameznih delov tovarne in ljudi ter ste se tako približali človeku na njegovem delovnem mestu.«

»Ali imate težave pri samem obračunu?«

»Posebnih težav ni, le tisti, ki našemu oddelku dostavijo dokumentacijo za obračun, bi morali



Minka Jezernik, Milena Primožič, Helena Hafner v stroškovnem knjigovodstvu

Ko sem se Minki zahvalil za njene odgovore, sem se napotil še v obračunski oddelak, ker ni slabo, če imaš dobre odnose z ljudmi, ki ti odmerijo, koliko boš zaslužil. Za kratek razgovor sem zaprosil tov. Slavka Pelana.

»Od kdaj si zaposlen v podjetju?«



Riharč Žitko, vodja materialnega knjigovodstva

»Delati sem začel 3. maja 1947 in to na delovnem mestu vodja obračuna osebnih dohodkov, kar delam še sedaj.«

»Ali si z delom zadovoljen?«

»Delo obračunskega oddelka je precej natančno in zahteva poleg te lastnosti tudi precejšnjo hitrost pri računanju. Pred obračunom smo vedno v časovni stiski in moramo zelo hiteti, ker mora biti izplačilo osebnega dohodka vedno na določen dan. Če denarja takrat ne bi bilo, bi marsikomu, ki je preveč točno planiral potrošnjo, povzročilo to resne težave v družinskem proračunu.«



Silva Marcijan, obračunovalka osebnega dohodka

svoje delo vestneje opravljati. Ni namreč vseeno ali na obračunskem lističu piše, da je delavec delal, pa je bil bolan ali celo prost. Vsakemu netočnemu obračunu sledi takojšnja reklamacija in nezadovoljstvo tako pri delavcu, ki ni prejel tistega, kar bi moral, kot tudi pri nas, ko moramo ponovno obračunavati.«

»Kaj bi še povedal?«

»Mislim, da bi moralo biti pri delu v podjetju več idealizma, poštenosti in odgovornosti ter da bi se tako delo pravilno vrednotilo. Sedaj nagrajevanje po delu ni pravilno urejeno.«

»Ali bereš Naše delo?«

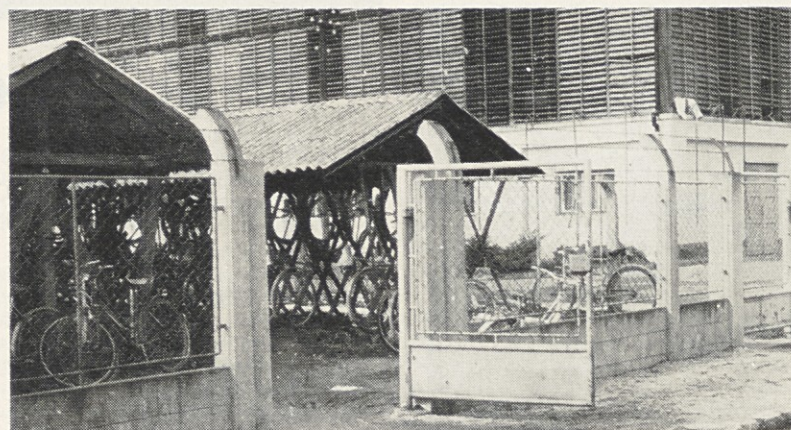
»Seveda ga redno prebiram. Predlagam, da bi več pisali o naših delavcih, predvsem tistih na



Anica Kesmač, blagajničar

najnižjih delovnih mestih ter o njihovem položaju pri delu kot tudi doma.«

Vsem, ki so mi dali odgovore in sodelovali v tem razgovoru, se najlepše zahvaljujem in, če ni kaj prav zapisano, je to prav gotovo moja napaka.



Količevo: zapirajmo vrata, tudi kolesa niso poceni

Kaj je novega na tržišču

VEVČE, JUNIJ — Stanje na tržišču papirja ali pa reprodukcijskega materiala za našo tovarno je letos precej različno od lanskega leta. Lahko trdimo, da je v splošnem situacija težja kot je bila, čeprav smo ob koncu lanskega leta računali, da se bo splošno gospodarsko stanje v naši državi le nekoliko stabiliziralo. Takšno ugotovitev lahko utemeljimo z nekaterimi podatki, ki kažejo poslabšanje položaja na važnih področjih in sicer ugotavljamo:

- znatno poslabšanje likvidnosti nasproti lanskemu letu,
- močne inflacijske tendence, ki so posledica velikemu in neprestanemu dviganju cen naših reprodukcijskih materialov,
- padec konjunktura na zunanjih tržiščih papirja,
- in še druge vzroke, ki pa jih na tem mestu ne bi obravnavali.

1. Stanje likvidnosti

Likvidnost se je v tem letu znatno poslabšala. Poprečno stanje domačih kupcev v preteklem letu je bilo 28.1 mio din, medtem ko znaša v prvih štirih mesecih letošnjega leta 42,6 milijonov din, ali za 51,6% več. Poprečna vezava v dnevih se je povzpela od 84 na 101 dan. Dolgovanja kupcev se povečujejo kljub temu, da smo posegli po mnogo ostrejših ukrepih pri izterjevanju. Takšnemu stanju je po našem mnenju kriva nelikvidnost našega gospodarstva zaradi znanih vzrokov, deloma pa so k temu prispevali tudi naši odjemalci z velikimi investicijami na račun obratnih sredstev. Mnoge tiskarne so znatno povečale proizvodnjo z novimi stroji, medtem svojih obratnih sredstev niso povečale z dodatnimi vlaganji, marveč so jih v mnogih primerih celo zmanjšale.

Kdaj se bo stanje izboljšalo ni odvisno od nas, niti od naših konkretnih kupcev. Potrebni bi bili ostri ukrepi ne samo v gospodarstvu, temveč v negospodarski potrošnji. Dosedanji ukrepi so bili res neuspešni, zadeli so predvsem gospodarstvo verjetno najbolj industrijo, ne pa tistega, ki je za tako stanje kriv. Ugotovimo lahko, da je nelikvidnost s svojimi posledicami do skrajnosti izenačila najboljša podjetja z najslabšimi, celo s takimi, ki po ekonomskih kriterijih že zdavnaj ne bi imela pravice do obstoja.

Pomanjkanje likvidnih sredstev povzroča našemu podjetju velike izgube. Poleg zamudnih obresti, ki jih plačujemo upnikom, nismo v stanju pravočasno preskrbeti surovin in pomožnega materiala. Često si ta material sposojujemo pri sosednjih podjetjih, nabava pa ne more izkoristiti ugodnejših ponudb, ki bi omogočile velike prihranke zaradi razlike v cenah.

2. Dvig cen surovinam in pomožnemu materialu

Neprestano naraščanje cen manjša akumulacijsko sposobnost podjetja, v zadnjem času pa ogroža rentabilnost poslovanja. Z devalvacijo dinarja je bil porušen načrt za stabilizacijo cen na jugoslovanskem tržišču. Naraščanje cen je bilo, kot posledica devalvacije, v nekaterih panogah nujno. Temu so sledile podražitve mnogih materialov, ki jih potre-

buje tudi papirna industrija. Za naše podjetje je sprememba deviznih tečajev imela težke posledice. V normalnih pogojih uvažano skoraj 1/3 potrebnih količin celuloze. Z devalvacijo je ta postala za prek 20% dražja. Enako velja za velik uvoz kemikalij, sit, klobučevine in drugega materiala, kjer smo vezani izključno na uvoz. Posebno težke posledice so tudi zaradi tega, ker letos še nismo prejeli carinskega kontingenta za uvoz celuloze iglavcev. Zato plačujemo pri tem uvozu 11% carinskih dajatev, kar je za takšno osnovno surovino nepojmljivo, ker sosednje države uvažajo bodisi brezcarinske kontingente (EGS) ali pa minimalne carinske dajatve za vse deficitarne surovine. Ni treba poudarjati, da takšne carinske obremenitve zmanjšujejo na minimum našo, že itak nizko konkurenčno sposobnost na tujih tržiščih.

Če pregledamo podražitve, ki so v letošnjem letu uveljavljene, vidimo, da gre za visoke odstotke in velike zneske:

	%
uvožena celuloza (carine)	
cirka	21+4
uvoženi kaolin, kemikalije, sita, filci itd., za prek	20
premog rjavi za	16-18,8
velenjski lignit	25
mazut	46
kazein	59
natron papir	11
kaolin domač	11,9
škrob ORT	23,5
škrob — domapret	20,0
celulozni les	17-27
hlovovina	16,6
kolofonija	48,5
transport	17

Glede na visoko povečanje cen kolofonije se je podražil tudi osal, kar pomeni pri našem podjetju povečanje letni strošek za ca. 215 starih milijonov din.

Domača celuloza se do sedaj ni podražila, zahteve pa so zato vse



Rado Nenadič, Karel Miklavčič in drugi nakladalci bodo naložili spet novo naročilo papirja

močnejše, saj je logično, ker je les dražji, formalno ali pa skrito, s fakturiranjem drugih asortimentov.

Po približnih računih bi znašale vse podražitve, ki smo jih našli, prek 1,8 milijarde S din letno.

Da bi vsaj delno pokrili dejansko povečanje prodajnih cen naših proizvodov. S tem v zvezi so bili organizirani številni sestanki na zbornicah, združenju in z direktnimi kupci. Podjetja papirne industrije Jugoslavije so marca sklenila, da povečajo cene v povprečju za 11,1%, za kolikor je tedaj bila ugotovljena podražitev surovin. Vendar pa je po veljavnih predpisih za povečanje cen treba doseči sporazum s kupci, kar pa nam dosedaj še ni uspelo. Svet za grafično industrijo pri Zvezni gospodarski zbornici je našo zahtevo odklonil in tako zavlekel akcijo za zbiranje soglasij za podražitev od posameznih grafičnih podjetij. Potrebne večine za sklenitev sporazuma s kupci (za 66% količin) še nismo dosegli, čeprav nam bo za nekatere vrste papirjev to verjetno uspelo. Zato bomo sklepali separatne sporazume po vrstah papirjev.

Upamo, da bomo na ta način vsaj delno ublažili izgube, ki jih bodo povzročili previsoki stroški nabave surovin.

Zaradi visokih cen surovin je vse več podjetij naše panoge v izgubi. Pri nas smo do sedaj še pozitivni, vendar pa le zaradi tega, ker smo imeli velike zaloge celuloze, nabavljene še po starih cenah — pred devalvacijo in pa zaradi uspeha pri plasiranju in proizvodnji premaznih papirjev, kar je šele letos prišlo do izraza.

3. Močna depresija na zunanjih tržiščih papirja

Ob devalvaciji dinarja smo računali s povečanimi efekti pri uvozu. Ta račun pa se je v praksi pokazal kot nerealen. Pozitivne efekte devalvacije pri uvozu so že v naprej »pogoltnile« domače podražitve, poleg podražitev uvoznih surovin.

Pri uvozu pa je prišla do izraza še nizka konjunktura na tržišču papirja in kartona na vseh zunanjih tržiščih. Zaradi velikih zalog neprodanega papirja v Nemčiji, Avstriji, Italiji in drugod cene padajo. Mnoge tovarne delajo samo nekaj dni v tednu, da bi se tako zmanjšala ponudba. Omejitve proizvodnje celuloze so uvedle tudi članice skandinavskega kluba. Prevelika ponudba papirja na teh tržiščih je nastala zaradi številnih novih kapacitet, ki so bile postavljene v zadnjem času. Kdaj bo povpraševanje doseglo ponudbo, je težko prerokovati. Optimistične napovedi prognozirajo delno izboljšanje konjunktura že proti koncu letošnjega leta, druge pa obljublajo izboljšanje šele v dveh treh letih.

Takšno stanje na inozemskih tržiščih je imelo posledice tudi na naš izvoz, ki je padel za polovico. Tako občutno znižanje izvoza nam je prineslo nove probleme kot npr. poslabšanje likvidnosti, manjši devizni efekt, nižjo retencijsko kvoto itd., kar nam po-

vzroča nove težave pri poslovanju.

Pretekli mesec smo izvoz nekoliko dvignili, vsekakor pa bo treba veliko naporov, da bomo dosegli raven izvoza, kot smo ga imeli prej. Potrebna bo bolj intenzivna obdelava tržišč. Računamo, da nam bodo carinske olajšave, ki jih bodo nudile države skupnega tržišča, omogočile večji plasma v Nemčiji, morda tudi drugod. Rezultati izvoza na splošno pa kažejo, da je izvozna stimulacija nezadostna spričo sposobnosti in pa obremenitev našega gospodarstva. Če se instrumenti izvoza bistveno ne bodo spremenili, ne moremo računati z večjim izvozom na sploh, pa tudi pri nas ne. Na domačem tržišču je povpraševanje po papirju še vedno zadovoljivo. Verjetno prispeva k temu tudi najavljeno povečanje cen.

Izgleda, da je uvoz premaznih papirjev precej manj, kot v preteklih letih, kar je razumljivo spričo nižjih cen našega premaznega papirja. Zato prodaja teh izdelkov narašča, posebno obojestransko premaznih papirjev za umetni tisk. Vendar pa nas zahteve tržišča obvezujejo na neprestan razvoj novih asortimantov ter na izboljšanje kakovosti.

Pet tisoč kilometrov, mnogo tiskarn in muzejev

(Piše in potuje Ivan Bogovič)

VEVČE, JUNIJA — Ob zaključku šolanja na Višji grafični šoli v Zagrebu je bila od 2. V. do 16. V. 1971 organizirana strokovna ekskurzija v grafična podjetja Nemčije, Švice in Italije.

Ker je na šoli tudi obvezen predmet »Likovna grafična kultura«, je bil zaradi tega programa dopolnjen tudi z ogledom muzejev in kulturnih spomenikov.

NEMCIJA — München

Tiskarna »Grossdruckerei Obpacher AG« je specializirana predvsem za tiskanje umetniških reprodukcij, embalaže za mehko in trdo pakiranje cigaret in tiskanje strokovnih časopisov.

Umetniške reprodukcije tiskajo v ofsetu in potem ročno, po posebnem postopku, obdelujejo tako, da dobijo čim boljše reprodukcijo originala. Imajo svojo stalno razstavo umetniških reprodukcij in gostom radi povedo, da dosegajo ceno na tržišču tudi do 300 DM.

Njihovi potiskani embalažni izdelki so izredno kvalitetni, ker so dosegli vestno speljano standardizacijo polizdelkov, proizvodnjo ter odlično medfazno kontrolo.

Trenutno imajo ploski in visoki tisk. V visoki tisk ne vlagajo več, kar je znak, da ga mislijo opustiti.

To je eno izmed grafičnih podjetij, ki je dokazalo, da se dajo tudi v tej stroki uspešno uveljaviti znanstvene metode dela. Do danes je vladalo v večini grafičnih podjetij pri nas mišljenje, da je zaradi množine faktorjev, ki vplivajo na kvaliteto tiska, učinkovita kontrola nemogoča. Prav gotovo je prvi pogoj za znanstveni pristop k načinu merjenja in kontrole uspešna STANDARDIZACIJA surovin in tehnološkega postopka.

V tiskarni so nam zatrjevali, da so naredili na tem področju že zdavnaj red. S papirjem nimajo nobenih problemov, ker imajo dobro vhodno kontrolo. Ves papir prihaja v tiskarno na paletah, ovit s poliestersko folijo. To in pa tudi druga grafična podjetja, ki smo jih videli, imajo vse prostore klimatizirane.

Barve jemljejo od ene firme, ki jim dobavlja tudi posamezne nianse barv po potrebi, tako da si s tem ne delajo v tiskarni nobenih problemov.

K dobri standardizaciji prispevajo tudi specializirani stroji za ofsetni tisk. Popolnoma jasno je, da le tako izkoriščeni stroji, po kvaliteti enaki papirji, enake barve, enake ofsetne plošče, dajejo vedno enake rezultate. Ob nenehnem spreminjanju teh faktorjev je nemogoča uspešna kontrola.

Zavedajo se namreč, kakšne prednosti ima ofsetni tisk pred knjigotiskom, vendar je vsem poznano, da nastopajo v ofsetu razni problemi, fizikalno-kemijske narave, ki povzročajo pogoste zastoje ofsetnih strojev.

V tiskarni so nam trdili, da podobnih problemov nimajo, ali pa

so jih zmanjšali na minimum. Tu ni ničesar prepuščeno ljudem pri strojih, da po svoje odrejajo ali spreminjajo, vse je točno definirano in predpisano. Vizualna kontrola nanosa barv po dolžini in širini pole je uspešno zamejnana z denzitometrijskimi meritvami nanosa barve in vse potiskane pole, ki ne ustrezajo predpisom, delno ali popolnoma škartirajo.

Vsa kontrola izhaja iz obratnega laboratorija. Standardizacija in uspešna kontrola jim je prinesla največ koristi pri naročilih, ki se ponavljajo. Vsaka malenkost o prejšnji izdelavi je zapisana (št. ofsetne plošče, št. prejšnje izdelave, št. barve, denzitometrijska vrednost nanosa posameznih barv, stroj itd.).

Papirničarjem je takšen način dela že poznan, med tem tega ne bi mogli trditi za grafična podjetja pri nas. Kontrola barv je v pretežnem še vizualna, mešanje barv je prepuščeno posameznikom, ki izkustveno vedno znova pripravljajo isto nianso.

V tej tiskarni imajo izredno enostavno izveden programski center. Nimajo nobenega od poznanih sistemov tehničnega in operativnega planiranja, pa vendar je videti, da sistem dobro funkcioniра.

F. BRUCKMANN KG

Ena od starejših tiskarn, ki ima več svojih obratov v Münchenu. Obrat, ki smo ga obiskali ima dve tehniki tiska, knjigotisk in bakrotisk. Njihov asortiment izdelkov je zelo širok. Tiskajo vse mogoče prospekte. Trenutno delajo največ za bližajoče se olimpijske igre. Imajo svoje ateljeje, kjer razne proizvode sami snemajo in opravljajo potrebno retušo in korekcijo na podlagi originalov. Tako npr. proizvajalec obutve pošlje samo čevlje, za katere želi imeti izdelan prospekt. Vse drugo je prepuščeno strokovnjakom v tiskarni. Posebnost te tiskarne je v tem, da ima dva nova stroja za visoki tisk, ki delata na podlagi okroglih tiskovnih form (Nylonprint). To je poizkus reševanja visoke tehnike tiska pred stagniranjem. Odločili so se celo za daljnje investiranje v tej smeri in trdijo, da so s kvaliteto zelo zadovoljni.

Po programu kulturnega izobraževanja smo si v popoldanskem času ogledali znano galerijo slika — Pinakoteko in Tehnični muzej, s poudarkom na grafični oddelek. Pripomnim naj, da pripravljajo tudi papirni oddelek, vendar še ni odprt.

BERN — »GRAPHICART«

V organizaciji tega komercialno-tehničnega predstavništva grafične industrije v Švici, smo obiskali tovarno za izdelavo rotacijskih strojev v vseh treh tehnikah tiska — Wifag. Tu so nam pokazali predvsem moderne elektronsko programirane stroje za obdelavo odlitkov, obdelavo posameznih strojnih delov in končno stroje v montaži. Videli smo montirane prave gigante — rotacijske stroje za Sovjetsko zvezo. Pokazali so nam tudi novsatiltski sistem agregata v ofsetu.

Vsekakor so bile za nas interesantne njihove razvojne perspektive.

Registrirajo občuten porast naročil za ofset rotacije, znatno upadanje visokega tiska in uspešno prodiranje globokega tiska.

MILANO — »UNITA«

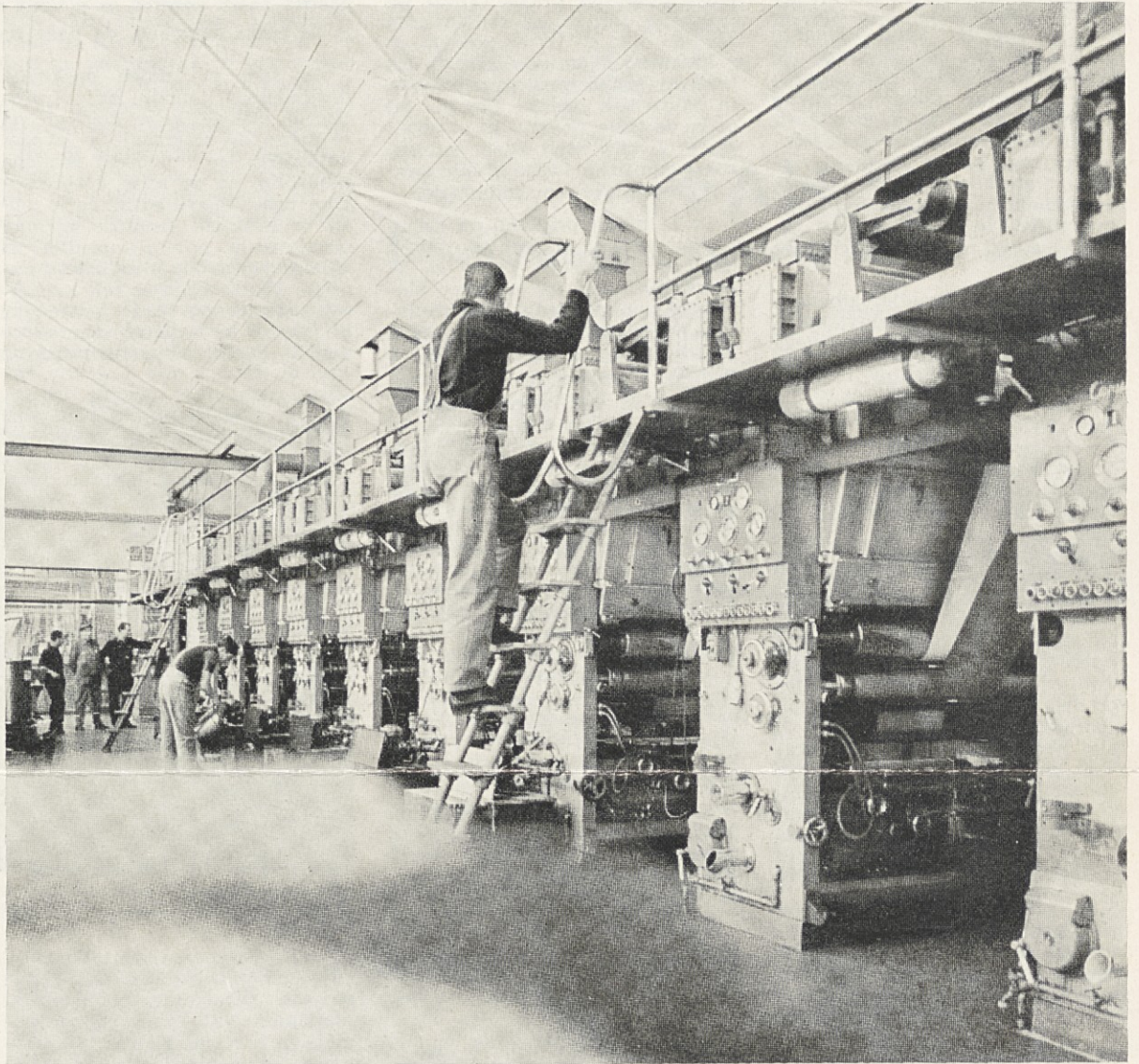
Pozno ponoči smo si ogledali celotno organizacijo dela pri nastajanju in tiskanju časopisa »UNITA«, ki ga izdaja italijanska komunistična partija.

Časopis tiskajo na rotacijskem stroju za visoki tisk firme

ga ima ta vrsta potiskanega proizvoda v moderni prehrabeni industriji. To je danes edina tehnika tiska, ki daje odlične rezultate na teh materialih. V Jugoslaviji zanje velike uspehe v tej tehniki tiska in na omenjenih materialih Gornji Milanovac.

TORINO — tiskarna SAN

Lastnika te tovarne sta dva brata, eden jo vodi po tehnični, drugi po komercialni strani. Lahko bi rekli, da je to »Fiatova« tiskarna, ker delajo skoraj izključno za Fiat.



M. A. N. Tiskarna je zanimiva, vendar ne toliko, da bi bilo vredno o njej kaj več pisati.

MILANO — »RIZZOLI«

V avli upravnega poslojja imajo razstavljen prvi stroj »Victoria«, ki je začel zmagovito pot do tiskarne s 74 agregati bakrotiska in petnajstimi modernimi ofsetnimi stroji (M. A. N., Roland), tiskarne s svojo papirnico in tovarno barv. Njihove bakrorotacije (Cerutti) tečejo 24 ur na dan. Žm. Na teh strojih tiskajo tudi širina najnovejšega stroja znaša znano italijansko recijo OGGI z naklado 800.000 izvodov.

Tehniko visokega tiska očitno zanemarjajo, kar je znak, da ga mislijo opustiti, za globoki in ofsetni tisk pa trdijo, da so to tehnike bodočnosti. Vsaka od njih ima svoje prednosti in se v programu odlično dopolnjujejo.

V Milanu smo si poleg drugih znamenitosti ogledali tudi znamenito sliko Leonarda da Vinci »ZADNJA VEČERJA«.

CASALE MONFERATO — tovarna rotacijskih strojev za bakrotisk CERUTTI GIOVANI

Dve njihovi bakrorotaciji ima »VIJESNIK« v Zagrebu. Presečeni smo bili nad izredno organizacijo z IBM sistemom za obdelavo podatkov in kontrolo celotne proizvodnje. Vsi oddelki v proizvodnji so klimatizirani. Zgradili so popolnoma nov oddelek tovarne, kjer izdelujejo samo bakrorotacije za tiskanje poliesterskih, celofanskih in alu folij. Zavedajo se silnega pomena, ki

Imajo tehniko visokega in ploskega tiska. Zanimivi so po tem, da imajo vsega 8 uslužbencev. Ves sistem poslovanja je poenostavljen, lahko bi rekli na nivoju obrtniške dejavnosti. Drago tehniko visokega tiska skušajo reševati na ta način, da tiskovne forme, za katere mislijo, da se bodo ponovile uskladiščijo. S specialnim programiranim dvigalom lahko v vsakem času vzamejo katerokoli formo oziroma stavek neke knjige ali prospekta.

Vemo, da ta sistem ni običajen in je za naše pojme celo drag, saj imajo v skladišču 900 ton stavka. Mislim, da nima takšen sistem perspektive, ko vemo, da lahko shranimo tolikšno količino stavka v filmih v nekaj predalih. Ta tiskarna nima svojih reprodellov, niti svoje knjigovoznice.

TORINO — tovarna ofsetnih strojev — NEBIOLO

Ko smo v neki tiskarni vprašali, kako bi ocenili stroje NEBIOLO, če bi dali strojem ROLAND oceno 100, so nam odgovorili da s 60. Pripomniti moram, da so italijanske tiskarne pretežno opremljene s stroji nemške in švicarske proizvodnje. To je podatek, ki marsikaj pove in ga je vredno pri odločitvah o nabavi strojev upoštevati.

Mišljenja okoli kvalitete enih in drugih strojev so vedno deljena. Vredno je videti podobno tovarno kot je Nebiolo. V montaži smo videli hkrati ca. 100 večjih in manjših ofsetnih strojev, kar občutno poveča spoštovanje.

V Zagrebi imajo svoje konsignacijsko skladišče in dobro organiziran servis za Jugoslavijo.

V Torinu smo si ogledali tudi poznani muzej »Egiptovskih umetnosti«.

RIM — državna tiskarna

Ena od novejših in modernih tiskarn. Bili smo druga ekskurzija, ki je obiskala to tiskarno in prva iz Jugoslavije.

Opremljeni so z modernimi knjigotiskarskimi in ofsetnimi stroji. Širijo se predvsem v ofsetni tehniki. Tiskajo vse tiskovine in obrazce za državne potrebe. Tu smo videli poleg modernega IBM sistema za stavljenje in korekcijo tudi avtomatsko linijo za izdelavo brošur.

Tovarna rotacijskih strojev za globoki tisk — ANDREOTTI

Značilno za to tovarno je, da ima svojo moderno tiskarno »EUROPRESS« in je specializirana za izdelavo strojev za tiskanje kartonažnih izdelkov, znamk, tiskanje posebnega kopirnega papirja, celofana tid. Vsakomur, ki kupi njihov stroj, nudijo v tiskarni prakso.

Vpeljan imajo moderen avtotipijski sistem priprave tiskovne forme na bakroreznem valju z direktnim oslojevanjem.

Stroji so kombinirani s sistemom za plastificiranje, da dobimo na koncu potiskan in že plastificiran produkt.

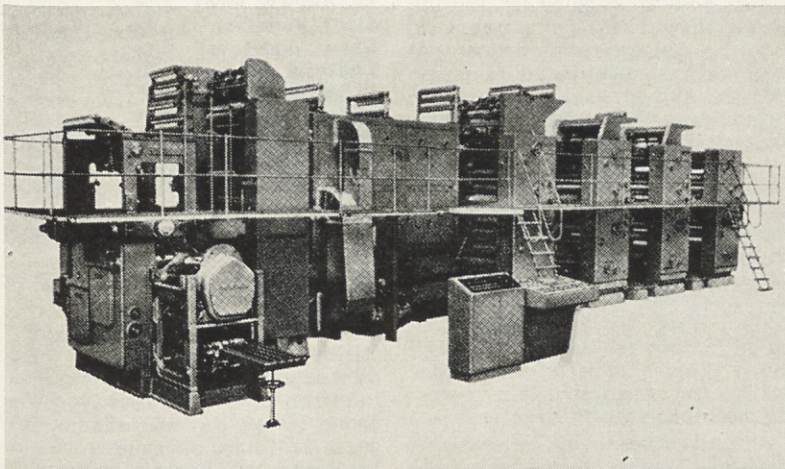
V Rimu smo si ogledali tudi zgodovinske spomenike in muzej v Vatikanu. Večmilijonsko mesto, polno kontrastov, naredi na človeka izreden vtis. Umazane ulice ne motijo množice turistov, ki si ogledujejo veličastne stvaritve Michelangela (Mojzes, Sikstinska kapela) in druge spomenike preteklosti.

BOLOGNA — »Il resto del Carlino«

Eno od najmodernejših časopisnih podjetij, kar smo jih videli v Italiji.

Zaenkrat delajo še v obeh tehnikah — visokem tisku (rotacija firme M. A. N.) in ofset — rotacija firme Goss, z delovno širino 2 m, tremi agregati za zgibanje in kapaciteta 60.000 izvodov na uro. To je ena od zadnjih tehnik modernega ofseta.

(Nadaljevanje na 6. strani)



Moderna rotacijska stroja za bakro in offset tisk (spodaj in zgoraj)

Pet tisoč kilometrov, mnogo tiskarn in muzejev

(Nadaljevanje s 5. strani)

Zaključek in razmišljanja o perspektivah grafične in papirne industrije

To je bila izredno uspešna strokovna ekskurzija po tehnični in kulturni strani.

Dobili smo pregled nad celotnim dogajanjem v moderni grafični proizvodnji. Sedaj je lažje primerjati med našimi in tujimi grafičnimi podjetji. Moramo priznati, da nekatera naša grafična podjetja uspešno sledijo razvoju v svetu, zaostajamo pa po organizaciji in kvaliteti tiska. Vlaganje denarja je pri nas pogosto nestrokovno. V ofsetne stroje, predvsem v ofsetne rotacije, vlagamo preveč, ne da bi se pri tem dosti brigali za izkoriščenost obstoječega strojnega parka. Premalo vlagamo v strokovne kadre, opremo, reprodelke, laboratorije itd. Razumljivo je, da je rezultat takih vlaganj nizka proizvodnost strojev.

Brez standardizacije, uporabe modernih metod pri izdelavi barvnih diapozitivov, strokovnega ravnanja s scannerji, modernih aparatov za povečevanje, sistemov za avtomatsko nastavljanje ekspozicije, aparatov za strojno razvijanje, denzitometrov in drugih, si danes ne moremo predstavljati moderne grafične proizvodnje. Še vedno prevladuje v naših tiskarnah mišljenje, da je samo stroj za tisk tisti, ki dviga proizvodnost in daje kvaliteto reprodukcije. Zunaj so že zdavnaj ugotovili, da temu ni tako, zato nadvse moderno opremljajo svoje reprodelke in se pri tem tudi poslužujejo najmodernejših metod dela in meritev, da bi čimbolj odstranili individualni faktor, ki tako neusmiljeno tepe naša grafična podjetja. Pri izkoriščanju modernih naprav (npr. SCANNER) moramo vedeti, kaj hočemo, a zato je potrebno dosti strokovnega znanja, ker sicer ne bomo dobili zaželjene kvalitete niti popolno izkoriščenost naprave.

Trenutno v Jugoslaviji montirajo, ali je že v pogonu več novih ofsetnih rotacij. Za vse obstoječe in nove kapacitete pa bo treba preskrbeti kvaliteten papir.

V bodoče bo nujno več sodelovanja med papirničarji in grafičarji. Težko bo nadoknaditi zamujeno. Lahko bi uvrstili med največje spodrsiljave jugoslovanske papirne industrije to, da se je razvijala stihijsko, brez prave razvojne politike in predhodne obdelave tržišča, oziroma potreb grafične industrije. Jugoslavija je postala zlata jama za italijanske in druge proizvajalce srednjefinih premaznih papirjev, katerih potrošnja strmo raste. Ali naj se pri tem izgovarjamo samo na denar kot na edinega krivca, da ni šel razvoj po pravi poti?

Računati je treba s tem, da hitrost in širina strojev za ofsetni in bakro tisk rastejo. Čez pet let se bo še težje vklopiti in plasirati papir, ki bi v vseh ozirih zadostil zahtevam tiska. Lažje bi bilo rasti z razvojem grafične industrije.

To je nekaj pripomb na račun jugoslovanske pa tudi slovenske papirne industrije. Težko se je orestiti občutka, da je ravno slovenska papirna industrija prepustila velike šanse, ki jih je imela in jih še ima v jugoslovanskem merilu.

Razvojna pot Vevč je dobra, bojazen je le, da bomo čez 5 let premajhni, še posebno, če pomislimo, da še daleč nismo izkoristili vse možnosti, ki jih imamo glede na ime in kvaliteto.

Utvvara, da bomo s specialnim programom in s tem višjimi cenami reševali produktivnost, je varljiva. Bojim se, da smo že sedaj na meji, ko se na račun kvalitete in asortimenta cene ne bodo mogle več dvigati. Računati je treba s tem, da bo to možno samo takrat, če se drugi ne bi razvijali. V nasprotnem primeru pa bomo za isto ali celo boljše kvaliteto manj zaslužili.

Zaradi tega je ob specialnem programu na starih strojih in premaznem papirju nujno računati na novo investicijo, ki bo dala večjo produkcijo.

Mislím, da le kvaliteta na eni strani in masovna produkcija na drugi strani lahko zagotovita rentabilno poslovanje podjetja v bodočnosti.

Na zahodnem tržišču

KOLIČEVO, JUNIJA. — Že v zadnjem kvartalu lanskega leta je prišlo do zastoja v našem izvozu. Razmere se niso izboljšale tudi v letošnjem letu. Zaradi tega je naš poslovni odbor že v januarju odredil, da grem na potovanje po Zahodni Evropi ter z obiskom pri naših kupcih skušam doseči povečanje izvoza. Zaradi razmere na domačem tržišču je namreč izvoz tankih papirjev in drugih papirjev, ki jih proizvajamo na našem papirnem stroju II nujen, da moremo sploh obratovati. Konkurenca na domačem tržišču je postala ob postavitvi novih kapacitet (Tržič, Prijedor, Sladki vrh, Skopje) takšna, da moramo nujno iskati izhod izven domačega tržišča to je v izvozu. Poleg tega je podjetje v deviznih zadolžitvah zaradi nabave premaznih naprav na KS II. Tudi to dejstvo nas sili k izvozu, da ustvarimo potrebna devizna sredstva za odplačila teh dolgov. Izvoz pa je potreben tudi zaradi našega perspektivnega poslovanja. Z razširitvijo naših kapacitet bomo namreč še v večji meri prisiljeni na izvoz. Zaradi tega je že sedaj potrebno, da naše izvozne zveze negujemo.

Ko sem pri naših poslovnih partnerjih v Zahodni Evropi proučeval razloge, ki so delovali, da je prišlo do stagnacije v izvozni dejavnosti, sem dobival različna pojasnila, vsi pa so si v obrazložitvi tega dejstva edini, da je prišlo v zadnjem času do začetka obratovanja novih kapacitet za finalne proizvode v industriji papirja. Proizvodnja iz teh kapacitet presega povečano potrošnjo, ki je sicer še v nadaljnjem vzponu. V takšni situaciji ponudba

Manjše število producentov celuloze, ki so medsebojno poslovno povezani, nudi tudi večjo možnost sporazumevanja. Slišal sem, da proizvajalci celuloze v Skandinaviji, Kanadi in ZDA ne bodo dopustili nadaljnega zniževanja cen in da so za preprečitev tega pripravili tudi zapirati manjše obrate in nepopolno izkoriščati druge kapacitete.

Prognoze za situacijo v svetovnem trgu v bližnji perspektivi so zelo različne. Večina naših part-

zanimala za vse naše proizvode ter se ponudila za sodelovanje. V tej zvezi smo se dogovorili za vzorce in cenike.

V Göteborgu sem obiskal eksportno podjetje Elof Hansson, s katerim smo v zvezi tudi za uvoz celuloze. Uvoz celuloze sem skušal bazirati na prodajo naših proizvodov. Pri tem sem naletel na razumevanje, ker so mi predstavniki zagotovili, da se bodo za to zavzemali.

V Copenhagnu do sedaj nismo imeli izvoznih kontaktov, z obiskom pa sem navezal stike z veliko eksportno hišo in z drugim podjetjem, ki potrebuje papir in karton za lastno predelavo. Ta firma se zanima za naš karton in bo preizkusila vzorce našega tripleksa.

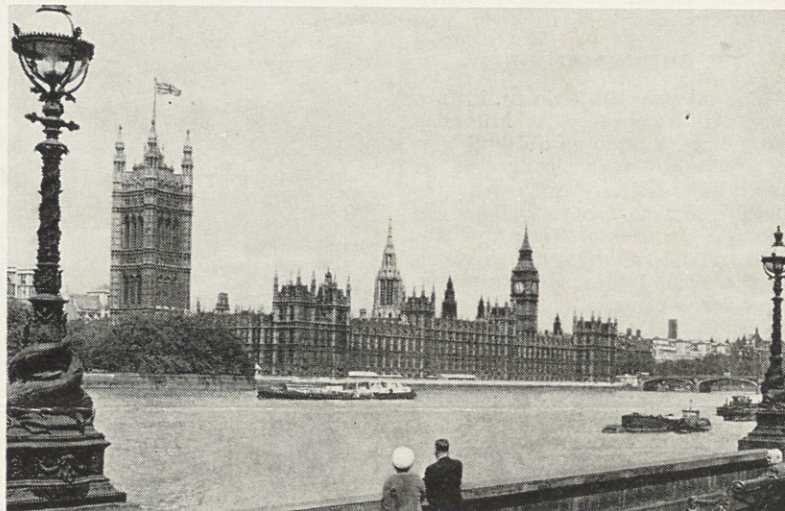
V Hamburgu in Bremnu sem obiskal naše stare kupce ter smo obdelali problematiko tekočih dobav. Pri tem smo jim obrazložili tudi naše možnosti izvoza brezlesnih in drugih specialnih lepenk. Zagotovili so mi, da se bodo potrudili obseg dosežanega sodelovanja razširiti. Na koncu svojega potovanja sem obiskal še naše kupce na Dunaju.

Na vsem potovanju sem vodil razgovore s predstavniki 18 podjetij. Glavna pripomba naših kupcev je bila v tem, da so cene naših proizvodov v izvozu previsoke za uspešen plasma. Kupci so me informirali, da nudijo jugoslovanski producenti sulfidni papir za 40 \$ nižje od cene po našem ceniku. V takšni situaciji moremo računati samo na manjša naročila.

Večina kupcev pa je priznala, da so naše cene normalne, zlasti glede na cene celuloze, da pa je v svetu nenormalna tržna situacija. Pri tem se sklicujejo na dejstva, ki so omenjena v uvodu.

Ceprav s potovanja nisem prinesel definitivnih naročil, moremo računati, da se bodo naši klienti v Zahodni Evropi potrudili za plasma tako, kar se tiče količin kakor tudi cen. Situacijo otežkoča še dejstvo, da nastajajo poletni meseci in je v teh mesecih na splošno pričakovati zmanjšano prodajo. Pripomniti moram še, da naša tovarna z dosežanim izvoznim udejstvom uživa zadovoljivo reputacijo, kar se tiče solidarnosti poslovanja in pa kvalitete proizvodov. To je tudi razlog, da moremo po potrdilih naših partnerjev še naprej pričakovati uspešnosti v sodelovanju za izvoz.

Dušan Kosmina



London — Parlament

presega povpraševanje. To velja za večino vrst artiklov naše industrijske panoge, v poteneirani meri pa velja to za brezlesne papirje in kartone. Kar se tiče kartonov, so v zadnjem času začeli obratovati novi kartonski stroji ogromnih kapacitet v Nemčiji, Italiji, Avstriji in Finski. Proizvodnja iz teh kapacitet je takšna, da ne zadovoljuje samo potreb notranjih tržišč, marveč so predvidene v veliki meri za izvoz. Velike dimenzije teh kapacitet pogojujejo namreč rentabilnost, ki jo v normalnih razmerah zahteva uspešnost na svetovnem tržišču.

K navedenemu je še omeniti, da so se nove tovarne za papir in karton ter novi stroji izgrajevali nenačrtno tako v posameznih državah kakor tudi v državno-gospodarskih integracijah (EWG, EFTA). S proizvodnjo na teh strojih je prišlo do povečane ponudbe, ki presega možnosti konsumiranja tako v posameznih državah kakor tudi v svetu. To ima za posledico padec cen, profitno stopnjo in zaloge blaga, ki nesorazmerje med ponudbo in povpraševanjem še povečujejo. V ilustracijo so mi navajali, da znašajo svetovne zaloge brezlesnih papirjev v Zahodni Evropi približno 600.000 ton. Podatkov o zalogah kartona nismo uspeli dobiti, vendar pa je ugotovljeno, da posamezni obrati ne obratujejo kontinuirano, da bi s tem zmanjšali povečanje zalog. Slišal sem primere, ko zaradi tega razloga cele tovarne obratujejo v sedanji situaciji samo po 3 dni v tednu (v Italiji).

Nekaj boljše je situacija v svetu v izvozu celuloze. Po pomanjkanju te surovine v letu 1970 je prišlo v letošnjem letu po obratovanju novih kapacitet do povečanja ponudb, kar je povzročilo padec cen, ki pa ni tako znoten kakor pri papirjih in kartonih.

nerjev pa je mnenja, da se bo situacija utegnila izboljšati, vendar v najboljšem primeru v jesenskih mesecih tega leta. Krizo, ki trenutno vlada v papirni in celulozni industriji v svetu, imajo za prehodno, ker se zavedajo, da bodo potrebe po artiklih te panoge še naprej rastle. Pri tem se sklicujejo na svoje izkušnje in pa na svetovne prognoze, ki jih daje mednarodna agencija FAO.

To so povzetki iz splošnih razgovorov, ki sem jih na svojem potovanju imel z našimi poslovnimi partnerji. Sicer pa je bila tematika posameznih razgovorov s posameznimi kupci konkretnjša ter se je nanašala na naše dosežanje izvozne poslovanje kakor tudi na bodoče.

Na svojem potovanju sem obiskal naše kupce v Londonu, Amsterdamu, Copenhagnu, Göteborgu, Hamburgu, Bremnu in na Dunaju.

V Angliji zastopa naše interese in nam posreduje naročila firma English Continental Paper Agencies, London. V takšni zvezi smo s tem podjetjem že 10 let. Zaradi prilagoditve naših cen, posebno za tripleks karton, sem pristal na poseben količinski rabat za naročila za enkratno izdelavo v eni gramaturi. S predstavniki tega posredniškega podjetja sem obiskal tudi naše neposredne kupce. V razgovorih s kupci sem ugotovil, da so cene za vse naše proizvode višje od konkurence in da to onemogoča vzdrževati izvoz na višini lanskega leta. Pri kartonu so nam konkurentje vzhodni Nemci, Finci in Avstrijci. Kupci so se pritoževali tudi na embalažo, v kateri odpremljamo naše artikle ter smo jim v tem pogledu obljubili izboljšanje.

V Amsterdamu sem obiskal naše stare kupce, poleg tega pa navezal stike z dvema večjima eksportnima podjetjema, ki sta se

VREDNOST TOČKE ZA 12 PRETEKLIH MESECEV

od vključno junij 1970 do vključno maj 1971.

VEVČE, JUNIJA —

	Obračunana vrednost točke	
	s točka urami za normo	brez točka ur za normo
Brusilnica	4,36	4,36
Lepila in polnila	4,27	4,27
I. papirni stroj	4,25	4,25
II. papirni stroj	4,26	4,26
III. papirni stroj	4,25	4,25
IV. papirni stroj	4,24	4,24
Stroj. dodelava	3,98	4,60
Ročna dodelava	3,43	4,45
Energija	4,21	4,25
Premaz	4,33	4,33
Vzdrževanje	4,18	4,35
Razkladalci	3,35	6,21
Nakladalci	5,11	5,11
Strokovne službe	4,21	4,22

LIKVIDNOST, LIKVIDNOST!

VEVČE, JUNIJA — Po prvih štirih mesecih letošnjega leta so znašale terjatve do domačih in tujih kupcev 46.000.000 din. Jasno pa je, da pri tolikem denarju tudi naše obveznosti do dobaviteljev ne moremo poravnati. Te znašajo v istem času 27.000.000 din.



Alojz Romšek in njegov sodelavec pri vezanju papirja s tračnim železom na palete

Ogled velikega regalnega skladišča za papir pri firmi
HARTMANN & MITTLER V AUGSBURGU

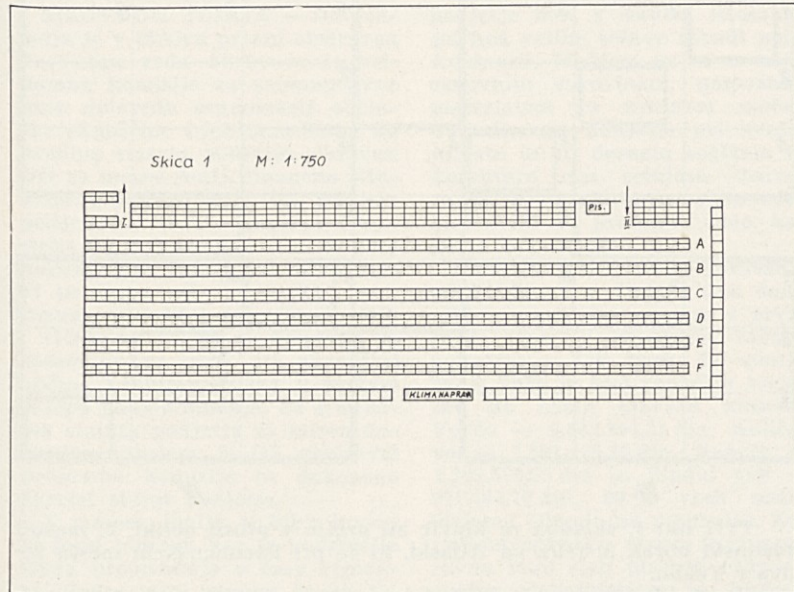
Regali v našem papirnem skladišču

VEVČE, JUNIJA — Veliko papirno skladišče v Augsburgu sprejme nad 10.000 palet, to je ca. 5.000 ton papirja, katerega strojno obdelujejo v šolske zvezke, risanke, mape, bloke, pisalni in pisemski papir.

V celotnem podjetju v Augsburgu je zaposlenih 300 delavcev, od tega je ena tretjina uslužbencev. Papir kupujejo po celim svetu, največ pa v Nemčiji (60 do

zino vilic od 74—80 cm (odvisno od firme, pri kateri je bila naročena), širino od 42—48 cm, višino dvigala od 17—21 cm, in nosilnost 1.250 kg. Takšni ročni paletni vilicarji bi bili zelo prikladni za naše prostore, saj potrebujejo zelo majhen obračalni krog in zaradi ozkih vilic bi lahko s strani dvignili vsako paletu.

Prav tako sem si ogledal vse vrste palet, katere uporabljajo

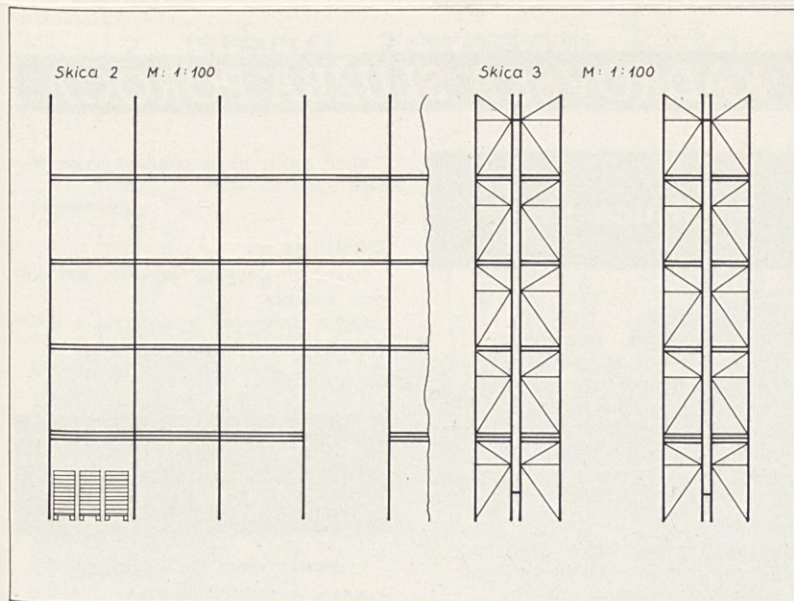


70%), predvsem od firm Feldmühle in Zanders.

V glavnem skladišču, ki je dolgo 113 in široko 35 metrov (glej skico 1) je po širini postavljeno 8 regalnih skupin z dvojnimi regali. Regali so montažno sestavljeni v 4 nadstropja. Višina enega nadstropja je 170 cm, širina ene

najrazličnejši dobavitelji. Moram priznati, da tudi dve firmi nista enotni v izdelavi palet. Še najbolj enotni sta nemški paleti firme FELDMÜHLE in ZANDERS. Izdelava teh palet in vezava je podobna naši paleti.

In kakšne so možnosti pri nas na Vevčah? Meseca avgusta, leta



regalne niše 205 cm in globina 100 cm. V vsako regalno nišo (glej skico 2) je možno postaviti 3 palete, oziroma v eno regalno skupino z dvojnimi regalom 1.578 palet. Če to pomnožimo z osem, dobimo število palet. Iz skice 1 je razvidno, da so v skladišču še dodatni prostori. Pod III in IV stranski regali in pod I in II brez regalov. Širina hodnika med eno in drugo regalno skupino je 240 cm (glej skico 3).

V tem delu skladišča in v pomožnih skladiščih je zaposlenih 20 delavcev. Na razpolago imajo 8 vilicarjev firme M. JUNGHEINRICH & CO. Vilicarji so nosilnosti od 1—2 toni in dvigajo od 0—7,50 m visoko. Pogon je električen in ima vsak vilicar v skladišču svoj polnilce. Zanimivo je to, da je ista firma dobavila vilicarje, regale in polnilce, tako da je vse tripizirano. V skladišču imajo tudi klimo napravo firme G. M. B. H. s 550.000 kcal/h. Vrta v skladišču se avtomatsko odpirajo, tako da je vdor hladnega zraka čim manjši. Zanimivost, katero sem opazil v obratu, so tudi ročni hidravlični vilicarji. To so majhne in zelo priročne »žabe« (Schildkröte), ki imajo dol-

1970 je bil formiran transportni oddelek, sestavljen iz razkladalcev, nakladalcev, delavcev, ki delajo v avtoparku, voznikov vilicarja v pripravi snovi in voznikov v satinaži. V tem oddelku je zaposleno ca. 50 delavcev. Osnovna naloga vodstva in delavcev v oddelku je, da se ukvarja s pravilno izbiro transportnih sredstev ob najracionalnejšem razkladanju in nakladanju surovin in papirja, ob pravilni izbiri palet in iskanju najkrajših transportnih poti. Zaradi vedno večje proizvodnje papirja, saj se je vključil v prodajo papirja tudi premazni stroj, je zadnji čas, da pričnemo z izdelavo elaborata za ureditev regalnega skladišča za papir. Glavni del skladišča je dolg ca. 80 in širok 18 metrov, uporabna višina skladišča je 5,50 metra.

S pravilno izbiro regala, poti in transportnih naprav bi lahko to skladišče bolj racionalno izkoristili.

Na drugi strani pa je nujno obnoviti v letu 1972 kamione in ročne paletne vilicarje, če hočemo, da bo tehnološki proces potekal nemoteno.

A. P.

Kontinuirano barvanje papirne mase

VEVČE, JUNIJA — V zagrebški tovarni je ideja o kontinuiranem barvanju papirja dozorela do praktične izvedbe po kratki specializaciji skupine mladih inženirjev pri švicarski firmi »Sandoz« v Baslu. Po poizkusni proizvodnji so res krenili korak naprej.

Bistvo kontinuiranega barvanja je v tem, da je možna hitra korektura nianse in intenzivnosti barve pri proizvodnji barvanih papirjev. To je važno pri vprašanju, kako dobiti čim enakomernje obarvan kuler ali pa tudi nianso belega papirja. Praktična izvedba se sestoji v tem, da barvo dodajamo neobarvani papirni masi čim bližje izhodu papirne mase na sito papirnega stroja. Pri tem pa pazimo, da je barva dovolj dolgo v kontaktu s vlakni, s čemer dosežemo enakomernost in efektno vezanje barve na vlakna.

Da bi boljše razumeli prednosti kontinuiranega barvanja, za razliko od diskontinuiranega, kot so ga imeli doslej, navajajo nekatere podatke.

Karakteristika za pripravo mase na PS V. je v tem, da je ta proizvodni obrat delno diskontinuiran, tj. da se snov pripravlja po enkratnih odmerjenih količinah vnosa. S tem v zvezi je tudi urejeno doziranje dodatnih sredstev, med njimi tudi barv. En del tega obrata pa seveda dela kontinuirano. To je del priprave mase od zbirne kadi mlete snovi pa do natoka na sito. Na pretežnem delu te relacije imamo maso gostote 3,5% in samo v manjšem delu se pomika snov gostote 0,5%. Skupni čas pretoka snovi v tej fazi znaša približno dve uri.

Pri diskontinuiranem barvanju papirne snovi smo dodajali barvo vsaki enkratni odmerjeni količini vnosa (srži) še pri diskontinuiranem delu priprave snovi. Tako se je obarvana snov pojavljala v večjem delu priprave (kadi, cevovodi, natok itd.) v polni intenzivnosti barve, kar pomeni, da so bile vse naprave priprave snovi onesnažene z barvo, kar je oviralo zlasti prehode z ene barve na drugo. S tem, da so regulirne naprave koncentracije snovi po-

stavljene šele v kontinuiranem delu spremenljive koncentracije, kar povzroča spremembo intenzivnosti barve.

Ob diskontinuiranem barvanju potuje obarvana snov od momenta barvanja pa do natoka na sito približno dve uri in pol. To pomeni, da moramo na korekturo barve ali nianse čakati skoraj prav toliko, kar povzroča veliko izmeta in izgube.

Kontinuirano barvanje smo uvedli na podlagi laboratorijskega raziskovanja. Barvo smo dodajali s pomočjo majhne črpalke za doziranje neposredno pred razredčevanjem mase na 0,5%. Tako smo z barvo onečistili samo zelo majhen del naprav v pripravi papirne snovi. To nam omogoča, da relativno lahko preidemo z ene barve na drugo. Čas kontakta

barve in vlaken od momenta dodajanja barve do momenta iztoka barve na sito papirnega stroja traja okoli tri minute, kar je dovolj, da se barva fiksira na vlakna in da se enakomerno razporedi. Iz tega je razvidno, da se da v zelo kratkem roku spremeniti nianso barve. Nadalje, ker se barva dodaja že na samem mestu priprave, je neobarvana snov že glede na gostoto stabilizirana, tako da tudi zaradi tega ne more več priti do spremenitve nianse. Na osnovi primerjave teh dveh načinov barvanja lahko ugotovimo prednosti, ki nam jih daje kontinuirano barvanje. Kot je pokazal tudi industrijski poskus, ni motenj v kvaliteti barvanja, smo se odločili, da tak način uporabimo pri bodoči proizvodnji barvanih papirjev.

ŠAH

Šahisti Papirnice Količevo četrti v Sloveniji

KOLIČEVO, JUNIJA — Šahisti Papirnice Količevo so na letošnjem ekipnem sindikalnem prvenstvu Slovenije dosegli zelo lep uspeh. V konkurenci 19 najboljših slovenskih sindikalnih moštvev so osvojili odlično četrto mesto.

Prvenstvo je bilo odigrano od 28. do 30. maja 1971 v Portorožu in je bilo od začetka do konca zelo zanimivo, posebno še zaradi tega, ker se vseskozi ni vedelo, katere ekipe se bodo poleg Izvršnega sveta in RTV Ljubljana uvrstile v finale. Naše moštvo se je presenetljivo dobro držalo in se kljub spodrsrljaju v srečanju z ekipo TAM Maribor zaslužno uvrstilo v zaključni del tekmovanja med štiri najboljše ekipe, ki so se potegovale za prvo mesto. V dramatičnem razpletu v zadnjih kolih, ko je odločalo vsake pol točke in ko je že kazalo, da naši ekipe ne bo uspelo, je na zadnje le za pol točke prehitela ekipo Litostroja iz Ljubljane in za eno točko »Ingrad« Celje, ki sta jo ves čas nevarno ogrožali.

V finalu pa kljub temu, da so se dobro upirali ob kategorijah daleč močnejšim nasprotnikom, naši vrli šahisti niso mogli doseči več kot četrto mesto, čeprav bi z malo športne sreče morda lahko pustili za seboj ekipo »Veteranov« iz Ljubljane, za katere sta igrala tudi vele mojster Pirc in mednarodni mojster Milan Vidmar.

Nasploh je bilo na tem prvenstvu zbranih precej močnih igralcev, mojstrov in mojstrskih kandidatov ter višjih kategorikov. Najboljši rezultat v našem moštvu je imel mojstrski kandidat Vlado Ivačič iz Domžal, ki je na prvi deski okrepil našo vrsto, kar je po pravilih tega tekmovanja dovoljeno. Zbral je skupno 7,5 točke iz 10 iger. Za njim ni dosti zaostajal Vide Vavpetič s 6,5 točke na drugi deski, prav dobro pa so se odrezali tudi ostali igralci, Stane Laznik (5 točk), Janez Hribar (5,5 točke), Ljubo Milič (3,5) in Viktor Hribar (4,5). Zaradi razmeroma dobre forme vseh igralcev tov. Ivu Soncu tako ni bilo potrebno vskočiti v moštvo, pač pa je precej pripomogel ostalim igralcem k njihovem uspehu z nasveti in dviganjem morale.

Prvo mesto je po hudem boju v finalu osvojila ekipa »Izvršni svet« Ljubljana z 11 točkami, drugo mesto je pripadlo ekipi »RTV Ljubljana«, 10 točk, tretje mesto so zasedli »Veterani«, Ljubljana z 8 točkami, četrto mesto pa je pripadlo Papirnici Količevo, 7 točk. Vrstni red ostalih ekip pa je naslednji: 5. »Litostroj« Ljubljana, 6. ObSS Trbovlje, 7. »Ingrad« Celje, 8. ObSS Slovenj Gradec, 9. TAM Maribor, 10. Aluminijski kombinat »B. Kidrič«, 11. Tomos Koper, 12. Elan Begunje, 13. Železarna Ravne, 14. Tekstilindus Kranj, 15. Cinkarna Celje, 16. Aero Celje, 17. Tovarna dušika Ruše, 18. Brest Cerknica, 19. Elektrokovina Maribor.

Dolžni smo vam še rešitev problema iz 4. številke Našega dela. Upamo, da je večina našla pravo potezo, za tiste pa, ki jim je problem predstavljal le pretrd oreh, naj povemo, da je pravilna poteza belega: lovec e2.

VV

Kegljanje

KOLIČEVO, JUNIJA — V okviru tekmovanja male lige je bila 17. maja na kegljišču Saturnusa v Ljubljani odigrana tekma med Papirnico Količevo in Slavijo Vevče. Gostje iz Količevega so prepričljivo premagali svoje tovarise iz Vevče z rezultatom 2406 : 2192. Količani so kegljali precej dobro, Vevčani so nekoliko razočarali.

Najboljši v ekipi Papirnice Količevo so bili: Poljanšek Jože s 415 keglji, Vavpetič Vide (411), Vavpetič Andrej 408 in Petkovič Božo (406), v moštvo »Slavije« pa se ni nihče posebno odlikoval.

VV



Poklicna papirniška šola za odrasle bo tudi v bodoče ena od oblik strokovnega izobraževanja. Ob zaključku letošnje je doseglo poklic papirničarja 16 kandidatov. Na sliki: Jože Hribar prejema spričevalo o novo pridobljenem poklicu)



Pri izpitu iz varnosti pri delu v vevški papirnici

Na športnih igrah papirničarjev Jugoslavije je sodelovalo 351 delavcev

VEVČE, JUNIJA — V Crikvenici so bile 22. in 23. maja športne igre papirničarjev Jugoslavije. Organizator in pokrovitelj iger je bila »Tovarnica papira RIJEKA«, ki je tiste dni slavila visok jubilej, 150-letnico obstoja. Igre je odprl predsednik delavskega sveta tovariš Anton Broznič. V svojem nagovoru je tudi na kratko orisal zgodovino tovarne. Prvi stroj »Donking« je bil postavljen že leta 1828, nekaj let pozneje pa

nju, streljanju, namiznem tenisu in šahu.

Prvak v nogometu je za letos postala Loznica, v kegljanju Rijeka, v strelstvu Banja Luka, prav tako tudi v namiznem tenisu. Prvo mesto na črno-belih poljih pa so tudi osvojili Riječani. Vevčani so bili pri kegljanju peti, pri streljanju tretji, v namiznem tenisu sedmi. Pri nogometu in šahu pa jim ni šlo posebno dobro.



Na papirniških športnih igrah

je stekel prvi stroj za izdelavo papirja na Balkanu, v tem času je tovarna že konkurirala na evropskem tržišču. Kasneje se je proizvodnja razvila ob izdelavi finejših papirjev, zlasti cigaretnih.

Na športnih igrah je sodelovalo 351 delavcev iz 11 tovarn celuloze, viskoze in papirja iz Bosne, Hercegovine, Hrvatske, Slovenije in Srbije. Svoje delavce — športnike so na tekmovanje poslale tovarne iz: Banja Luke, Drvarja, Maglaja, Prijedora, Plaškega, Rijeke, Zagreba, Videm-Krškega, Vevč, Loznice in Sremske Mitrovice. Tekmovalne discipline so bile v malem nogometu, keglja-

Po igrah je prireditelj povabil vse sodelujoče na svečan zaključek, kjer so podelili priznanja za prva, druga in tretja mesta.

Posebne diplome, tiskane na specialnem pergamentnem papirju, so prejeli tudi ostali udeleženci. Za fair-play igro so izročili ekipi Papirnice Vevče monografijo mesta Rijeke.

Letošnje športne igre papirničarjev so bile tako po številu udeležencev, kakor tudi po športnih disciplinah, najbolj množične do sedaj.

Pričakujejo, da se bodo predstavniki tovarn kmalu dogovorili o kraju, času in organizatorju iger za naslednje leto.

Lahko trdimo, da so športne igre papirničarjev res sredstvo za medsebojno sodelovanje in spoznavanje delovnih ljudi industrije celuloze in papirja Jugoslavije.

REŠITEV KOMBINIRANE IZPOLNJEVANKE

Od A do C: 1. drobir, 2. Zagreb, 3. vdovec, 4. rezkar, 5. ščebet, 6. center

Od C do F: 1. makako, 2. rokada, 3. korito, 4. gostija, 5. kalin, 6. magnet

Od F do H: 1. perica, 2. kartel, 3. rekord, 4. Maruša, 5. terjak, 6. Rijeka

RADEČE, CERŠAK, KARTON
Za kombinirano izpolnjevanke smo dobili 82 rešitev, 80 iz Vevč in dve (!) iz Papirnice Količevo.

Izžrebani so bili naslednji reševalci:

- 10 din Žabjek Franc
- 10 din Trdan Marija
- 10 din Kunaver Nada
- 30 din Vidrigar Fani
- 60 din Smrekar Milan



Ali bo v črno?

Občinsko prvenstvo v plavanju

VEVČE, JUNIJA — V letnem kopališču na Vevčah je bilo 12. junija vsakoletno občinsko prvenstvo v plavanju za osnovnošolsko mladino. Na pobudo občinske zveze za telesno kulturo občine Moste-Polje je organizacijo prevzel plavalni klub Ilirija.

Tekmovanja se je v tem najbolj zdravem športu udeležilo nad tristo otrok od tretjega do osmega razreda, tako da je bil živ-žav ob bazenu bolj glasen od vsakdanjega. Da je bilo čim več »prvakov«, so bili mladi tekmovalci razdeljeni v tri starostne grupe. Za začetek sezone je bil olimpijski bazen malo predolg, zato so se organizatorji odločili za novoobarvani mali 33-metrski bazen.

Največ prvih mest so odnesli otroci iz osnovne šole Polje in Sostrega, ki imajo bazen v bližini. Na Vevčah je tudi plavalni klub in vsakoletna plavalna šola (letos se začne 8. julija), medtem ko na Kodeljevem še do sedaj ni organiziranega dela z mladino v vodi.

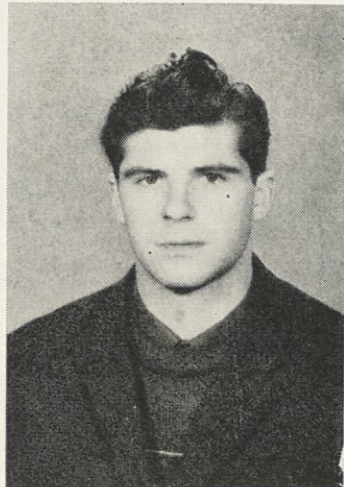
Ekipni rezultati:
1. Osnovna šola Polje, 440 točk
2. Osnovna šola Sostro, 138 točk,
3. Osnovna šola Vide Pregarc, 64 točk,
4. Osnovna šola Jože Moškrič, 52 točk
5. Osnovna šola Kette-Murn, 16 točk.



Upravičen ponos

Jožetu v spomin

VEVČE, JUNIJA — Oddelek priprave papirne snovi pri I. papirnem stroju je izgubil enega svojih sodelavcev. **Jože MAHKOVIC** se ni dopolnil 25 let starosti in je bil v podjetju komaj 5 let. Tudi njegova mladost in življenjska sila se nista mogla upreti težki bolezni, ki je napadla njegovo mlado življenje. Njegovi sodelavci ga ne bodo pogrešali samo kot dobrega delovnega tovariša, ampak tudi kot prijatelja in dobrega človeka. Od njega smo se poslovili 8. junija v njegovem kraju, na kopališču na Jančah.



Letos so bile na sporedu prvič kar tri od štirih plavalnih disciplin (hrbtni slog, prsni slog in crawl), kar dokazuje dober napredek v občini v telesni kulturi.

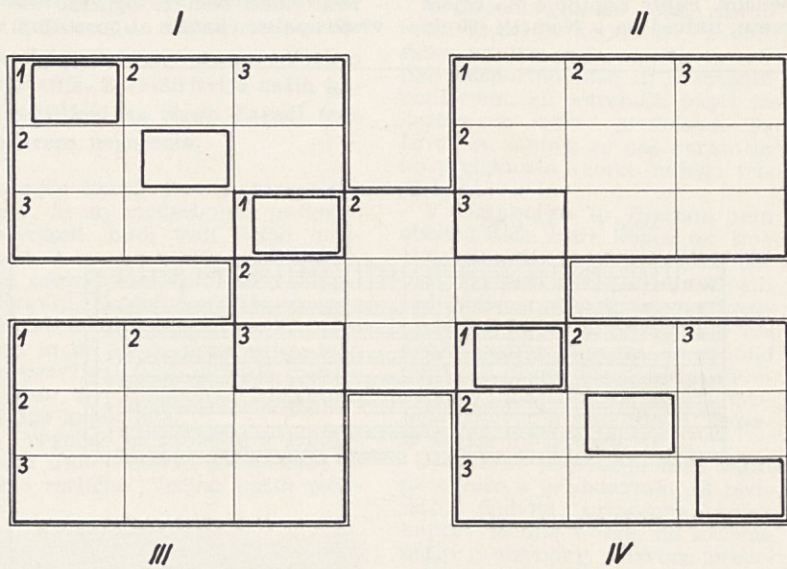
Vrhunskih rezultatov ni bilo pričakovati. Šlo je za splošen pregled o znanju plavanja naših otrok in lahko smo kar zadovoljni. Najbolj so se izkazali učenci, ki že redno vadijo v plavalnem

klubu. Novinci pa so tudi dobrodošli v vrstah Ilirije. Starši bodo brez skrbi glede svojega otroka, ko bo le-ta veselo čofotal po vodi pod strokovnim vodstvom.

Najbolje uvrščeni so dobili bleščeče medalje in lična priznanja za spomin, ki jih je podeljeval trener plavalnega kluba »Ilirije« Janez Gašperin.

M. R.

POVEZANI ZLOGOVNI MAGIČNI KVADRATI



Prvi lik: 1. skladba za klavir ali orglje v prosti obliki, 2. mestni gostinski obrat, 3. reka na Aljaski, ki se pri istoimenskem mestu izliva v Yukon.

Drugi lik: 1. ponovitev predstave (filma ali igre), 2. dodatek k aktu, knjigi ali drugim zadevam, 3. starter za vžiganje avtomobila.

Tretji lik: 1. kemično predelana celuloza za izdelavo umetne svile in volne, 2. medalja, red, odlikovanje, 3. naš naslednik, predstavnik nove generacije.

Četrty lik: 1. nivelirana priprava za zravnavanje, 2. drugo ime za predmet ali stvar v širšem pomenu, 3. zaničljiv naziv za ženske, ki lovijo moške.

Srednji lik: 1. z rezilom načet predmet, zarezanje, 2. ugled, sloves, 3. posledica, ki jo napravi neugodna ocena ali kritika.

Ob pravilni rešitvi dobite na označenih poljih, brano v diagonali od zgoraj navzdol, skrajšan naziv slovenskega podjetja papirne industrije.

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

Papirnica Vevče

Prišli:

Bogdan Keržan, pripravnik
Miloje Stevanovič, nanosilec
Zdravko Humek, nanosilec
Ostojo Popovič, nanosilec
Novica Djodjevič, II. pom. premaznega stroja
Ivan Žibert, II. pom. prem. stroja

Odšli:

Mitja Tomažin, lastna odpoved
Franc Črnologar, lastna odpoved
Miha Šoško, lastna odpoved
Marjan Subelj, lastna odpoved

Poročili so se:

Dušan Murovec s Cvetko Pečolar
Cestitamo!

Rodil so se:

Radivoju Milnčiču, sin Brane Zori Slatenšek, hči Maja Alojzu Znidaršiču, sin Zoran Iliju Manču, sin Egon
Cestitamo!

Papirnica Količevo

V mesecu maju so se zaposlili:

Magda Ferjančič — referent za uvoz in izvoz

V mesecu maju so odšli iz podjetja:

Magda Ferjančič — referent za uvoz in izvoz — sporazumno
Franc Petek — delavec na lesnem prostoru — odšel na odsluženje vojaškega roka

Rodili so se:

Ivanu Peru II se je rodil sin Janez

Mihl Zajcu se je rodila hčerka Nataša

Cestitamo!

Poročili so se:

Pavla Birk se je poročila s Francem Peterka

Cirilja Hribar se je poročila z Vide-tom Vavpetičem

Cestitamo!

Tovarna celuloze Medvode

V mesecu maju sta se zaposlila:

Anica Avguštin, snažilka
Andrej Sušnik, kurjač (upokojenec) za določen čas

V mesecu maju so odšli iz podjetja:

Slavko Smolec, ključavničar v JLA Franc Poljanec, razkladalec surovin v JLA
Afir Rošij, nakladalec zaranja samovoljno

Rojstvo:

Anton Dolinarju se je rodil sin Zvonko.

Cestitamo!

NAŠE DELO

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