

Finančni rezultati poslovanja za obdobje januar – marec 1987

Ne moremo in ne smemo se samo dogovarjati in nič ukrepati

Doseženi finančni rezultati poslovanja – izguba v višini 394.539.059 din – delovne organizacije v prvem trimesečju so dejansko zaskrbljujoči.

Res je, da je bil za to obdobje ugotovljen dohodek v skladu z določili novega zakona, ki določa izkazovanje realnega dohodka. Vendar

pa mora biti tudi tako ugotovljen dohodek takšen, da zagotavlja pokrivanje vseh obveznosti iz dohodka, razporejene osebne dohodke, sklad skupne porabe in rezervni sklad, obvezni poslovni sklad pa se formira že pred ugotovitvijo dohodka in sicer iz razlike med revalorizacijskimi prihodki in od-

hodki ter celotnega prihodka. Če dohodek ne pokriva vseh obveznosti iz dohodka ter razporejena sredstva za osebne dohodke, pomeni, da organizacija posluje z izgubo in se mora izguba sanirati v skladu z določili Zakona o sanaciji in prenehanju organizacij združenega dela.

Takoj po oddaji zaključnega računa za leto 1986 je bil izdelan preračun rezultatov poslovanja oziroma dohodka za leto 1986 v skladu z določili novega zakona. Preračun je samo potrdil ničkolikokrat izrečene trditve o slabšem poslovanju že v preteklem letu. V primeru, da bi bil dohodek za leto 1986 ugotovljen v skladu z določili Zakona, ki je stopil v veljavo s 1.1.1987, bi že preteklo leto zaključile z izgubo, poleg temeljne organizacije Jelplast, še temeljne organizacije Kartonaža Rakek, Kartonažna Ljubljana in Papirna konfekcija Ljubljana. Vse te temeljne organizacije pa izkazujejo izgubo tudi v tekočem letu.

Izkazana izguba temeljne organizacije Papirna konfekcija ob trimesečju je sicer posledica povečanih terjatev do kupcev in večje odprodaje papirjev po ceni papirnih odpadkov in ne manjše proizvodnje in prodaje v obdobju. Zaradi okrnjene prodaje in proizvodnje v drugem in tretjem trimesečju bodo resne težave temeljne organizacije še nastopile. Težko je ocenjevati, da bo večja proizvodnja in prodaja ob koncu leta zadoščala za pozitivni izid ob zaključku leta. Resno je potrebno razmišljati o dopolnitvi njenega proizvodnega programa ali pa bistveno povečani proizvodnji in prodaji obstoječega.

Slabo poslovanje temeljne organizacije Kartonažna Ljubljana se v tekočem letu samo nadaljuje: nizka proizvodnja in prodaja, slaba izkoriščenost proizvodne opreme (60%), zamujanje rokov in kvalitete do kupcev, visoke zaloge surovin, materiala in končnih izdelkov. Vse to pa se odraža na viso-

kih stroških proizvodnje in dohodka, ki je zadoščal za pokrivanje le 46% izplačanih osebnih dohodkov v prvem trimesečju in visokimi primanjkljaji lastnih obratnih sredstev.

Delavci temeljne organizacije Jelplast so izdelali samo 73% dogovorjene proizvodnje iz sanacijskega programa, podobna gibanja se nadaljujejo tudi v mesecih april in maj, ob tem, da temeljna organizacija kasni z roki izdelave in kvalitete izdelkov kupcem.

Izguba temeljne organizacije Kartonaža Rakek in slabši finančni rezultati temeljne organizacije Valkarton kljub povečani proizvodnji te temeljne organizacije za 21% nad načrtovano pa so posledica prenizkih cen glede na strukturo vgrajenih papirjev in kartonov in nekoliko večje porabe vgrajenih materialov na enoto proizvodnje, v temeljni organizaciji Kartonaža Rakek pa tudi premajhni proizvodnji. Delež stroškov materiala – substance v prodajni ceni se je v temeljni organizaciji Kartonaža Rakek povečal s 63,6% v letu 1986 na 81,4%, v temeljni organizaciji Valkarton Logatec s 75,5% na 81,6%, medtem ko je delež stroškov substance v prodajni ceni temeljne organizacije TIKa 60%, Embalažni servis 67,1%, v temeljni organizaciji Kuverta pa samo 37,2%.

In kaj naj rečem ob koncu. Morda to, da je morala večina temeljnih organizacij in delovna skupnost v znižanje osebnih dohodkov po prvem trimesečju, da sledijo v primeru izkazane izgube po periodičnem obračunu za prvo polletje dodatne omejitve izplačil osebnih dohodkov v skladu z določili Zakona o sanaciji. Tega pa si najbrž ne smemo dovoliti, kajti osebni dohodki določenih delavcev že omejujejo njihovo socialno varnost.

Zato moramo aktivirati in preusmeriti slehernega delavca delovne skupnosti in temeljnih organizacij v delo in ne v medsebojno obtoževanje in prevaljevanja odgovornosti na druge.

Ne moremo in ne smemo se samo dogovarjati in nič ukrepati!

Ukrepi za odpravo motenj in ukrepi iz sanacijskih programov se morajo spoštovati. Časa nimamo veliko!

S.B.



Pogled na slap Tržiške Bistrice ob naši tovarni. Preberite prispevka na strani 4 in 5.

Imamo srečo, da Ivan Kosmač dela v naši temeljni organizaciji

V predzadnji številki Glasila je Mitja Maček iz službe kakovosti kvalitete v DE-10 tozda Kartonažne Ljubljana kot naslednjega sogovornika v tej naši rubriki predvidel tudi tehničnega vodjo njihove temeljne organizacije. Obrnili smo se na njega in rad se je odzval, da nam odgovori na zastavljena vprašanja.

Tovariš Kavkler, že uvodoma smo vas seznanili, kaj je namen našega štafetnega intervjuja. Za lažjo povezavo naših bralcev z odgovori, pa vam v celoti podajamo točno

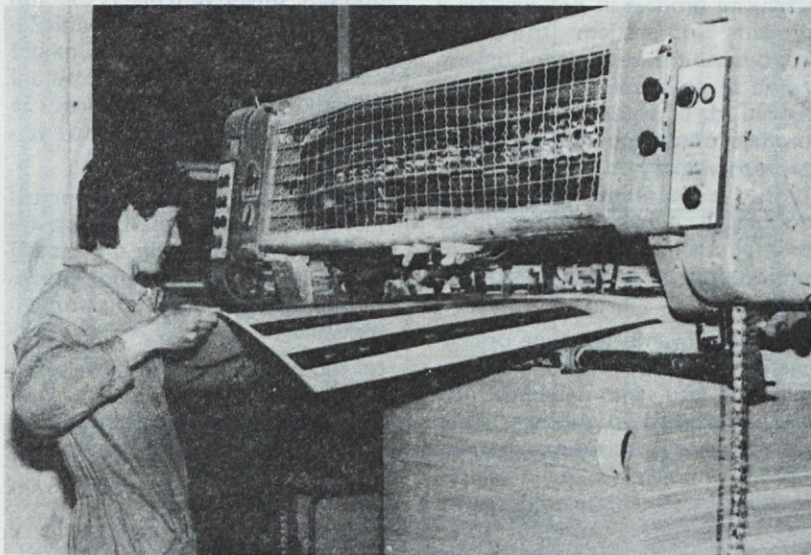
vprašanje, ki ga je postavil Mitja Maček: Vprašanje, ki naj da odgovor na že preje navedeno potrebo po opredelitvi naše strategije: Ali se bomo opredelili za grobo ali fino embalažo? Kakšno je pri tem stališče marketinga? Kako je s tem povezano vprašanje potrebnih strojev in kadrov, ter njihovo usposabljanje? Smo kadrovsko zelo šibki in imamo več delavcev, ki so le priučeni – toda delajo na zelo zahtevnih strojih. Mislim pa, da za to ni kriva kadrovska služba, ker smo že od nekdaj tako delali. Vendar smatram, naj bi to bil izziv našemu vodstvu!

TRUDILI SE BOMO, DA BOMO NAŠ SICER ZASTARELI STROJNI
PARK, USPOSOBILI ZA PROIZVODNJO TAKO GROBE KOT TUDI
FINE EMBALAŽE

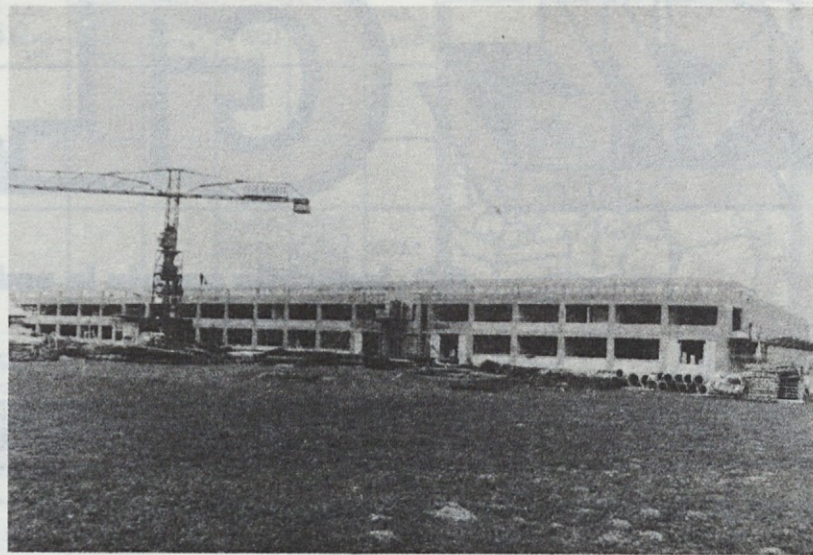
“Naj odgovorim kar po vrsti na vprašanja kot so bila naštet. Prvo, ali groba ali fina embalaža? V tej današnji situaciji, ko ugotavljamo, da je v Jugoslaviji izkoriščenih cca le 60 odstotkov instaliranih kapacitet in da se nove kapacitete na področju tiska še postavljajo, je težko reči, da bomo opuščali kakršnokoli grobo embalažo in se bolj opredelili za fino, ki pa nam je jasno cenovno bolj interesantna. Vendar nam trg te druge “boljše želje” dobiti dovolj naročil za izdelavo fine embalaže, to ne omogoča, ker z njimi ne moremo pokriti vseh naših kapacitet, ki jih imamo. Prav tako pa tudi ne moremo opuščati proizvodnje fine embalaže na račun naslova slabe kvalitete strojev – kot posledico zastarelosti našega strojnega parka – ker vemo, da je zastarel – in da zato, niti slučajno ne razmišljamo na tak korak. Nasprotno – trudili se bomo, da jim bomo usposobili



Milan Kavkler



Pri praktičnem pouku – učenec šole tiska in papirja v Ljubljani



Izgradnja nove tovarne potiskane embalaže ob Letališki cesti.

za proizvodnjo maksimalno dobre kvalitete tako, da bomo na teh strojih lahko izdelovali izdelke, ki bodo ustrezne kvalitete in sicer tako za grobo, “tako imenovano čevljarsko embalažo” in za drugo

kvalitetno embalažo, tja do najbolj zahtevne embalaže – za potrebe kozmetike. V glavnem smatramo, da je kozmetika najbolj zahteven program, čeprav so tudi v drugih panogah taki artikli.”

PROIZVAJATI MORAMO IZDELKE, KI NAJ POKRIVAJO CELOTNI
ASORTIMAN NAŠIH STROJNIH ZMOGLJIVOSTI

“Kakšno je stališče našega marketinga pri tej opredelitvi, danes ne bi mogel direktno odgovoriti, pa čeprav moram poudariti, da imamo z njimi stalno dobre kontakte. Naša dosedanja osnova z njimi, za dobro prodajo in plasma naših izdelkov na tržišču, je predvsem bila dosledna opredelitev, glede dobavnih rokov, pa čeprav pri tem ne trdim, da gre za ne vem kakšno skrajševanje dobavnih rokov. Gre predvsem za to, da v naši proizvodnji storimo glede kvalitete vse tisto, kar je v naši moči, ter da vgradimo v naše proizvode ustrezne osnovne surovine. Seveda pa moramo pri tem tudi na področju razvoja storiti korak naprej tako, da tudi z njim delno izboljšamo kvaliteto kakor tudi, da na osnovi razvoja razvijamo neke nove izdel-

ke, ki so pač tržno interesantni za to naše področje. Skrbeti bomo morali za tem, da bi imeli čimveč takšnih izdelkov, ki naj pokrivajo celotni asortiman naših strojnih zmogljivosti in nasprotno čim manj predelav neke embalaže oziroma nekaj podobnega, ki vključuje samo del naših strojnih kapacitet. V tem primeru namreč nimamo polno zasedenih ostalih strojnih kapacitet, kar pa se nam koncem meseca tudi finančno pozna. Zato nekje stremimo, da bi nekatere artikle z manj zahtevno proizvodnjo skušali nadomestiti z neko drugo bolj ustrezno in za naš program bolj izpopolnjeno, tako da bi imeli kot temeljna organizacije več vložnega dela v končni storitvi.”

STALNE VODSTVENE KADROVSKE SPREMEMBE NA NIVOJU
DO SO V PRECEJŠNJI MERI UPLIVALE NA NEORGANIZIRANO
KADROVSKO POLITIKO V POSAMEZNIH TEMELJNIH ORGANIZACIJAH

“Kar se kadrov tiče moram reči, da imamo dejansko na določenih področjih omejeno število strokovnih kadrov in sicer ko gre predvsem za kvalificirane in visokokvalificirane kadre, to je za delavce, ki so nekako odgovorni za določene skupine ter za samo organizacijo dela. Naj poudarim, da smo v zadnjem času šli v neko pospešeno štipendijsko politiko, vendar tudi z delno zamudo. Dejansko bi pri tej novi investiciji, ki jo gradimo, že koncem leta potrebovali nove strokovne kadre, toda jih žal še ne bomo dobili. Imamo pa zato vsaj neko zagotovljeno nekaj teh strokovnjakov na določenem področju za naslednje leto. Naj pri tem poudarim, da največ kar smo storili na področju izpopolnitve kadrov, smo naredili v času enega leta ravno na področju kontrole, kjer smo ravno v enoti DE-10 zaposlili tri nove grafične tehnike. Smatram, da so se le-ti zelo dobro

vključili v naš proces dela in da smo si s tem pridobili dobre sodelavce, ki bodo na področju kvalitete lahko naredili precejšen korak naprej. Glede dela priučeni delavcev – to je delavcev, ki so si z dolgoletno prakso pridobili neko znanje – pa moram reči, da tudi njihovo delo dosega kvaliteto kvalificiranih delavcev – toda žal vsi niso takšni! Tako tudi ne moremo posplošiti dejstva – če je nekdo priučen, da s tem tudi ni v redu delavec – temveč je potrebno obravnavati kar individualno vsakega posameznika. Na podlagi take ocene pa je potrebno, tam kjer nekdo ne ustreza, istega nadomestiti z delavcem, ki bo to odgovorno strokovno delo tudi v redu in kvalitetno opravljal. Kdo pa je sicer kriv za takšno kadrovsko stanje, bi sedaj v tej situaciji zelo težko odgovoril. Poznamo razmere, ki so se v Kartonažni več let odvijale, naj rečem kar zadnje desetlet-

je. Le-te so pogojevale stalne vodstvene kadrovske spremembe na nivoju delovne organizacije in ki so s tem tudi v precejšnji meri vplivale na neorganizirano kadrov-

sko politiko v posameznih temeljnih organizacijah. Tako bi zato težko rekel, da je nekdo kot posameznik kriv za takšno stanje kakršno imamo."

V NOVI TOVARNI BI NAJPREJ ZELELI PROIZVAJATI NA NOVIH STROJIH — KOT LINIJI IN TAKO POKRITI IZPAD, KI BO NASTAL V ZVEZI Z REMONTI STROJEV

Kako smatrate, da se bo glede na prej iznešeno situacijo, nadaljevalo delo v naši novo zgrajeni tovarni potiskane embalaže?

"V pripravih za preselitev v novo zgradbo delovne enote 10 — potiskane embalaže smo sestavili ekipo, ki je odgovorna za organizacijo in preselitev obstoječega strojnega parka na novo lokacijo, ter postavitev ustrezne tehnologije na njej. Morda so pri tem sicer še določene nerazčiščene stvari, predvsem glede problematike okrog nakupa določenega strojnega parka. Tu gre za nov strojni park, ki smo ga predvideli za to novo lokacijo — in ki bi nam znatno olajšal premostiti problematiko, ki se bo odvijala v času same preselitve na novo lokacijo. Na novi lokaciji bi namreč želeli najprej proizvajati na novih strojih kot liniji in tako skušali pokriti izpad, ki bo nastal v zvezi z remontom strojev. Te bomo namreč opravili na bolj ali manj vseh strojih, ki jih bomo prenesli in to v času same preselitve.

Vsekakor vemo, da prenos proizvodnje 250 do 270 članskega kolektiva delovne enote 10, ki se bo preselila na novo lokacijo ni nekaj povsem enostavnega in da je razporeditev tehnološkega procesa v povsem novih pogojih dela, težko opraviti s samo preselitvijo, ker se določene stvari pokažejo šele potem, v samem procesu dela. Vendar je naša naloga, da do same preselitve — še vedno računamo, da je ta rok koncem avgusta — tisti rok, do katerega moramo v največji

meri določiti vse parametre za nemoten proces dela na posameznih linijah, ki bodo pač šle sukcesivno v preselitev na novo lokacijo."

Želeli bi tovariš Kavkler, da nam na kraju našega razgovora poveste še, koga predlagate za naslednjega udeleženca v naši stalni rubriki štafetnega intervjuja in po kateri tematiki naj bi razpravljali?

"Glede na to, da je v zadnjem času precej izpostavljena ravno tematika strojnega parka, ki nam naj zagotavlja kvalitetno in lažje delo s čimmanj zastojev itn., predlagam za razgovor našega dobrega sodelavca v delovni enoti vzdrževanja tovariša Ivana KOSMAČA, ki je po strokovni strani zadolžen za vzdrževanje v tej enoti ter tudi za kvalitetno odpravljanje določenih napak na posameznih strojnih kapacitetah. Osebo smatram, da imamo z njim kar srečo, da dela v naši temeljni organizaciji in da bo na vprašanja, ki mu jih boste postavili glede samega remonta in vzdrževanja v takšni enoti kot je potiskana embalaža, dal ustrezne odgovore. Pri tem naj tudi nakaže problematiko, ki jo vidi v samem času vzdrževanja ter med potekom delnih remontov, h katerim smo sedaj pristopili in ki jih pač moramo opraviti, do preselitve na novo lokacijo."

Hvala lepa.

Razgovor vodil in pripravil za objavo: Milan SEME



Delavci Gradisa hitijo z deli pri novi tovarni.

Tiki in Sigmi za 9%.

Izkoristek materiala je v aprilu 89,2% in je za 1% boljši od lanskega leta, v aprilu in za 3% boljši od planiranega.

V štirih mesecih smo izkoristili material za 89,2% kar je enako kot v enakem obdobju lani in obnem za 3% boljše kot je bil načrtovan izkoristek.

V aprilu smo proizvedli 23,69 kg/h in je dosežena produktivnost za 3% boljša kot v aprilu 86 in vendar še za 4% pod planirano, zaradi premajhnega fizičnega obsega tržne proizvodnje.

Štirimesečna produktivnost znaša 25,36 kg/h in je za 9% nad lansko produktivnostjo in za 3% nad planirano. Po temeljnih organizacijah je stanje sledeče: Kartonaža je povečala proizvodnjo več kot je vložila ur zato je produktivnost večja, prav tako so več naredili v Lepenki in so zato proizvodnjo porabili manj ur, kar za 17% so povečali fizični obseg tržne proizvodnje v Valkartonu, medtem ko so v Kartonažni ob enakem številu porabljenih ur naredili kar za 15% manj, zato je tudi produktivnost manjša. V Papirni konfekciji ustavljajo proizvodnjo, zato je tudi fi-

zični obseg tržne proizvodnje manjši, pa tudi porabljene ure so manjše. Tudi v Jelplastu so ob več vloženi urah naredili manj, zato je proizvodnost za 6% padla. V ostalih temeljnih organizacijah je proizvodnja večja kot poraba ur in je zato produktivnost večja.

Na konvertibilni trg smo izvozili 535 t v vrednosti 246.806 ameriških dolarjev, izvažali pa smo v ZRN, Grčijo, Italijo, Anglijo in ZDA.

Na klirinški trg (SZ) smo izvozili 73 t v vrednosti 151.500 Cl dolarjev.

Aprilski konvertibilni izvoz je za 7% pod planom in za 6% manjši kot v lanskem aprilu, medtem ko je klirinški izvoz za 68% večji od aprila 1986.

V obdobju januar — april smo izvozili naše izdelke na konvertibilni trg v vrednosti 1.268.057 USA dolarjev, kar je 15% nad planom in 2% več kot v enakem obdobju lani.

Klirinški izvoz znaša 234.812 Cl dolarjev in je za 35% pod planom in za več kot polovico manjši kot v enakem obdobju lani.

J. Bernard

Letočni proizvodni rezultati januar — april

Obseg proizvodnje je premajhen

Glede na postavljene cilje iz operativnega plana za april lahko ugotovimo, da kljub sklepu, ki smo jih sprejeli ob četrtletnem obračunu in slabih rezultatih, nismo dosegli bistvenega izboljšanja.

Aprilska proizvodnja v višini 7.827 t je za 4% pod dinamičnim planom in za 6% manjša od lanske aprilske. Za jugoslovanski trg smo naredili 643 t izdelkov manj kot lani, več ton pa smo naredili za izvoz. Nizko proizvodnjo beležimo v Kartonažni, Papirni konfekciji, Jelplastu, Kuverti in Embalažnem servisu.

V štirih mesecih znaša fizični obseg tržne proizvodnje 34.582 t in smo že za 6% nad planom, v glavnem na račun Valkartona, Lepen-

ke, Kartonaže, Tike in Sigme. Vse omenjene TOZD so v 1. četrtletju letos proizvedle več kot v enakem obdobju lani.

S prodajo izdelkov na domačem in tujem trgu smo v aprilu dosegli fakturirano realizacijo v višini din 5.200.506.000, to pa pomeni, da zaostajamo za dinamičnim planom za 8%, medtem ko lansko aprilsko fakturirano realizacijo presežemo za 76%.

Štirimesečna fakturirana realizacija znaša 20.011.244.000 din in zaostajamo za 4% za dinamičnim planom, lanskega štirimesečno fakturirano realizacijo pa presežemo za 85%. Dinamični plan presežemo v Lepenki za 17%, v Valkartonu za 3%, v Kuverti za 12%, v

VII. delovno tekmovanje kovinarjev Ljubljane

Lep uspeh Alojza Kumarja

Od 14. do 18. maja 1987 je v Ljubljani potekalo VII. delovno tekmovanje kovinarjev. Teoretični del tekmovanja je potekal v četrtek, 14. maja na Srednji šoli tehničnih strok "Franc Leskošek Luka" in v katerem so tekmovalci v pisni obliki odgovarjali na vprašanja iz naslednjih področij:

- iz splošnega strokovnega znanja
- varnosti pri delu
- poznavanja samoupravnih odnosov.

V petek in soboto je potekalo tekmovanje v praktičnem delu — izdelovanje izdelkov.

Tekmovanja se je udeležil tudi naš delavec Alojz Kumar iz tozda Kartonažna Ljubljana, ki je tekmoval v poklicu "strojni ključavničar" ter v tej skupini tekmovalcev zasedel odlično drugo mesto.

V poklicu orodjarja je nastopil tudi naš delavec Boštjan Jesenšek, ki je glede na njegovo mladost in prvi nastop dosegel 11. mesto.

Za uspeh iskreno čestitamo!

(Kaj več o tovarišu Alojzu Kumarju v prihodnji številki Glasila).

M.S.

Drage šolske ure ob tržaški čistilni napravi

DRUGI »ZADNJI ROK« LEPENKE

Tržič, 6.5. — Lepenki Tržič, tozdu ljubljanske Kartonažne tovarne so določili na seji SO Tržič, september kot zadnji rok, da uredijo svojo čistilno napravo. Pravzaprav gre že za drugi "zadnji rok". Zbor združenega dela SO Tržič je namreč že pred časom postavil kot "zadnji rok" lanski december.

Morda ima Lepenka zares to smolo, da leži na začetku Tržiča, ob še popolnoma bistri Tržiški Bistrici. Zaradi tega so posledice uničevanja vode z njihove strani toliko bolj vidne. Takšne in podobne "izgovore" je sicer mogoče navajati v razpravah, razumljivo pa je, da s takšnimi razlagami niti malo ne spremenijo dejstev. Lepenka je naredila iz Tržiške Bistrice kanalizacijski kanal. Ker teče Bistrica skozi tržiški center, je Lepenka tista, ki prispeva zelo velik delež k slabšanju videza mesta.

Odnos nekaterih vodilnih v tozdu

do upravičenih zahtev širšega okolja za življenje v normalnih okvirih, je včasih, milo povedano, čuden. Tako so ob prvem "zadnjem roku" zagnali vik in krik o tem, češ da so oni že nabavili čistilno napravo, da bi jim morali biti zaradi tega pravzaprav hvaležni, da niso oni krivi, če ta naprava sedaj ne dela in v tem smislu naprej.

Ko je prvi "zadnji rok" potekel, je bilo nekaj časa vse tiho. Pred dnevi pa je na seji občinskega izvršnega sveta novi direktor Lepenke Danilo Benedik pojasnil, kako je s postavljanjem čistilne naprave.

V Lepenki so baje postavili prvo takšno domačo čistilno napravo in to zato, ker je bil uvoz prepovedan. Ta naprava naj bi imela toliko pomanjkljivosti, da so jo tudi sami sproti popravljali. Sedaj naj bi bila pripravljena za obratovanje. To instaliranje, popravljanje in

učenje ob čistilni napravi naj bi jih stalo že približno 300 milijonov dinarjev. Trenutno naj bi bil problem v izdelavi posebne stiskalnice. Zadržane delce je namreč potrebno stiskati, da ne bi bilo prevelikih stroškov z odvozom. Stiskalnica naj bi bila v kratkem narejena. Dodatni problemi bodo stroški obratovanja, saj naj bi čistilna naprava porabila 600 kW/h dnevno, čez 300 kg aluminijevega sulfata za dodatno čiščenje . . .

Člane izvršnega sveta je bolj zanimalo konkretno vprašanje: kdaj bo Tržiška Bistrica zopet čista?

Pojasnila direktorja so bila zares čudna. Poleg tistega septembškega "zadnjega roka" je vpletal pojasnila, da problem Bistrice ni samo problem Lepenke, da bi morala širša družbena skupnost glede ekologije nekaj narediti, ne pa da samo ustvarja nove stroške z ustanavljanjem novih sisov, da Lepenki ne bo nihče plačal tega, da bodo spuščali v Tržiško Bistrico čisto vodo . . .

Predsednik IS Slavko Teran je moral tako zelo jasno postaviti dejstvo, da se bodo morali vodilni (oni so za to odgovorni, ne delavci, je rekel Slavko Teran) pač zavedati, da sodijo tudi stroški čistega okolja v proizvodne stroške.

Torej drži: novi zadnji rok je leto-

šnji september. Bodo potem proizvodnjo ustavili, če ne bo vse v redu?

Zakaj takšno vprašanje! Ne samo zato, ker je to zahteva SO Tržič, ampak tudi zaradi tega, ker že obstaja nekakšno okolišnje. Direktor je tako že opozarjal na "problem zime". Ker nimajo denarja, ne bodo mogli postaviti strehe, tako pa pozimi lahko zamrzne instalacija.

Pomisleke zbudajo tudi nekatere druge izjave. Prislunhimo nekaterim dialogom na seji občinskega izvršnega sveta.

Valjavec: "Kako je s kadri, ki bodo delali na čistilni napravi?"

Benedik: "Vodnogospodarska inšpekcija zahteva šolane ljudi. Mislimo, da bomo uspeli tako narediti, da bodo zahtevam kos ljudje z osnovno šolo . . ."

Koren: "Zakaj smo morali tako dolgo čakati na odgovore?"

Benedik: "Teško smo se odločali. Za 40 milijonov dinarjev lahko kupimo tudi stroj, ki nadomesti pet delavk . . ."

Valjavec: "Je prav, da se nekdo

(nadalj. na 5. str.)



GR LJUBLJANA
PE POMURSKI SEJEM
GORNJA RADGONA

SREBRNA PLAKETA

KARTONAŽNA TOVARNA Ljubljana

za "kartonska polnila za kotne stene"

4. JUGOSLOVANSKI SEJEM
GRADBENIŠTVA IN GRADBENIH
MATERIALOV Z MEDNARODNO
UDELEŽBO 1987

DIREKTOR SEJMA
IVAN KOVAČ, oec.

PREDSEDNIK
OCENJEVALNE KOMISIJE
FRANC ČAČEVIČ, dipl. ing.



Za naš razstavljeni eksponat kartonska polnila za kotne stene, je bilo veliko zanimanje med obiskovalci sejma. Šef prodaje spiralno — navite embalaže Jože Lilek (spodnja fotografija) je moral dati mnogokrat odgovore na zastavljena vprašanja o tem našem novem proizvodu.



obnaša, kot da obvlada neko tehnologijo v resnici pa je ne?"

Benedik: "Pri nas so se proizvajalci šele učili delati naprave za čiščenje odpadnih vod."

Dežman: "So vam za učenje kaj plačali, ali pa ste plačevali samo vi in ribe?"

Peter COLNAR

K članku o naši čistilni napravi v tozdu Lepenka (Dnevnik 6. 5. 1987)

– »Plačevala je samo Lepenka – finančno in moralno – projektantje in ribe pa nič!«

Na prošnjo tovariša Semeta, naj kot bivši direktor Lepenke napišem nekakšen odgovor oziroma obrazložitev članka, ki je bil o naši čistilni napravi objavljen 6.5.1987 v "Dnevniku", sem bil v dilemi kaj naj napišem. Ne zato, ker ne bi bil seznanjen s problematiko, saj smo čistilno napravo postavili v času mojega direktorovanja v okviru ostalih naložb, temveč zato, ker tako senzacionalistično in enostransko pisani članki in reševanje problemov v človeku, ki dejansko situacijo pozna, sproščajo jezo in razočaranje, v takem stanju pa potem človek zaide iz normalnih okvirov komuniciranja in je lahko nevede tudi sam neobjektiven. Odločil sem se, da navedem le nekaj dejstev in čimbolj pošteno – brez polemiziranja – pokažem na nekatere nenapisane stvari. Na veliko vprašanj je odgovoril že sedanji direktor Lepenke Danilo Benedik v članku, sam pa bi želel zadevo opisati prvič kot rojen Tržičan in šele potem kot poznavalec te problematike.

Kot Tržičan in kot bivši direktor moram priznati, da Tržiška Bistrica po naši zaslugi dejansko ni več "Bistrica", še vedno pa je – in vedno najbrž bo – tržiška. In prav zato, ker je tržiška, ne smemo nanjo gledati enostransko ali drugače, kot da je samo Lepenka tista, ki mora skrbeti za njeno čistočo in ki naj ji da lepši videz ter preprečuje zastrupljanje in vizuelno onesnaževanje same reke in celotne struge. Prepričan sem, da bi morala to biti skrb vseh občanov, vseh tržiških delovnih organizacij in ne nazadnje z enakim obravnavanjem vseh onesnaževalcev, skrb obeh zborov SO Tržič. Na žalost je dejansko stanje bistveno drugačno. Ni namreč res, da izključno Lepenka dela iz Tržiške Bistrice kanalizacijski kanal, ker tako vizuelno kot tudi drugače (škodljivo za živelj v strugi!) onesnažujejo tudi drugi pa do njih ni ustreznih sankcij. Ker ne polemiziram – ostalih ne bi navajal, samo dva pa sta storila nekaj konkretnega za izboljšanje stanja (BPT in Lepenka). Iz vzrokov, ki so prikazani v članku "Dnevnika" navedenima – na žalost – čiščenje najbolje ne uspeva, vendar se trudita še naprej.

Dejansko smo na podoben sklep zbora združenega dela občine Tržič (v članku je to "prvi zadnji

rok" pred ustavitvijo proizvodnje) žolčno reagirali. Kaj tudi nebi? Osebnost sem bil nosilec te reakcije, saj je bilo ob vseh grožnjah težko ostati miren. Le kdo od vodstvenih delavcev bi mirno prenesel sklep, da bodo ustavili proizvodnjo v tovarni, ki jo vodi, brez predhodnega posvetovanja, iskanja obrazložitve za nastalo stanje, pri tem pa vedel, da je s sodelavci naredil vse, kar je bilo v njihovih močeh, da bi čistilna naprava obratovala?! Najodgovornejši na občini so bili z našimi težavami od nabave čistilne naprave, do zagona in rekonstrukcije seznanjeni že pred dvema leti (nekateri še prej!) in niso bile potrebne dodatne obrazložitve na seji IS občine, seznanjeni pa so bili tudi z visokimi stroški nabave in rekonstrukcije čistilne naprave h katerim je prispevala 10.000.000 din nepovratnih sredstev le OVS Gorenjske, ostalo je TOZD finansirala sama. Kako je s kadri je povedal v članku že Danilo Benedik, dodal bi le to, da sama priučitev nebi predstavljala posebnega problema. Že vseskozi pa nas boli dejstvo, da bi štirje na novo zaposleni morali posluževati čistilno napravo v štirih izmenah, ki naj bi po projektu delovala brez stalnega nadzora in le z občasno kontrolo, kar predstavlja ponovno zelo velik strošek. Povedal bi rad še to, da je čistilna naprava pripravljena za obratovanje z občasnimi ustavitvami in je bila za tak način obratovanja – seveda ne brez nadzora – pripravljena že v mesecu decembru 1986 – torej do prvega zadnjega roka.

Sicer pa je v članku veliko nesmislov, ki bolijo slehernega delavca tozda Lepenke in tudi mene. Kako naj delavci tozda, ki smo zelo uspešno realizirali veliko investicijo, katera daje odlične rezultate in ki pri investiranju nismo pozabili na naše vse slabše okolje, reagiramo na očitke, da nam je vseeno, kaj se dogaja z našim okoljem?! Prepričan sem, da s takim načinom reševanja problematike onesnaževanja okolja, in predstavljanja problemov javnosti ter z grožnjami tistemu, ki se trudi in lahko to tudi dokaže, ne bomo dosegli napredka.

Za konec bi rad seznanil bralce "Glasila" tudi z dejstvi, ki jih ni mogoče spregledati ali skriti.

Dejansko je Lepenka največji vizuelni onesnaževalec Tržiške Bist-

rice in prepričan sem, da nikomur v kolektivu tudi danes ni treba razlagati, da je lepša čista reka kot umazano—belo obarvana. Prepričan sem tudi v to, da bo kolektiv storil vse, da bo ta problem rešil v svojo in družbeno korist, prav tako, — toda na žalost — pa tudi v to, da z rešitvijo problema "Lepenka" ne bo rešena Tržiška Bistrica. Mogoče jo bodo reševali tako, da bodo potem poiskali drugega dežurnega krivca za nekaj časa, da bi se izognili reševanju večjih problemov onesnaževanja, v bistveno drugačnih oblikah.

Do takrat pa bo Tržiška Bistrica še vedno polna odpadkov, posebno v centru mesta, še vedno bo morala prenašati direktne iztoke kanaliza-

cije in še vedno bodo vanjo tekle strupene snovi, ki jih nočemo videti in dejansko zastrupljajo, nič več pa ne bo "grda" zaradi Lepenke. Ostala bo "kanalizacijski kanal" kot jo zaradi Lepenke v članku imenuje novinar, vendar bo v tem kanalu tekla "bistveno boljša" voda — bistra za oko in nevarna za ribe. Član IS Tržič je postavil na omenjeni seji vprašanje, če so tozdu Lepenka projektantje kaj plačali za učenje ali je plačeval samo tozd in ribe. Ker ni napisanega odgovora naj z njim zaključim jaz:

"Plačevala je samo Lepenka — finančno in moralno — projektantje in ribe pa nič!"

J. Štucin

Poškodbe pri delu v I. trimesečju 1987

Ni bilo težjih poškodb

31.3.1987 je bilo v DO KTL zaposlenih 2.202 delavcev, od katerih se je poškodovalo pri delu 32 delavcev in sicer 24 na delu in 8 na poti. Tako se je poškodoval pri delu vsak 69. delavec, na delu pa vsak 92. delavec.

Vsak poškodovani delavec je bil povprečno odsoten z dela 16,4 delovnih dni. Težjih poškodb ni bilo.

Če te podatke primerjamo s I. trimesečjem 1986 vidimo, da je število poškodb pri delu enako, to je 32 poškodb, resnost poškodb pa se je zmanjšala od 16,53 na 16,37 izgubljenih delovnih dni za 1 poškodbo. Pogostost poškodb pri delu se je povečala od 1,438 na 1,453% (za 1%) vseh delavcev. Število poškodb na delu se je povečalo od 20 na 24 (za 20%), pogostost pa od 0,89 na 1,09 (za 22%).

Število poškodb na poti se je zmanjšalo od 12 na 8 poškodb (za 33%).

V štirih številčno najmočnejših temeljnih organizacijah je stanje naslednje:

V TOZDU KARTONAŽNA Ljubljana — se je od 730 zaposlenih delavcev poškodovalo na delu 12 delavcev. Poškodoval se je vsak 61. delavec. Vsak poškodovani je povprečno boloval 11,25 delovnih dni. V primerjavi s I. trimesečjem 1986 se je število poškodb na delu povečalo od 10 na 12 poškodb (za 20%), na poti pa zmanjšalo od 3 na 1 poškodbo. Resnost poškodb na delu se je zmanjšala od 11,4 na 10,6 (za 7%) izgubljenih delovnih dni za 1 poškodbo. Od vseh poškodovanih je bilo 6 žensk in 7 moških. Torej se je poškodovala vsaka 66. ženska in vsak 48. moški.

V TOZDU VALKARTON Logatec — so se od 402 zaposlenih delavcev poškodovali na delu 4 delavci. Poškodoval se je vsak 100. delavec. V primerjavi s I. trimesečjem 1986 se je število poškodb na delu povečalo od 3 na 4 (za 33%) na poti pa zmanjšalo od 3 na 2 poškodb. Resnost poškodb na delu

se je povečala od 10,3 na 44,25 (za 330%) izgubljenih delovnih dni za 1 poškodbo.

V TOZDU KARTONAŽA Rakek — sta se od 245 zaposlenih delavcev poškodovala na delu 2 delavca. Poškodoval se je vsak 123. delavec. V primerjavi s I. trimesečjem 1986 je število poškodb enako, to je 2 poškodb. Resnost na delu se je povečala od 7 — 9,5 (za 36%) izgubljenih delovnih dni za 1 poškodbo. Poškodb na poti ni bilo.

V TOZDU se je poškodoval na delu vsak:

	delavec
1. Papirna konfekcija	158
2. Katonaža	123
3. Valkarton	100

POVPREČJE KTL 92

4. Kartonažna	61
5. Tika	43
6. Embalažni servis	38

Povprečno izgubljenih dni za 1 poškodbo:

	del. dni
1. Kartonaža	9,50
2. Kartonažna	11,25
3. Tika	11,25

POVPREČJE KTL 18,00

4. Embalažni servis	21,00
5. Papirna konfekcija	31,00
6. Valkarton	44,25

V tozdu Lepenka, Kuverta in Sigma ni bilo poškodb v delovni skupnosti skupnih služb pa ena poškodba na poti.

Od 32 poškodb pri delu so ugotovljeni vzroki poškodb naslednji:

1. Nezanemljiv, nesmotern način dela 13 poškodb
2. Nepazljivost delavca, sodelavca. 7 poškodb
3. Pomanjkljivost na objektih, napravah. 2 poškodb
4. Kršitev predpisov varstva pri delu 2 poškodb
5. Poškodbe na poti na delo, z dela, služb. poti 8 poškodb

J. KOPAČ

Problematika in perspektive embalaže v SFRJ

Pomen embalaže:

Embalaža kot element marketinga tako v svetovni kot v jugoslovanski ekonomiji še vedno pridobiva na pomembnosti. Tako za proizvajalca kot za porabnika so nenadomestljive vse njene funkcije: zaščita izdelka, oblikovnost in estetika, pojasnjevanje in uporaba izdelka ter oblikovanje predstave o izdelku (image izdelka). S spreminjanjem embalaže lahko včasih zagotovimo podoben učinek kot z uvedbo novega izdelka, t.j. povečanje prodaje. Brez ustrezne embalaže si ne moremo predstavljati sodobnih tehnik prodaje na drobno (samoizbira, samopostrežba, cash and carry, i.pod.). Naravnost usoden je pomen dobre embalaže

papirna embalaža	880.450 ton	ali	48,6 %
kovinska embalaža	108.362 ton	ali	6,0 %
plastična embalaža	145.323 ton	ali	8,0 %
steklena embalaža	400.170 ton	ali	22,1 %
lesena embalaža	276.158 ton	ali	15,2 %
tekstilna embalaža	2.965 ton	ali	0,1 %
SKUPAJ:	1.813.428 ton	ali	100 %

Gornji podatki kažejo, da med vsemi različnimi vrstami predstavlja papirna embalaža skoraj polovico vseh embalažnih materialov, na drugem mestu se nahaja steklena embalaža (22%), zatem lesena (15%) i.dr. Če bi gledali podatke za 20 let nazaj, bi videli seveda drugačno podobo: manj izrazit delež papirne (36%) in več lesene embalaže (28%) ter druge embalaže. Te-

pri izvozu — še zlasti v t.zv. agrokompleksu.

K temu uvodu naj dodam, da je proizvodnja embalaže v naši DO prvenstvena stroka — in ne papirništvo, kot bi kdo pomislil na osnovi našega registriranega imena: KTL, industrija papirja in embalaže.

Pripadnost embalažni stroki nas mora spodbuditi, da se vsaj včasih širše — t.j. v jugoslovanskem merilu — razgledamo po tem področju.

Statistični podatki:

Po podatkih priznanega strokovnjaka za embalažo dr. A. Rodina je znašala proizvodnja embalaže leta 1985 v SFRJ kot sledi:

ndenco porasta v daljšem obdobju izkazuje le papirna in steklena embalaža, medtem ko vse ostale nazadujejo. Prevladujoč pomen papirne embalaže med obema vrstama se še potencira, če pomislimo, koliko blaga je moč embalirati z 1 kg papirne oziroma steklene embalaže.

Če proizvodnjo embalaže (ki je identična porabi le-te) delimo s

številom prebivalstva (23,2 mio), dobimo porabo embalaže 1985 na prebivalca SFRJ, t.j. 78,2 kg. S tako porabo smo pri dnu lestvice, ki odraža industrijski razvoj posameznih držav.

Perspektive razvoja:

Študija razvoja do leta 2.000 predvideva povečanje porabe embalaže i.s. po 1. varianti na 4,4 mio ton oziroma 172 kg po prebivalcu SFRJ, po 2. varianti pa na 2,9 mio ton oziroma 113 kg po prebivalcu.

Bolj optimistična varianta (172 kg embalaže na prebivalca leta 2.000) temelji na predpostavki centralnih planerjev, da bo znašal letni porast potrošnje embalaže na prebivalca v razdobju 1985 — 2000 leta 5,4 %, druga pesimistična varianta (113 kg na prebivalca) pa predstavlja dosti nižjo letno rast, t.j. 2,5%. Za primerjavo naj navedem, da je znašala v času 1965—1985 letna stopnja rasti 4,9%. Višjo varianto porabe bo težko doseči iz več razlogov:

- startne osnove v 1985 so bistveno višje od tistih v 1965, zato predstavlja stopnja v 1985 večji fizični obseg kot 1965;
- ugodnosti tujih kreditov so za nami, ostalo pa je odplačevanje;
- prikazani trend rasti porabe embalaže 1965—1985 ni premočrten, marveč se je po letu 1980 stopnja rasti znatno znižala.

Poleg prikazanih morajo na porabo embalaže v perspektivi vplivati še drugi momenti: oskrba s surovinami in z energijo, padanje življenjskega standarda, ipd. Razen teh materialnih nastopajo še drugi — rekli bi — organizacijski problemi.

Organizacijski problemi

- vpliv strokovnih organizacij,

- šolanje kadrov na področju embalaže in pakiranja,
- znanstvene raziskave, posvetovanja in publicistika,
- sejemske manifestacije in nagajevanje uspešnih kreacij pri embalaži,
- poslovne skupnosti, združenja proizvajalcev embalaže.

Žal so ti organizacijski dejavniki pri embalaži v trenutni situaciji prej zaskrbljujoči kot ne. Tako imam dve strokovni organizaciji, ki se bavita z napredkom proizvodnje in uporabe embalaže in pakiranja: — Savremeno pakovanje, Beograd in — Udruženje ambalažera, skladištara i transporta, Beograd.

Obe organizaciji izdajata vsaka svoj strokovni časopis ter tudi aranžirata strokovna posvetovanja, sejemske prireditve ipd. Vendar njihova sistematičnega vpliva v smislu koordinacije ter inženiringa ni čutiti. V 50-ih letih so delovali 4 biroji za embalažo (v Beogradu, Ljubljani, Sarajevu in Zagrebu) kot pomoč pri proizvodnji in uporabi embalaže. Ti biroji so ukinjeni in nimajo naslednikov.

Čeprav imamo v SFRJ okrog 700 proizvajalcev embalaže, nimamo šolskega programa za specializirane kadre o proizvodnji in uporabi embalaže. Nekatere tehnične fakultete sicer imajo neke konglomeratne discipline, ki podrejeno vsebujejo tudi embalažo (n.pr.: Knjigoveštvo in proizvodnja embalaže). Nimamo pa šol za določene profile, ki se danes že šolajo v razvitih državah kot npr. tehnik oziroma inženir pakiranja, tehnolog proizvodnje embalaže ipd.

Zgoraj omenjeni strokovni organizaciji sta aktivni glede strokovnih posvetovanj, prav tako tudi sejmi embalaže in pakiranja, ki vključujejo posvetovanja in podeljevanje nagrad za embalažo. Nekatere fakultete opravljajo tudi znanstvene raziskave embalaže med katerimi pa pogrešamo skupne raziskave za vso SFRJ.

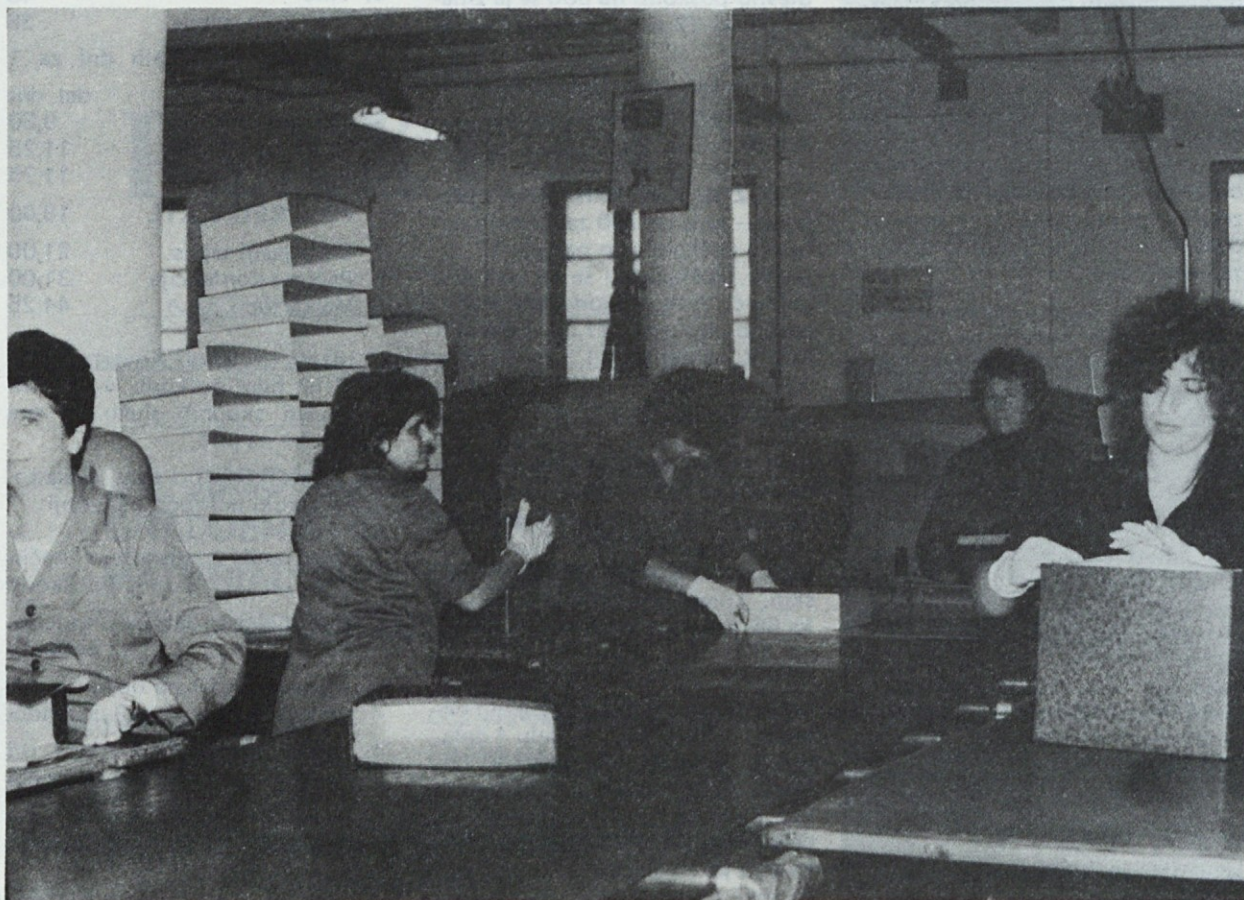
Pri sejmskih manifestacijah ne ostajamo za najrazvitejšimi državami, saj sodimo med prve evropske države, ki so pred dobrimi 30 leti začele prirejati specializirane sejme o embalaži. Najbolj znani sejmi so v Zagrebu (Modernpak), v Beogradu (Savropak) in v Gornji Radgoni (Inpak).

Prevladuje mnenje, da imamo sejmov celo preveč in da niso časovno usklajeni. Na teh sejmih se embalaža tudi nagrajuje in sicer:

- na Savropaku (Beograd) se podeljuje Zlati savropak;
- Kmetijski sejem v Novem Sadu: priznanja za embalažo kmetijskih pridelkov;
- Inpak (G. Radgoni): Jugoslovanski oskar za embalažo;
- Modernpak (Zagreb): priznanja za embalažo in pakirne stroje.

Našteta priznanja lahko odigrajo znatno vlogo pri napredku embalaže, hkrati pa se je bati njihovega razvrednotenja. V izogib slednjega

(nadalj. na 7. str.)



je potrebna po eni strani specializacija, po drugi pa medsebojna koordinacija sejmov.

Proizvajalce združuje v državi Poslovna skupnost industrije embalažnih papirjev in embalaže, ki pa se žal ne bavi z vsemi vrstami embalaže, marveč le z embalažo iz valovitega kartona in z natron vrečami. Pa tudi na svojem področju se ukvarja bolj z organizacijsko — finančnimi problemi kot pa z razvijanjem proizvodnje in uporabe embalaže. V okviru Gospodarske zbornice Jugoslavije obstoja še komisija za embalažo in dizajn, komisija za steklo, za les, za grafično industrijo idr — vendar njihove dejavnosti med embalažerji ni čutiti.

Značilno za naš neorganiziran pristop k embalaži je dejstvo, da jugoslovanska statistika ne priznava embalaže za samostojno blagovno skupino, kar sicer ugotavljamo v razvitem svetu. Konkretno se podatki o stekleni embalaži najdejo v nekovinski stroki, o plastični v kemični, o kovinski pri kovinski stroki, o papirni pri predelavi papirja itd.

To še dodatno zamegljuje pregled nad proizvodnjo in prometom embalaže.

Zaključek:

Če v primerjavi z razvitimi državami zaostajamo pri količinah proizvedene embalaže — je zastoj še občutnejši na kakovostni ravni le-te. V tem pogledu ugotavljamo:

— da se še ni formirala embalažna stroka ne v statističnem ne v družbenem merilu;

— da manjka transfer znanja in izkušenj drugih področij embalaže (laserska tehnika, uporaba računalnikov, mikroprocesorjev, biolo-

kih (indikatorji itd);

— da proizvajalci embalaže med seboj ne sodelujejo oziroma delujejo in investirajo nekoordinirano ter podvajajo kapacitete, kar ima znane negativne posledice;

— v nepovezani in družbeno neorganizirani embalažni proizvodnji se premalo obravnava ekonomika embalaže, to so aspekti potrošnje surovin in energije, reciklaže materialov, ekološka racionalnost, vplivi inflacije na uporabo embalaže (kot zanimivost naj omenim diferenciranje plasmana cenjenih in anonimnih proizvodov z minimalnim deležem embalaže v ceni napram dragim in atraktivnim proizvodom z visokim deležem embalaže v ceni) in slično;

— da se razvoj embalaže premalo povezuje z razvojem pakirne tehnologije. Vrhunski proizvajalci embalaže (tudi v SFRJ) svoj embalažni inženiring dopolnjujejo s strojnimi inženiringom (tj. pakirnih strojev). Zamudno in drago ročno pakiranje vse bolj nadomeščajo pakirni stroji, ki omogočajo produktivno in ekonomično poslovanje. Ob stagnaciji uvoza se večja ponudba od strani domačih proizvajalcev teh strojev (cca 50). Žal je tudi ta proizvodnja stihij-ska (nekateri programi se ponavljajo — medtem ko mnoga področja niso pokrita). Večina teh strojev ostaja na enostavnem nivoju s skromno produktivnostjo brez digitalnih naprav ali računalniškega vodenja procesa pakiranja;

— našeta dejstva so dovolj zgovorna in zahtevajo akcijo. Akcija mora izhajati iz našega strateškega marketinga oziroma perspektivnega plana. Ali ju imamo?

Mgr. Vladimir Pekle



Iz tozda Papirne konfekcije

ro, učinkovito, dokončno in izvršljivo odločitev o posamičnih pravicah, obveznostih in odgovornostih delavca. V zvezi s tem se izpostavlja zakonska ureditev samoupravnega postopka, ki naj zagotovi minimalne procesne garancije udeležencev v postopku. Opozarja se na skrajšanje vseh rokov za varstvo pravic in sodno varstvo na 15 dni, ni pa mogoče podpreti predlogov, da zahteva za varstvo pravic ne bi imela praviloma suspenzivnih učinkov.

V primeru samovoljnega prenehanja delovnega razmerja, ko delavec ne upošteva odpovednega roka, bo potrebno disciplinski postopek ustrezno poenostaviti. Predvideti bo potrebno obligativno prenehanje delovnega razmerja v primerih zamolčanja oziroma dajanja neres-

ničnih podatkov v zvezi z delovnimi pogoji, zaostri določbo o prenehanju delovnega razmerja nesposobnih in nestrokovnih delavcev ter tistih delavcev, ki s svojim neodgovornim ravnanjem povzročijo ekonomske težave v temeljni organizaciji oziroma delovni organizaciji.

Iz vsega navedenega sledi, da nas čaka na delovno pravnem področju še mnogo zahtevnega dela ter da se bomo morali vsi kot strokovni delavci in samoupravljalci angažirati, da bi to občutljivo področje, ki zadeva prav vsakega delavca, uredili kar najbolj primerno, s čimer bomo dali svoj prispevek k temu, da sedanjo krizno situacijo v naši družbi čimprej presežemo.

Franc VODE

Nekaj bistvenih povzetrok iz analize problematike in vprašanj ter predlogov za spremembo v delovno — pravni zakonodaji (nadaljevanje iz prejšnje številke)

Precej novosti na področju disciplinske in odškodninske odgovornosti

Disciplinska odgovornost delavcev mora biti tako urejena, da se omogoči hitro in učinkovito reagiranje ter sankcioniranje nedela in nedisciplin. V zvezi z navedenim bo potrebno v zakonu določiti, da imajo pooblastilo za začetek disciplinskega postopka tudi delavci s posebnimi pooblastili in odgovornostmi oziroma drugi pooblašteni delavci. Poslovodnim organom in navedenim delavcem je potrebno dati večja pooblastila in odgovornosti tudi glede odločanja v disciplinskih zadevah. Potrebno je racionalizirati in poenostaviti disciplinske postopke z zmanjševanjem stopenj odločanja, možnostjo odločanja v tričlanskem senatu ter skrajšanjem rokov za ugovor in zahtevo za sodobno varstvo. Nadalje bo potrebno omogočiti izrek denarne kazni tudi za druge kršitve,

poleg teh, ki so navedene v zakonu, zvišati višino denarne kazni ter razširiti uporabnost disciplinskega ukrepa razporeditve na druga dela oziroma naloge.

V zvezi z odškodninsko odgovornostjo delavcev se predlaga, da se razširi možnost izrekanja pavšalne odškodnine, s čimer bi se skrajšal in poenostavil postopek ugotavljanja obstoja in višine škode. Tako kot v disciplinskem postopku naj bi tudi v tem postopku delavec sprožil pred sodiščem združenega dela postopek zoper odločitev odškodninske odgovornosti v temeljni organizaciji, v nasprotnem primeru pa naj bo odločitev pristojnega organa v temeljni organizaciji o škodi izvršilni naslov.

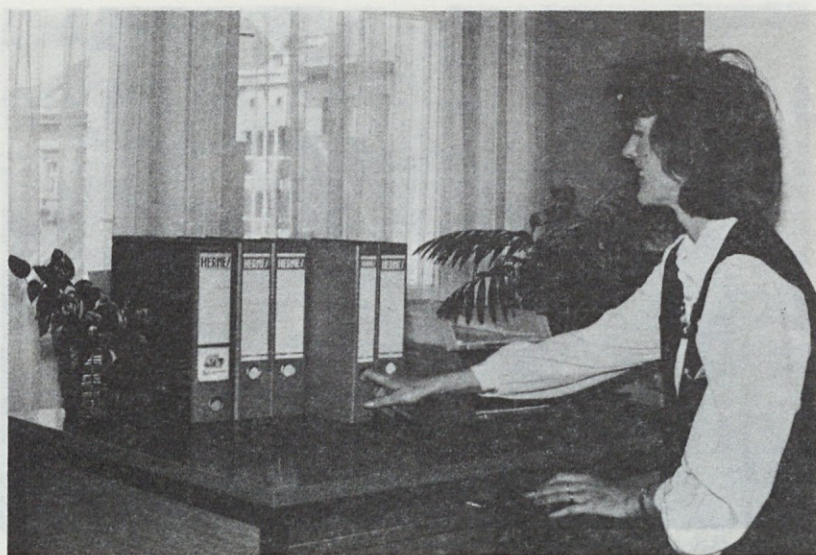
Delovno pravni zakonodaji se na splošno očita, da onemogoča hit-

OB 50. OBLETNICI PRIHODA JOSIPA BROZA NA ČELO KPJ

KOLIKO DELAVEC DEJANSKO ODLOČA ? MOLK POVE VSE . . .

“Živiljenjska pot in revolucionarno delo tovariša Tita nam kaže, da se je vse življenje boril za tak položaj delavcev, ki jim bo omogočil odločati o presežnem delu v njihovi delovni organizaciji, združenem delu in v vsej družbi, v sleherni republiki in pokrajini ter v odnosih v federaciji kot celoti”, je rekel član CK ZKJ Sergej Kraigher za Tanjug in Radio Sarajevo.

“Dokler se na tej podlagi samoupravna integracija združenega dela ne bo uresničevala in razvijala in dokler se ne bo krepila enotnost delavskega razreda in delovnih ljudi naših narodov in narodnosti” je nadaljeval Sergej Kraigher, “tako dolgo tudi ne bo končana revolucionarna preobrazba naše družbe in naše federativne družbene skupnosti, ves ta čas bo trajala revolucija, ki bo za dosego svojih ciljev zahtevala ustrezne metode, oblike in sredstva. V razmerah samoupravne socialistične demokracije, to zahteva tudi stalno merjenje sil s tistimi pojavi, in tendencami ter njihovimi nosilci v družbi in ZK, ki jim odločilni položaj delavcev in koncentracija sredstev na samoupravni podlagi ne ustrežata, ki ne verjamejo, da je to edina demokratična ter edina možna in dejansko učinkovita pot k uresničitvi posebnih in skupnih interesov in ciljev v družbenem razvoju naše večnacionalne skupnosti ter razširitvi in uskladitvi protislovnih interesov v združenem delu in družbi kot celoti. Zanimarja se tudi dejstvo, da je delavski razred, dejanska vodilna sila v družbi, v svojem narodu ali narodnosti, v svoji republiki oziroma pokrajini in da dejansko vpliva na odnose v federaciji in njen razvoj samo toliko, kolikor dejansko odloča o celoti dohodka in presežnem delu.”



Novi registrator

Registrator HERMES s šubrom je eden redkih proizvodov, ki se skoraj nespremenjen izdeluje še iz časov pred II. svetovno vojno. Dokumentacija o nastanku več ne obstoja, po spominu nekaterih starejših sodelavcev pa je rojstno leto verjetno 1935. Razumljivo, da je v tem času močno zaostal v razvoju in po izvedbi in izgledu nima več para drugod po Evropi. Šuber so že zdavnaj opustili in ga nadomestili z zaskočnimi ovali, močno popestrili pa so tudi njegov izgled. Jasno je, da se registratorji izdelujejo le še strojno na visoko zmogljivih strojih.

Že več let nazaj smo ugotavljali, da je naš postopek in izdelek močno zastarel. Poznana nam je bila sodobna tehnologija, vendar smo vse do leta 1985 dajali prednost drugi opremi. Tega leta pa je padla odločitev in izvedena konstrukcija financiranja nove opreme, ki bi morala biti dobavljena leta 1986. Bančni problemi in tudi sam do-

bavitelj pa so dobavo premaknili na leto 1987. Sedaj je oprema tu in po pričakovanju bo usposobljena v juniju 1987. Na njej bo možno izdelovati najšodobnejše izdelke v velikih količinah in z veliko natančnostjo.

Nova oprema pomeni velike nove obveznosti, seveda pa tudi izredne možnosti, da se kot prvi pojavimo na trgu z zares sodobnim programom. Pričakujemo določene težave na trgu, ker se stare navade težko spreminjajo, vendar pa bomo z močno propagando poskušali v svetu uveljavljene rešitve prenesti čimhitreje na naš trg. Istočasno pa bo novi registrator tudi močan izvozni artikel za katerega je veliko povpraševanje zlasti v arabskih deželah. Skratka odpira se v celoti nov program z velikimi možnostmi na domačem kot tudi na tujem trgu. Bomo jih znali izkoristiti?

M. Caf



Prispel je drugi del strojev avtomatske linije za izdelavo novih registratorjev. Kdaj bo končno stekla proizvodnja se sprašujejo delavci?

OB IZGUBI NAJINE ŽENE IN MAME SE VSEM SODELAVCEM ISKRENO ZAHVALJUJEVA ZA POMOČ.

HUTTER Milan in Tomo

Intergrafika '87

Strokovni sejem grafične dejavnosti oziroma tehnologije Intergrafika je bil v času od 23. do 28. marca 1987. Letošnja prireditelj je bila 9. po vrsti z njo vzporedno pa 12. sejem embalaže Modernpak.

Ta sejemska prireditelj se prireja drugo leto, razen v letih, ko sovpada s prirediteljsko DRUPA v Düsseldorfu.

Letošnja prireditelj je bila v skromnejšem obsegu. Predvsem manj je bilo tujih razstavljalcev, kar je razumljivo — saj tuji dobavitelji poznajo težave s katerimi se ubadamo.

Sejem je kljub temu bil na dokaj spoštljivem strokovnem nivoju, saj so bile prezentirane naprave, ki so se pred kratkim pojavile v razvitejših deželah.

Razveseljivo je dejstvo, da se poleg tujih razstavljalcev pojavlja vedno

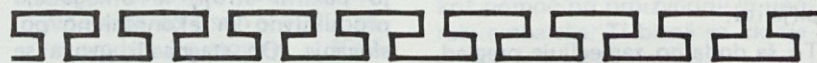
več domačih proizvajalcev grafične opreme, predvsem s področja priprave oziroma reprografije ter ne nazadnje tudi naša elektronska oziroma računalniška industrija, ki je prikazala eksponate, kateri se uporabljajo v grafični industriji.

V okviru sejemske prireditelje je bil tudi strokovni simpozij, ki ga je organizirala Višja grafična šola iz Zagreba in na katerem so poleg domačih predavali tudi tuji strokovnjaki.

Prav tako je vzporedno teklo posvetovanje v okviru prireditelje Modernpaka.

Tovrstna strokovna prireditelj je dobrodošla za vse, ki se kakorkoli udeležujejo in so povezani s problematiko grafične in papirno predelovalne industrije.

M.I.



Vinko Haložan - novi vršilec dolžnosti predsednika poslovnega odbora DO KTL

Dosedanjemu vršilcu dolžnosti predsednika poslovnega odbora DO KTL je glede na sprejeti sklep delavskega sveta ob njegovem imenovanju po preteku 6 mesecev, to je s 15.5.1987 prenehala ta dolžnost. Ker do imenovanja predsednika poslovnega odbora na podlagi že izvedenega razpisa še ne bo prišlo, so družbenopolitične organizacije predlagale delavskemu svetu DO, da na podlagi 68. člena statuta DO KTL sprejme sklep o ponovnem imenovanju vršilca dolžnosti.

Na seji delavskega sveta DO KTL, dne 12.5.1987 je zato delavski

svet za novega vršilca dolžnosti predsednika poslovnega odbora DO KTL imenoval Vinko Haložana, rojenega 31.12.1926, po poklicu pravnik — bivšega direktorja tozda Valkarton. Zadeve iz delovnega področja predsednika poslovnega odbora bo Vinko Haložan opravljal od 15.5.1987 do nastopa predsednika PO, vendar najdlje za 6 mesecev.

V teh težkih gospodarskih časih, predvsem pa kriznih za DO KTL, želimo Vinku Haložanu obilo pogumnih in uspešnih korakov v vodenju DO KTL.

M. S.

Naš proizvodni koncept vedno postavljamo v okvir SOZD-a Slovenija papir

Vedno se čutimo zadovoljni, ko preberemo novico, da je katera izmed naših delovnih organizacij v okviru našega sozda Slovenija papir pristopila k načrtovanju oziroma že izvedbi večje rekonstrukcije svojih obratov oziroma celo postavitvi nove tovarne. Te dni smo bili priča, da se je to dogajalo med našimi zamejskimi Slovenci v tovarni Celuloze — Obir v Rebrci na Koroškem v Avstriji. V tem mešanem avstrijsko — jugoslovanskem podjetju, katerega večinski lastnik je ravno naš sozd Slovenija papir in to že od leta 1979 dalje, so v preteklih treh letih strokovnjaki njihove tovarne v sodelovanju s pristojnimi mednarodno priznanimi strokovnjaki in institucijami pripravili projekt za tehnološko in ekološko sanacijo tovarne, ki naj bi zaživela za naslednjih dvajset let. Bistvena zadeva tega celega projekta pa je njihova energetska komponenta.

Že v začetku leta so zato same projekte za rekonstrukcijo in izgradnjo nove tovarne predstavili svojim delavcem v tovarni, kakor tudi drugim lokalno političnim in komunalno pristojnim organom v njihovi občini Železna Kapla in okraju Velikovec, dočim so koncem aprila na tiskovnih konferencah seznanili o tem tudi širšo avstrijsko in slovensko javnost preko sredstev informiranja. Tako upajo, da bo njihova vztrajnost le porodila sadove z izgradnjo te njihove načrtovane investicije.

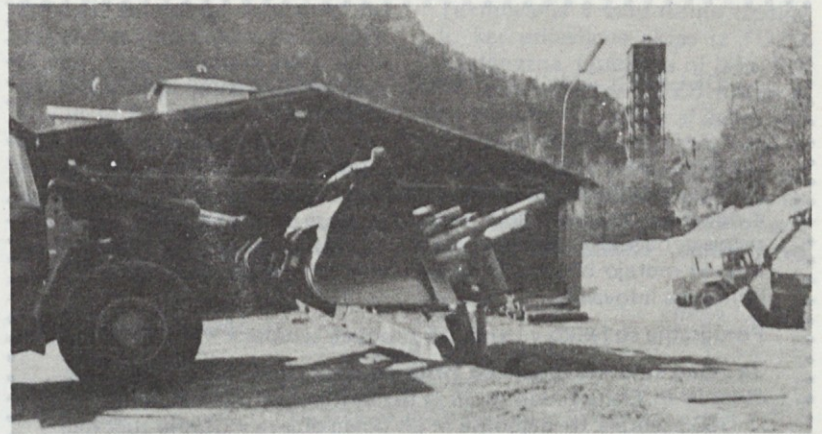
Da je tovarna Celuloze v Obirju, ki je bila pred povezavo s sozdom tik pred likvidacijo, dosegla svoj cilj in sicer tako glede ohranitve delovnih mest v tovarni za okoli živeče prebivalstvo, kakor tudi z uspešnim poslovanje — kar je prepredilo gospodarsko nazadovanje regije — je razvidno iz tega, da je s pravkar vključeno investicijo v naprave za zmanjševanje onesnaževanja zraka,

pripomogla tudi k izboljšanju varstva okolja.

V okviru projekta za rekonstrukcijo in ekološko sanacijo tovarne, sta bili namreč zgrajeni dve napravi, ki bosta bistveno zmanjšali onesnaževanje zraka na tem področju in sicer naprava za regeneracijo plinov žveplovega dioksida in toplote ter elektro filter za odstranjevanje prahu. Obe napravi sta pričeli obratovati v aprilu. Po izračunih se bo emisija žveplovega dioksida znižala za 300 ton na leto. Vodstvo tovarne se je po pogovorih s prebivalci Rebrce tudi odločilo, da namestijo elektro filter za čiščenje dimnih plinov iz kotla za premog in za emisije prahu, kar je bilo doslej na tem območju med glavnimi ekološkimi problemi. Po izračunih naj bi se količine prahu od sedanjih 800 do 900 ton na leto zmanjšale na okoli 12 ton. S tem pa je tovarna, ki zaposluje 200 prebivalcev iz bližnje okolice, izpolnila le del svojega projekta za ekološko rekonstrukcijo tovarne.

Srednjeročno in dolgoročno je namreč za zagotovitev obratovanja in ohranitev delovnih mest ter za zagotovitev ekonomskega obstoja podjetij v območju tovarne nujno potrebno realizirati dodatni program, ki je opisan v predloženem projektu in sicer:

1. Kljub investicijam v minulih letih je treba obnoviti bistvene dele proizvodnih naprav, saj so bodisi izrabljene ali tehnično zastarele;
2. Sprememba tehnološkega postopka s prehodom na magnezijev bisulfitni postopek je nujno potrebna iz ekoloških razlogov;
3. Zagotovitev prodaje proizvodov pa je navzlic kooperacijskim pogodbam vendarle odvisna od tega, če se lahko dolgoročno proizvaja gospodarno in prodaja po cenah, s katerimi se pokrijejo stroš-



Olupljeni in razžagani hloti se nalagajo na tekoči trak za drobljenje.

ki. Predpogoj za to pa je, da tehnološki postopek omogoča prilagajanje tržnim razmeram, kakor tudi, da se izkoristijo vse dane možnosti racionalizacije, pri čemer je dan poseben poudarek zlasti na izkoriščanju lastnih surovin, ki ostanejo pri proizvodnji za pridobivanje energije in sicer tako, da se zgoščena lužnica in drevesna skorja sežigata. To pa bo omogočalo novi tovarni tudi neodvisnost od javnega električnega omrežja, razen seveda v izjemnih primerih.

Po izvedbi rekonstrukcije bo sicer podjetje še naprej zaposlovalo le okoli 200 delavcev, toda izvedena izgradnja nove tovarne bo s povečano kapaciteto predelave lesa dolgoročno zagotovila obstoj teh delovnih mest prav tako pa bo podjetje vplivalo na tržišče delovne sile tudi preko odvzema lesa — oboje skupaj proizvodnja in zagotovitev surovin pa dajeta 350 do 400 delovnih mest.

Podjetje bo tako s proizvodnjo kakovostne po svetu zelo iskane celuloze proizvedene po zamenjani tehnologiji s kislim postopkom z magnezijevim bisulfatom doseglo vse možnosti za vključevanje na tuje trge, zato tudi načrtujejo to nadaljno rekonstrukcijo tovarne, ki bo omogočala tudi povečanje proizvodnje z zdajšnjih 38.000 ton celuloze na 100.000 ton v devetdesetih letih. Prodaja obirske celuloze bo tudi po tako povečani proizvodnji zagotovljena tudi v naslednjih letih, saj so ne samo naše sozdovske papirnice zainteresirane za njen nakup, temveč tudi druge v Jugoslaviji, kjer iste primanjkuje. Prav tako pa se bo promet s celulozo, kakor tudi z izdelki iz nje,

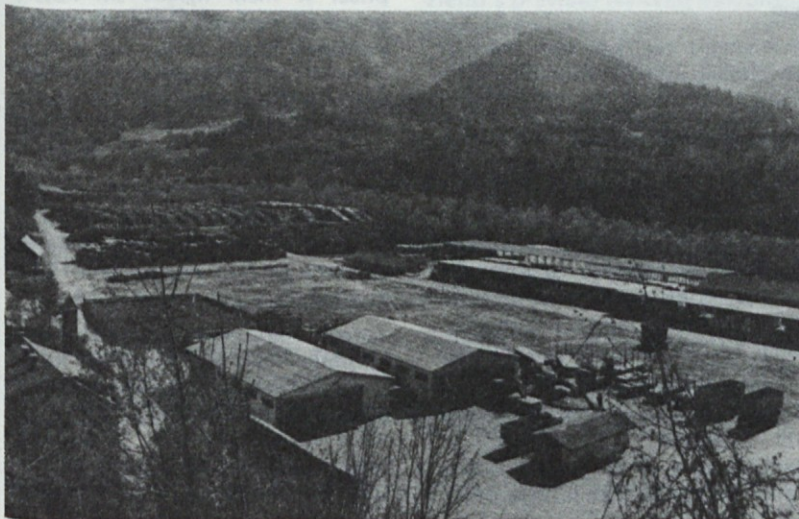
odvijal tudi preko novo ustanovljene firme HAGO — trgovske družbe z o.j., s sedežem v Celovcu, ki jo je tovarna Celuloze Obir skupaj s sozdom Slovenija papir in drugim koroškim podjetjem ustanovila v letu 1986.

Morda so bili nekateri skeptični glede pravilnosti te naše poti, kajti nekje se povdarja, da je težnja pri vseh proizvajalcih celuloze v tem, da bi tovarne celuloze same isto predelovale čimveč v papir. To naj bi torej pomenilo, da smo v tovarni izbrali napačen koncept našega razvoja, kar pa ni resnica, ker sami vedno naš proizvodni koncept postavljamo v okvir sozda Slovenija papir, ki je deficitaren na celulozi še posebej pa so deficitarni v Sloveniji in Jugoslaviji na celulozi iz iglavcev zaradi česar jo tudi cca 110.000 ton uvažajo. Čez leta pa bi isto še težje uvažali in to le iz skandinavskih držav ali iz Amerike. V okviru sozda Slovenija papir uvažava dosedaj največ celuloze iz Obirja Sladkogorska tovarna papirja.

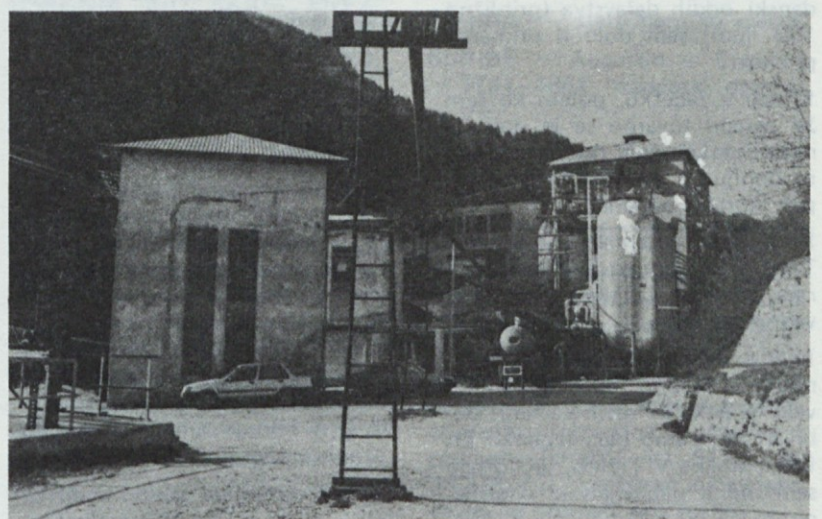
Naj za zaključek še dodamo, da je na kraju te tiskovne konference vse nas pozdravil tudi predsednik njihovega obratnega delavskega sveta ing. Peter Kuchar, nam vsem čestital za minuli praznik osvobodilne fronte in se pri tem v živo spomnil tudi tega, da se je tudi sam kot 15-letni fant odzval klicu osvobodilne fronte za skupno borbo proti enotnemu sovražniku — fašizmu.

Nekaj foto utrinkov z našega ogleda tovarne pa vam bomo tudi predstavili na našem Glasilu.

M.S.



Deponija lesa in gotove celuloze.



Tovarniški objekti

DELAVCI – VKLJUČITE SE V NAGRADNI NATEČAJ!

Uredniški odbor našega Glasila, se je na zadnji seji odločil, da med delavci vspodbudi interes za izdelavo amaterskih fotografskih del z njihovega dopustovanja. V ta namen je za dve številki Glasila razpisal nagradni natečaj za izdelavo dopustniških foto posnetkov, ki morajo biti izdelani tako, da je na njih prikazan utrinek iz njihovega letovanja.

Fotografije so lahko v barvni ali črnobeli tehniki.

Za vsako številko Glasila bo žirija v sestavi Drago Videmšek – predsednik in člana Franc Avšič iz tozda Kartonažna in Milan Bučan iz DSSS izbrala tri najboljše in jih poleg objave v Glasilu tudi nagradila z naslednjimi nagradami:

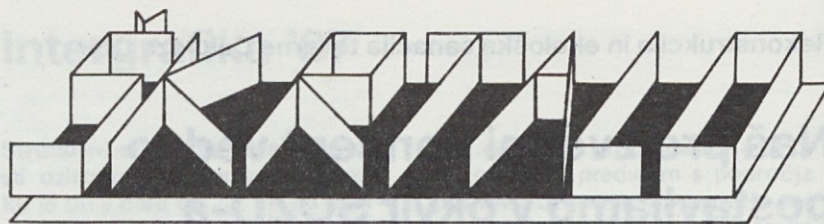
1. nagrada 5.000 din
2. nagrada 3.000 din
3. nagrada 2.000 din

K vsaki poslani fotografiji mora biti obvezno dodan tudi pripis! Vsem udeležencem bodo poslane fotografije vrnjene.

Fotografije pošljite do 10. avgusta oziroma 10. septembra 1987 na naslov:

KTL – DG samoupravne zadeve in informiranje
"NAGRADNA FOTOGRAFIJA"
61000 Ljubljana, Čufarjeva 16

Uredništvo



Podrobnejši spisek nastopajočih v zabavnem programu dneva KTL še ni določen. Zagotovo pa lahko sporočimo, da se Aerobno-plesna skupina "Drugo nadstropje" že zagrizeno pripravlja na nastop. Ogled priprav je možen vsak delovni dan okoli sedme ure (zjutraj, da se ve).

Istragrafika je na Kranjskem sejmu razstavila stroj za izdelavo škatel – izdelek lastnega razvoja. Deležni so bili zanimanja in pohval, zlasti čevljarje industrije. V istem času je naš "zbiralec" patentnih prijav in inovacijskih priznanj prejel v tretjem nadstropju klofuto argumenta moči.

Nič čudnega. Vedno projektira in

razvija stvari, ki za nas niso zanimive. Naj se preusmeri v razvoj strojev za štrikanje, pa bo imel veliko večji uspeh.

Pa smo le odstranili skupni strel vod na strehi. Ob vsej evforiji, ki nas je ob tem prevzela, pa je le kanček strahu. Če ni strel vod, začnejo strele švigati po podstrešju.

Se tako očiščena okna, niso nobeno zagotovilo, da bomo zagledali svetlo prihodnost.

Nekateri direktorji dobivajo po dve kuverti. V eni je obračun OD za živo delo, v drugi pa obračun za minulo delo.



Foto vest: Izvršni sekretar CK ZK Slovenije Lenart Šetinc je zbranim udeležencem posveta glavnih in odgovornih urednikov internih glasil v OZZ naše dejavnosti in drugim vabljenim, dne 23. aprila 1987, v Radovljici spregovoril o idejno-političnih tokovih v informiranju v SR Sloveniji in SFRJ, ki ga je organiziral republiški odbor sindikata naše dejavnosti.

Kronika in razvoj Kartonažne tovarne Ljubljana

Razvoj tovarne za lepenko in papir na Količevcu pri Domžalah

V naših Glasilih smo v nekoliko nadaljevanjih pod tem naslovom posredovali zapis Jožeta Karlovška o razvoju Kartonažne tovarne Ljubljana. V okviru naše delovne organizacije pa smo imeli tudi osebni zapis Franca Bonača, z dne 10.1.1961. leta o razvoju tovarne za lepenko in papir na Količevcu pri Domžalah. Prepričani smo, da bo tudi ta prispevek, ki bo objavljen v nadaljevanjih pritegnil vašo pozornost.

Moja tovarna za kartonažo v Ljubljani, Čopova ulica 16 (sedanja Čufarjeva ulica), je od leta 1912 naprej zelo napredovala. Zidana je bila, kot omenjeno, v prvem obdobju mojega življenja, leta 1905, na 54 m širokem in 68 m dolgem zemljišču. Tovarna je imela 2 glavni, po 30 m dolgi in 10 m široki dvorani in mnogo stranskih prostorov. V hlevu sta bila dva konja za prevozne namene. Za opoldanski oddih delavstva (približno 150 ljudi) sem določil primeren prostor.

Kmalu v začetku, potem ko sem že zgradil tovarno se je pojavila neka konkurenca, po Tirolcu Girandoniju iz Domžal, toda ni uspel, moral je odnehati.

Krog mojih odjemalcev je zajemal Trst, Reko, Gorico in Zagreb. Zaradi solidnih izdelkov sem imel vedno več dela.

Imel pa sem velike težave z materialom. Posebno mi je primanjkovalo lepenke in razni kartoni. Dobival sem samo belo lepenko pri firmi Moline v Trziču, vso drugo sem moral nabavljati iz Avstrije, nisem pa bil zadovoljen s kvaliteto.

Tako se mi je okoli leta 1912 porodila misel, da bi sam ustanovil "malo" tovarnico za lepenko. Za tako podjetje pa je v prvi vrsti potrebna vodna moč. Seveda ne posebno velika, kot je n.pr. potrebna za tovarno papirja. Videl oziroma bral sem, da so vse večje tovarne za papir postavljene ob veliki vodni sili, manjše tovarne za lepenko pa ob manjših potokih. Takrat še ni bilo nikjer brati, da se vodna moč lahko električno prenaša v druge kraje. Kot rečeno, so bila vsa taka podjetja odvisna od vodne moči. Morajo pa taka podjetja imeti mnogo čiste vode za tovarniške namene.

Prestopil sem torej ljubljanski teritorij in iskal vodno moč. Ker je šlo za izdelavo lepenke, sem iskal manjšo moč, a nisem imel dovolj denarja. Efektivnega premoženja za zgraditev "tovarne" sem imel le 75.000 kron. Vodna moč pa ni smela biti predač od ljubljanske kartonažne tovarne. O avtomobilih še ni bilo ne duha, ne sluha, na razpolago sem imel samo bicikelj.

Povsod sem iskal vodno moč za 50 – 80 konj. Begal sem križem kražem s kolesom po deželi, inse-

riral v časopisu in tako sem prispel na Količevo pri Domžalah. Tukaj sem naletel na starega, toda korajžnega kmeta Hočevarja. Ogenj mu je uničil mlin, žaga pa je še malo obratovala, ni pa imel nobenega veselja s podjetjem. In tako sva si segla v roko ter napravila kupčijo za cca 10 hektarjev zemlje, vodo, žago in podrtijo mlina. Cena je znašala 10.000 kron.

Obljubil sem tudi, da bom njega in njegove ljudi zaposlil s prevažanjem blaga na domžalski kolodvor. To obljubo sem tudi izpolnjeval do kraja, celo potem, ko so bili čez 10 let že avtomobili na razpolago.

Imel sem torej, kar sem želel in potreboval: zemljo, vodo in vodno moč.

Energično sem se poprijel zamišljene stvari in se zatopil v študije. Stopil sem v zvezo s firmo J. M. Voith, filialo St. Poelten pri Dunaju in kupil kompletno moderno tovarnico za izdelavo lepenke in turbino. Poklical sem tudi inženirja firme, da je na licu mesta izračunal vodno moč. To je bilo leta 1913.

S poštenim, simpatičnim zidarškim mojstrom Iv. Seženom iz Domžal, sem se dogovoril zaradi zidave tovarnice. Vse je bilo predvideno v načrtu. Visok stolp naj bi vseboval velik rezervoar za vodo.

Ta še danes stoji. Najprej sem dal iz ostanov mlina napraviti hišico (ki je pozneje služila kot stanovanje šefa) in hlev za konja.

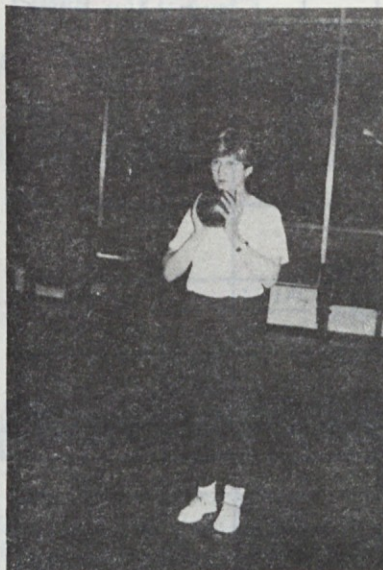
Vse je bilo pripravljeno. Za primanjkujoči denar sem si zagotovil kredit pri Kmetijski posojilnici.

Velik del zemlje, v kolikor ni bila namenjena za tovarno, sem sprejmenil v njive, deloma celo za pogozditev, kar pa danes ni več videti. Spominjam se, da sem imel prvovrstne pridelke, n.pr. proso, kakršnega ni imel nihče daleč naokoli. Ob strani mi je stal stari, prijazni in dobri sosed Tomaž Veit, ki je umrl leta 1917. Po vojni je prišel k meni njegov sin Peter, umetelni rezbar. Ta se je v moji kartonaži izučil za tiskarja in si je pozneje v hiši svojega očeta sam napravil lepo tiskarno. Žal pa je mladi Veit zbolel in leta 1955 umrl za rakom.

Imel sem torej že vse lepo pripravljeno za začetek dela, ko je izbruhnila prva svetovna vojna, ki se je za mene pričela avgusta leta 1914 in končala koncem leta 1918.

Zaradi vojne sem odpovedal vsa naročila, tako tudi stroje pri firmi Voith. Voith je to sprejel pod pogojem, da mi bo takoj po vojni dobil vse po isti ceni. Seveda do tega, zaradi razsula Avstrije, ni prišlo.

/se nadaljuje/



Ljuba First v koncentraciji pred metom.

Dne 16.5.1987 smo organizirali športno srečanje delavcev KTL v malem nogometu, odbojki, košarki, streljanju, namiznem tenisu in šahu.

Srečanje smo organizirali na igrišču Doma učencev Tabor. Sobotno jutro 16.5. je bilo zelo deževno, kot že nekaj dni prej tudi, toda malo pred dogovorjeno uro, t.j. ob 9. uri, se je zjasnilo. Deževati je pričelo spet ob 13. uri tako, da nismo uspeli odigrati košarke do konca. Dogovorili smo se, da bo finale zmagovalnih ekip in neodigrane tekme v košarki septembra letos.

Športno srečanje delavcev KTL



Irena Luthar podeljuje medalje najboljšim kegljačicam na prvenstvu DO KTL za leto 1987

Pričetek tekmovanj se je malo zavlekel, ker smo čakali, če mogoče še kdo pride. Nekatere ekipe namreč niso bile popolne, nekaterih ni bilo in tudi sodnika za košarko ni bilo. Na to smo kljub dvomom nekaterih (na primer tovarišev iz Tike, ki so prijavi sodelovanje samo v košarki) rešili. Košarko nam je sodil tovariš Bačnik na splošno zadovoljstvo sodelujočih.

Tekmovanja v šahu nismo izpeljali, ker prijavljene ekipe iz TOZD Kartonažna Ljubljana ni bilo. Prišla je samo ekipa TOZD Kartonaža Rakek. V bodoče si želim več iniciative in pomoči s strani zadolženih za šport po posameznih temeljnih organizacijah, da bomo lahko taka in podobna tekmovanja izpeljali v splošno zadovoljstvo vseh.

Irena Luthar

Rezultati tekmovanj:

NOGOMET:

Kartonaža Rakek	– DSSS	4 : 2
DSSS	– Kartonažna Ljubljana	2 : 1
Kartonaža Rakek	– Papirna konfekcija Ljubljana	2 : 1
Papirna konfekcija Ljubljana	– Kartonažna Ljubljana	2 : 5
DSSS	– Papirna konfekcija Ljubljana	6 : 4
Kartonaža Rakek	– Kartonažna Ljubljana	0 : 3

KOŠARKA

TIKA Trbovlje	– Valkarton Logatec	22 : 26
TIKA Trbovlje	– Kartonažna Ljubljana	28 : 32
Valkarton Logatec	– Kartonažna Ljubljana	preložena

ODBOJKA (moški)

Kartonažna Ljubljana	– Valkarton Logatec	2 : 0
----------------------	---------------------	-------

ODBOJKA (ženske)

DSSS	– Kartonažna Ljubljana	2 : 0
------	------------------------	-------

NAMIZNI TENIS

Kartonažna Ljubljana	– Valkarton Logatec	4 : 0
----------------------	---------------------	-------

STRELJANJE

Kartonažna Ljubljana	– moški skupaj	467
Kartonaža Rakek	– moški skupaj	399
DSSS	– moški skupaj	355
Kartonažna Ljubljana	– ženske skupaj	339
Valkarton Logatec	– moški skupaj	278

Nagradna križanka

Za majsko nagradno križanko smo na seji uredniškega odbora določili naslednje nagrade:

1. nagrada 3.000 din
2. nagrada 2.500 din
3. nagrada 2.000 din
4. nagrada 1.500 din
5. nagrada 1.000 din

Rešitev nagradne križanke oddajte osebno, ali pošljite po pošti z oznako NAGRADNA KRIŽANKA na naslov:

KTL – DG samoupravne zadeve in informiranje, 61000 Ljubljana, Čufarjeva 16 najkasneje do 16. junija 1987.

Uredništvo

ŽREBANJE PRAZNIČNE NAGRADNE KRIŽANKE IZ GLASILA KTL št. 4/87 – april

Javno žrebanje praznične 1. majske nagradne križanke iz Glasila št. 4/87 smo izvedli v tajništvu organov upravljanja 26. maja 1987.

Veseli smo bili, da so se v tem primeru reševalci polnoštevilno odzvali s poslanimi 128 rešitvami nagradnih križank. Tudi težka kot v prejšnji številki ni bila, zato je izpad, zaradi napak v rešitvah, bil izredno majhen. Sreča je bila pri žrebu s pravilno rešitvijo naklonjena naslednjim bralcem:

1. nagrada 4.000 din ŠIRCELJ Majda – upokojenka 61000 Ljubljana, Ul. 15 aprila 5
2. nagrada 3.000 din LUZAR Irena DSSS
3. nagrada 2.500 din DENŠA Alenka TOZD Kartonažna Ljubljana, DE-20
4. nagrada 1.500 din BALANT Srečo TOZD Kartonažna Ljubljana, DE-20
5. nagrada 1.000 din PAVELA Vanda DSSS
6. nagrada 800 din PERKO Irena TOZD Lepenka Tržič

PRAVILNA REŠITEV PRAZNIČNE NAGRADNE KRIŽANKE:

VODORAVNO:

ELEKTROLIT, KARIKATURA, STAROST, AR, NIANSA, OČE, SWIFT, TROBENTICA, TATI, PB, OBARVANOST, INOVATOR, TL, TN, GRANATA, KLANJE, ALJA, RN, PEDIATER, EA, BOJ, SD, KRAVA, LA, RUŠE, TEK, ANPA, NV, IL, OSRČNIK, ZID, SKICA, ENEZ, SMETANA, METODOLOGIJA, EBONIT, L, N, ZRCALO, ALINEA, PARIŽAN, ZASIPANJE, OBAD, LE, DŽIP, PAD, LENA, IKAR, SUR, KLARA, STAS, TELIČEK, RČ, VT, ZMERNOSTI, MECEN, NAVTIK, ALANI, PI, ARM, TAR, K, MILIČNIK, RUDAR, SNG, IJ, RACAK, MIR, ŠAH, AROSA, OKA, ANA.

UGANKARSKI SLOVARČEK

- AASEN** – Ivan Andreas, 1813 – 1896 – norveški pesnik
- AGRA** – mesto v Indiji, kjer je znamenita grobnica Tadž Mahal

APOSTOLIK – papež

ILE – de France – zgodovinska pokrajina v Franciji, okolica Pariza

KEA – Mauna Kea, vulkan na Havajih, visok 4208 m

LIPTOVSKY – turistično mesto v severni Slovaški znano po liptovskem siru

PERL – črkovna stopnja, pet tipografskih enot

RULDA – staro nemško mesto

SCRIBE – Augustin – Eugene, 1791–1861, francoski dramatik

STERN – Isaac, ameriški violinist ruskega rodu

Po mnenju sekretariata za informacije v izvršnem svetu skupščine SR Slovenije, z dne 6.6.1979, je Glasilo Kartonažne tovarne Ljubljana, na podlagi 7. točke prvega odstavka 36. člena zakona o obdavčevanju proizvodov in storitev v prometu (Uradni list SFRJ, št. 33-316/72) oproščeno temeljnega davka od prometa proizvodov.

