

NAŠE DELO



GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA

Pred nami je novo gospodarsko leto

VEVČE, DECEMBRA — Leto 1968 je končano. Dnevi, tedni in meseci se ne bodo več povrnili. Lahko se pač ozremo nazaj in analiziramo ali smo bili uspešni ali ne. V tem letu smo slavili 125-letnico obstoja, praznik tradicije in stalnega razvoja, obenem pa povečali tovarno za nov oddelek premazovanje papirja, vreden nad 3 milijarde starih dinarjev, ki že daje domačemu in tujemu trgu svoje proizvode. Podrobno v gospodarjenju v tem letu bomo še poročali v eni izmed prihodnjih števil. Ker pa je pred nami novo gospodarsko leto 1969, smo se obrnili na tovariša Antona Peternela — analitika in ga prosili za nekaj podatkov o gospodarskem načrtu Papirnice Vevče za bodoče leto, nekaj pa so povedali tudi ostali sodelavci.

Tovariš Peternel, kakšne so glavne karakteristike gospodarskega načrta Papirnice Vevče za leto 1969?

Glavne karakteristike gospodarskega načrta za prihodnje leto so naslednje:

- maksimalno izkoriščanje kapacitet vseh naprav, t. j. od energetskih do proizvodnih in s tem povečanje proizvodnje,
- nižji izvoz od predvidenega letošnjega,
- skrajno varčevanje na vseh področjih in disciplina pri izvajanju načrta, da ga bomo lahko dosegli.

Ali načrt predvideva kakršnokoli modernizacijo tovarne. Če ne, ali je v dolgoročnem načrtu kaj govora o tem?

V prihodnjem letu je predvidena rekonstrukcija IV. papirnega stroja. Načrt rekonstrukcije predvideva vgraditev klejne stiskalnice in v zvezi s tem predelavo stiskalnic iz sušilne skupine. Računamo tudi na nabavo stroja za preganje in ploski rezalnik. Za vse to bi potrebovali 4.445.900,00 novih dinarjev sredstev. V dolgoročnem načrtu pa je predelava III. in II. papirnega stroja ter rekonstrukcija energetskih naprav.

Zanima nas proizvodnja v bodočem letu? (količina, asortiment, itd.).

Predvidevamo da bomo naslednje leto izdelali:

- 28.950 ton klasičnih papirjev, sposobnih za prodajo
- 6.500 ton surovega papirja za premazovanje
- 6.450 ton premazanih papirjev
- 3.720 ton lesovine za lastne potrebe.

Asortiment, izražen v odstotkih, naj bi bil naslednji:

- 55,8% brezlesnih papirjev
- 26% srednjefinih papirjev
- 18,2% premazanih papirjev

V skupni strukturi bo izdelanih nekoliko več srednjefinih papirjev, to pa zaradi povečanja proizvodnje kulerjev za izvoz.

Posebej se interesiramo za premazne papirje?

Izgleda, da smo pri proizvodnji premazanih papirjev prebrodili začetniške težave. Zadnji čas zaznamujemo v tem oddelku kar dobre rezultate, posebno kar zadeva izmet, ki se stalno manjša. Treba bo še znižati zastoj in uvesti sprva tretjo, pozneje pa četrto izmeno, da bo oddelek za premazovanje, kar se tiče proizvodnje, opravičil svoj obstoj.

Za prihodnje leto predvidevamo, da bomo proizvedli:

- 3.100 ton »Slavije«
- 950 ton »Avale«
- 2.400 ton »Emone«

Skupaj 6,450 ton

Povejte kaj o stroških in dohodkih v bodočem letu.

O stroških in dohodkih še ni nobenih dokončnih števil, ker še niso znane vse družbene datjave, niti še ni izdan nov predpis o delitvi dohodka. Znana je le predvidena fakturirana realizacija, ki zneso nekaj nad 130 milijonov dinarjev.

Kako je z delom sredstev, ki so namenjeni za varnost pri delu in zdravstveno preventivno dejavnost?

Za potrebe službe tehničnega in zdravstvenega varstva potrebujemo ca. 576.700,00 din. Te potrebe temelje na zahtevah posameznih institucij — komisija za HTV, republiškega delovnega inšpektorata, sanitarnega inšpektorata in požarno-varnostne službe in seveda lastnih ugotovitev.

Verjetno bo treba te potrebe izpolniti in jih finančno realizirati.

Tovariš Presl, ali plan kadrov predvideva spremembe?

V letošnjem letu bo stalež zaposlenih nekoliko nižji kot smo predvidevali, predvsem zaradi tega, ker premazni stroj še ni začel z delom v tretji izmeni. Računamo, da bo ob koncu leta zaposlenih 953 delavcev. V letu 1969 se predvideva začetek tretje in eventualno četrte izmene na premazu. Ker predvidevamo, da bomo še z boljšo razporeditvijo delavcev v nekaterih oddelkih zmanjšali število zaposlenih, računamo, da bi se stalež zaposlenih v letu 1969 povečal še za 15—20 delavcev.

In izobraževanje?

Načrt izobraževanja za bodoče leto predvideva porabo stroškov v višini 362.530,00 din. Nad polovico vsote bo porabljeno za izobraževanje in dopolnjevanje znanja iz papirniške stroke, 20% pa za štipendiranje papirniških kadrov, ki jih bo v tem letu 51. Ostanek pa bi šel za tečaje, seminarje in predavanja iz pomožnih dejavnosti, družbeno-političnega in samoupravnega področja, učenje tujih jezikov, tečaje iz varstva pri delu in podobno.

Tovariša Toneta Novaka smo zaprosili za nekaj podatkov o načrtu družbenega standarda za prihodnje leto. Tako nam je odgovoril:

Vlaganje v družbeni standard zaposlenih je v veliki meri odvisen od doseženega dohodka v preteklem letu. Kljub sicer lepim gospodarskim uspehom je zagon tovarne za premazovanje papirjev zahteval v letošnjem letu mnogo finančnih sredstev in to prav tistih, ki bi jih sicer prihodnje leto lahko vložili v nadaljnje povečanje družbenega standarda. Drugega rečeno, prihodnje leto bo bistveno manj sredstev za družbeni standard, kot preteklo leto. Finančni viri za razvijanje družbenega standarda so stanovanjski sklad in sklad skupne porabe. Prvi bo za približno 20% manjši, drugi pa domala 50%. Ob takih pogojih seveda ni pričakovati kakih presenetljivih dosežkov, marsikaj pa se bo lahko vseeno izboljšalo. Predvidevamo, da bo glede načina stanovanjske gradnje prišlo do bistvenega preokreta z novim pravilnikom o skupnem varčevanju podjetja — delavec (stanovanjski upravičenec), seveda, če ga bo delavski svet potrdil. Nameravamo izvesti čimbolj obsežno skupno varčevanje in pritegniti v to vse tiste, ki želijo izboljšati svoje stanovanjske razmere. V tej akciji nas žal omejujejo razpoložljiva sredstva stanovanjskega sklada, ki bo drugo le-

to obremenjen z obveznostmi financiranja stanovanjskega bloka, ki je v gradnji. Ta obveznost znaša 500.000 do 600.000 dinarjev. V skupno varčevanje se bo podjetje torej bolj izdatno vključilo šele v naslednjih letih.

Koliko bo razpoložljivih sredstev sklada skupne porabe, namenjenih za družbeni standard, še ne vemo natančno, približno pa vemo, da bo skoraj za polovico manjši. To pomeni, da bomo komajda lahko izplačevali rekreacijski dodatek in krili pogodbene obveznosti. Sredstva za kulturo, šport in drugo razvedrilo bodo nadvse minimalna. Lahko pa bomo izboljšali in razširili obseg dela pralnice delovnih oblek, izvedli premestitev sedanje obednice za delavce, ki delajo pri strojih z neprekinjenim obratovanjem. Le-ta bo zgrajena v predprostoru v dohodu k II. papirnemu stroju. V njej bo postavljena točilna miza in ca. 35 sedežev, da bodo ti delavci lahko kulturno postreženi s toplimi in hladnimi malicami ter vsemi vrstami brezalkoholnih pijač.

Kolesarnico bomo preuredili tako, da bo lahko pod streho prostora za vse tiste mopede in kolesa, ki jih sedaj delavci ob prihodu na delo naslanjajo na vse mogoče zidove ob tovarni in sedanji kolesarnici, ali jih puščajo kar na prostem.

Ob samskem domu v Dobrunjah je bila že letos prestavljena cesta za dovoz v gramoznico, tako da je samski dom pridobil precejšnjo parcelo. To zemljišče bomo ogradili, postavili leseno kolesarnico, tako da ne bo potrebno več spravljati koles in mopedov po hodnikih. Če bodo sredstva dopuščala, bomo morali povečati tudi število garderobnih omar.

Za vzdrževanje poslopja Družabnega doma bomo formirali sklad vzdrževanja, v katerega se bodo stekala sredstva najemnin restavracije, kino podjetja in stanovalcev. Doselej smo vzdrževanje

tega poslopja preveč zanemarjali. Pomembna za vse prebivalce Vevče bo preureditev restavracijske kuhinje, kjer bomo vse kuhalne naprave preusmerili na plin. Z odpravo velike potrošnje električne energije v restavracijski kuhinji se bo bistveno izboljšal na Vevčah režim oskrbe z električno energijo, oskrba je že sedaj kritična, še bolj pa bo ob naselitvi novega bloka ob restavraciji. S tem ukrepom se bomo krizi preskrbe električne energije vsaj za nekaj let izognili.

Odprto ali vsaj zelo kritično je vprašanje nadaljnjih izboljšav v počitniškem domu, vprašanje družabnih prireditev (Dan žena, Dek Mraz itd.), dotiranja družbene dejavnosti (godba, SD »Slavija«, mladinska organizacija, letovanje otrok, vrtec Vevče, planinsko društvo, zlasti pomoč pri vzdrževanju planinske kočice na Veliki planini, ki je bila letos dograjena in še vrsto drugih dejavnosti, ki se odvijajo ob podpori in dotacijah podjetja). Če ne bomo našli kakšnih izjemnih rešitev, bo glede tega res hudo, verjamem pa, da bo drugo leto tovarna, zlasti pa premazni oddelek, toliko napredoval, da se bo gospodarsko stanje podjetja bistveno izboljšalo, kar pomeni, da se bo ne glede na to, da so sredstva iz leta 1968 majhna, našla primerna rešitev.

Ob zaključku bi dejal, da se moramo vsekakor sprijazniti z dejstvom, da smo v preteklih letih zajemali z veliko žlico. V prihodnje bo manjša.

Tovariš Klešnik je odgovoril na to vprašanje: Ali predvidevate spremembo v OD in nagrajevanju?

V letu 1969 ne predvidevamo bistvenih sprememb v nagrajevanju. Predračun osebnih dohodkov temelji na vrednosti točke 0,033 novih dinarjev, ki je dosežena v 10 mesecih letošnjega leta. V predračunu niso zajeti osebni dohodki po posebnih oblikah stimulacij, ker morajo biti ti osebni dohodki pogojeni z boljšimi proizvodnimi rezultati. Vsi ostali osebni dohodki, ki so določeni s pravilnikom o delitvi osebnega dohodka in ostalimi predpisi, so upoštevani v vsoti 18,9 milijonov novih dinarjev neto, sem spada tudi boleznina. Ta vsota je predvidena za 968 zaposlenih. Poprečni osebni dohodek po tem predračunu znaša približno 1.080 novih din. Končno pripominjam, naj bi se osebni dohodek v letu 1969 gibal skladno s proizvodnimi rezultati in ravnijo življenjskih stroškov.



Pred dnevi je končal delo VI. kongres Zveze komunistov Slovenije. Iz našega podjetja sta se udeležila delegata tov. Albin VENGUST, direktor podjetja in tovariš ing. Zoran PIRC, vodja vzdrževanja.

Gibanje proizvodnje v novembru 1968

	Plan	Doseženo	Izkorišč. zmogljivosti I.—XI. 1968	1. 1967
Papir	100	96,0	89,4	88,7
Lesovina	100	107,5		

Proizvodnja papirja v mesecu novembru ni dosegla planirane, predvsem zaradi manjšega števila obratnih dni zaradi državnih praznikov ter zahtevnega proizvodnega programa. Izdelovali smo zlasti brezlesne pisalne in tiskovne papirje z nizkimi gramskimi težami, bankposte in kulerje. Izmet je v primerjavi s preteklim mesecem porasel kar za ca. 2%, od tega največ na I. PS pri proizvodnji bankpost papirjev. Zastoji na PS niso večji kot pretekle mesece.

Ca. 14% celotne proizvodnje zavzemajo premazani papirji. Največ smo proizvedli »Slavije«, to je enostransko premazanih papirjev. Izmeta smo zabeležili v tem mesecu le še 24%.

Proizvodnja lesovine je višja od planirane, ker smo gledali na pomanjkanje le-te, prebrali snov na sitih 0,8 mm, s čimer se je povečala proizvodnja.

Proizvodnja, premazovanje in prodaja - odlično v oktobru

VEVČE, DECEMBRA — Poslovanje v mesecu oktobru t. l. nam je prineslo zelo dobre finančne rezultate. Marsikdo od nas se je ob tem zamislil in želel, kako bi bilo dobro, če bi takšne rezultate dosegali vse leto, tj. vseh 12 mesecev. Saj bi tako nastalo skoraj eno in pol milijarde skladov. Koliko višji bi lahko bili osebni dohodki, koliko več kreditov za stanovanjsko izgradnjo bi lahko razdelili, koliko več bi lahko prispevali za rekreacijo, za dopuste, kako bi lahko hitreje modernizirali tovarno in kako bi porastel celoten osebni in družbeni standard na Vevčah.

Da bi videli, oziroma bolje razumeli, kaj je povzročilo tako dober poslovni rezultat v oktobru, moramo pogledati na vzroke, ki so dali osnovo za tako kakovosten premik na boljše. Zato se bomo seznanili z najosnovnejšimi pokazatelji za meseca september in oktober 1968.

Pogledali bomo naše zaloge gotovega papirja, proizvodnjo, prodajo, izmet, zastoj itd.

Zaloga gotovega papirja	Septem-ber ton	Oktober ton	Bolje za %
zadnjega v mesecu	1579	1256	20
proizvodnja	2590	3142	21
proizvodnja klasičnih papirjev	2440	2757	13

Na tako visok porast proizvodnje je vplivalo več vzrokov: več delovnih dni, nižji zastoji, nižji izmet, višja gramška teža, večja brzina, nižji strojni izmet.

Izkoriščena zmogljivost % 93,8 94,8

Na papirnih strojih je bil v oktobru papirni trak od 24 ur, 22 ur in 45 minut na stroju. Tako nizkih zastojev doslej pri nas še ni bilo.

Dodelavni izmet % 9,2 7,4 1,8

Znižanje izmeta za 1,8% pomeni večjo proizvodnjo za ca. 65 ton, ne da bi zato potrošili več surovin, energije, klobučevine, sit, časa itd., imeli pa smo večji dobiček in večji osebni dohodek.

Zelo velik napredek je v mesecu oktobru zabeležil tudi premazni oddelek.

Premazanih papirjev — ton 150 385 165% ali 235 ton

Samo primerjava na osnovi tonaže pa ni zadostna, kajti nekateri papirji so le enkrat, drugi pa večkrat premazani, kar pomeni, da grede tudi enkrat ali dvakrat skozi premazni stroj. Da bi si to lažje predstavljali, moramo navesti njihov asortiment in ga vrednotiti s številom napeljav skozi premazni stroj.

	September	Oktober
Slavija 1 X 69 ton X 1 = točk 69	178 ton X 1 = točk 178	
Avala 2 X 22 ton X 2 = točk 44	78 ton X 2 = točk 156	
Emona 2 X 59 ton X 2 = točk 118	129 ton X 2 = točk 258	
	231	592

Vendar je ta prikaz še zelo poenostavljen in ne upošteva da ima Slavija en premaz, Avala dva, Emona pa 4, ter da je osnovni papir lahko težji ali lažji.

Izmet premaza % 55% 35% 20%

Izmet je veliko nižji. Nižji izmet je povečal proizvodnjo za ca. 120 ton, ne da bi zato porabili več surovega papirja, premaznih kemikalij, časa, elektrike in še delo je bilo lažje.

Za glavne razloge, ki so povzročili tolikšno izboljšanje lahko štejemo: boljši osnovni papir iz IV. PS, s tem se je število utrgov zelo znižalo, zato se je znižal izmet in znižali zastoji. Nadalje je na to vplivala kontinuirana proizvodnja — premaz je 14 dni v oktobru obratoval po 24 ur dnevno. Večja naročila, zlasti pa to, da je premazni oddelek mesec oktober zaključil s ca. 47 milijonov S din dobička. Osnovna zasluga pa je prizadevanje pri premazu in prizadevanje v osnovni proizvodnji, ki je v oktobru zagotovilo kvaliteten osnovni papir.

Prodano ton 2.115 3.462 1.347 ton
Prodano v 000 N din 7.215 12.204 za ca. 500 milj. S din

Vrednost prodaje je porasla v večji meri kot količina prodanega papirja. To pomeni, da smo dosegli višjo prodajno ceno.

φ prodajna cena — domači trg	3,66	3,71	5 S din
φ prodajna cena — izvoz	3,02	3,09	7 S din

Na višjo prodajno ceno vpliva tudi vse večji delež premazanih papirjev.

Delež premazanih papirjev v domači prodaji 6,6% 9% 8,24%

Tudi obseg prodaje po količini in vrednosti pomeni za nas rekord. Poprečni osebni dohodek na zaposlenega, ki izhaja iz enote proizvoda in stalnega dodatka 0,22 se je zvišal.

φ OD na zaposlenega 1.018 1.082

Po treh »suhih« mesecih je prišel »debeli« oktober. Ker pa vemo za osnovne razloge, potem stremimo, da bi bilo še več takih oktobrov.

F. R.

Nekaj misli ob novih številkah s »Premaza«

VEVČE, DECEMBRA — Prvo poročilo iz tega novega oddelka naj bo realno, vendar pa mora izpričevati optimizem. To je vodilo tega prispevka! Realno zato, ker je to potrebno v vsaki fazi vsake proizvodnje, optimistično pa zato, ker smo vsi, ki smo od vsega začetka neposredno povezani z dogajanjem na »Premazu«, bili ves čas slabo razpoloženi in danes čutimo, da drugače tudi ne bi mogli biti.

Bilo je mnog težav. Marsikaj smo razložili, marsikaj pa je v času svoje aktualnosti ostalo nerazumljivo. Iz meseca v mesec se je vlekel občutek da nam ljudje po tovarni ne zaupajo in pogosto smo slišali tudi tako ali drugače izrečene obsodbe, da prinašamo tovarni izgubo, da smo krivi, da osebni dohodki ne naraščajo tako, kot je bilo za večšo tovarno običajno.

Ne bi se bilo potrebno dalje zadrževati pri spominih, ker je zdaj vse dovolj spremenjeno. Premazni oddelek je zadihal svobodnejše in s tem tudi vsa tovarna. Kaj pa je nenadoma povzročilo tako olajšanje?

V kratkem bi navedel nekaj momentov, ki jih natanko poznamo vsi, ki smo se z njimi srečali vsak dan v teh težavnih prvih mesecih proizvodnje premaznih papirjev pri nas.

1. Stroj. Odpravili smo mnogo pomanjkljivosti, ki v času montaže in v začetku obratovanja niso bile vidne. Tukaj mislim drobne pomanjkljivosti v vsem kompleksu pogona stroja, mehanske pomanjkljivosti in ureditve stroja, ki so se lahko pokazale šele ob daljši manipulacijski dobi.

2. Papir. V sodelovanju z osnovno proizvodnjo, ki se je izkazala za zelo korektno in konstruktivno, smo prišli do izkušnje, kakšen surov papir je potreben za določene kvalitete premaza.

3. Organizacija. Ob začetni zasedbi delovnih mest, ko smo bili vsi večinoma preobremenjeni s težavami, ki so se dnevno pojavljale na premaznem stroju, ni bilo razpoložljivih sil še za izvedbo organizacije dela in prostora v smislu celotnega oddelka. Ko se je vodstvo oddelka sprostilo in ko je dobilo dovolj izključne pristojnosti, se je efekt vlaganja sil v boljšo organizacijo brž pokazal.

4. Delovna sila. Sčasoma smo dobili več in več potrebnih delavcev, ki so se kljub delno nezadostnim kvalifikacijam uspešno prilagajali novim, večkrat tudi zelo težavnim delovnim postopkom in pogojem.

5. Ažurnejše in korektnije sodelovanje z vodstvom tovarne je gotovo prispevalo k razumevanju

mnogih nepojasnjenih problemov, ki so zavirali napredovanje pri proizvodnji.

Ob vseh teh navedenih, ne natančno opisanih momentih, poudarjamo, da se je treba zavedati, da je bil mladi kolektiv pripravljn na težave, bil pa je tudi pripravljen zmagati povsod tam, kjer bi bilo treba izbojevati bitko z njimi. Mislim, da se moramo zavedati, da ne smejo več v prazno teči ugotovitve, da mora človek na delovnem mestu dobiti polno možnost za uveljavitev vseh svojih iznajdljivosti in kreativnih sposobnosti. Posebno še pri tako mladem kolektivu, kjer je marsikaj že od vsega začetka drugače sprejeto, si ne smemo privoščiti napačnega ravnanja. Treba je podpreti tisti del navdušenja in idealizma, ki v ljudeh traja le toliko časa, dokler ga ne napravimo z banalno drobnjakar-

skimi in napačnimi ravnanji. Številke bodo zapisane najbrž drugje. Mi jih poznamo in veselj nas, da nam gre boljše. Iz dobrega papirja smo začeli proizvajati dober premazan papir in kar hočem povedati, uspelo se nam je približati procentom, ki označujejo izmet, ki bodo vzdržni, dokler ne bomo sposobni kvalitetno toliko napredovati, da bomo dosegli mejo normalnega.

Pri teh prizadevanjih je treba ta kolektiv na vse mogoče načine podpreti. Izžrpati je treba vse možnosti povsod, kjer so, da bi dosegli cilj, to je — da bi nam premazani papirji prinašali tisto, kar si je kolektiv večške papirnice od njih obetal, ko se je odločil, da v težkem času sledi zakonom tržišča in se je v prid napredku odrekel dobršnemu kosu zaslužnega kruha.

Martin Zorec

Sprejet je predlog o uvedbi posebnega dodatka

VEVČE, DECEMBRA — O predlogu za uvedbo posebnega dodatka na nekaterih delovnih mestih je razpravljala DS na zadnji seji. Zaradi točnosti navajamo celotni predlog, ki so ga predhodno proučili merodajni organi in službe, DS pa ga je v celoti sprejel.

Znanstveno je ugotovljeno, da začne delavčeva sposobnost na nekaterih delovnih mestih po daljšem času upadati, čeprav nasprotno kvaliteta dela na teh delovnih mestih ostane nespremenjena ali celo narašča. Med drugimi so to delovna mesta, kjer se zahteva večja fizična sposobnost ali še boljše fizična sposobnost in spretnost. Jasno je, da se ob zmanjšani storilnosti dela, zlasti

na delovnih mestih, kjer je predpisana osebna norma, zmanjšuje tudi osebni dohodek delavca, čeprav so njegovi napori še vedno maksimalni. Izrazito tako delovno mesto v našem podjetju je »prebiralka — številka« v ročni dodelavi, manj izrazite pa so še nekatera delovna mesta. Menimo, da so posebni pogoji dela na teh delovnih mestih razlog, da delavcem priznamo neko nadomestilo za zmanjšani osebni dohodek.

V tem smislu predlagamo, da se za navedena delovna mesta prizna poseben dodatek ob naslednjih pogojih:

Vsem delavkam v ročni dodelavi in premaznem oddelku se prizna dodatek, ki znaša:

Delovna doba v podjetju:	Starostna doba		
	40 let	nad 45 let	nad 50 let
nad 20 let	5 točk	7 točk	9 točk
nad 25 let	7 točk	9 točk	12 točk
nad 30 let	—	12 točk	15 točk

■ Delavkam, ki so bile iz ročne dodelave premeščene na druga delovna mesta v podjetju, se prizna isti dodatek, vendar s pogojem, da so bile najmanj 15 let zaposlene v ročni dodelavi na delovnem mestu »prebiralka—številka« ali »zavijalka« in da so premeščene na manj vrednotena delovna mesta.

■ Dodatek naj bi se priznal še za delovna mesta »zavijač papirja« »pomočnik zavijača papirja«, »rezkalec surovin« in »nakladalec papirja«. Za navedena delov-

na mesta naj bi priznali isti dodatek, le starostna doba in delovna doba v podjetju naj bi se povečala za 5 let. Prav tako pa naj bi delavci, ki so iz navedenih delovnih mest premeščeni zaradi izžrpanosti na druga manj ocenjena delovna mesta, prejemale ta dodatek, vendar s pogojem, da so na omenjenih delovnih mestih delali najmanj 15 let.

■ Ker v premaznem oddelku še ni uvedena norma, se dodatek na delovnih mestih, na katerih bi bili zaposleni sicer upravičeni, zaenkrat ne prizna, razen za tiste, ki so bili premeščeni iz ročne dodelave.

■ Dodatek naj bi se priznal samo za učinkovito opravljene redne ure, med katere naj bi se štel tudi redni letni dopust in nadomestilo za državne praznike.

■ Dodatek pa po tem predlogu naj bi se uveljavil s 1. XII. 1968. Osebni dohodek za ta dodatek naj bi se obračunal nad cenikom po EP.

■ Osebni dohodek za ta dodatek se upošteva za osnovo pokojnine, ker ga je šteti kot dodatek za posebne pogoje dela na omenjenih delovnih mestih.

Zanimanje za »Direct costing«

VEVČE, DECEMBRA — V mesecu oktobru so nas obiskali predstavniki treh podjetij, ki tudi žele uvedti »Direct costing« metodo. Prišli so iz Tovarne Kleja v Ljubljani, Tovarne gospodinjске opreme »Gorenje« iz Velenja in iz Tovarne celuloze in papirja Videm-Krško. Želeli so spoznati in slišati kako se je pri nas ta metoda obračuna obnesla. Osnovna razloga za prehod na to metodo pri njih sta boljše poslovna orientacija in enostavnejši ter hitrejši način obračuna. Tovarna Kleja in tovarna gospodinjске opreme »Gorenje« bosta na ta način obračuna prešli že z novim letom.

Prometna preventiva in člani delovnih organizacij

VEVČE, DECEMBRA — Hiter razvoj prometa je povzročil zaskrbljujoč porast števila prometnih nesreč, ki imajo za posledico najhujše, sigurno pa veliko izgubo delovnega časa članov delovnih organizacij in s tem v zvezi nepotrebne stroške. Večina teh nesreč se dogaja zaradi nepoučenosti mnogih voznikov, kolesarjev in pešcev, še slabše, zaradi neupoštevanja določenih pravil v cestnem prometu.

Urad za promet pri Mestnem svetu v Ljubljani je ukrenil vse da bi v svoji dejavnosti in programu pripomogel pri oblikovanju vzgojne dejavnosti v prometu. V teh akcijah se je namenil tudi v delovne organizacije, da bi s predavanji, primerjanjem in predvajanjem filmov poučil poslušalce, zlasti o nevarnostih, ki jim grozijo na poti v službo in iz nje.

Letno izgubi v Ljubljani ob prometnih nesrečah nad 60 oseb življenje, več kot 1500 pa je poškodovanih. Prvi ukrep za zmanjšanje tega bo zaostritev kriterijev pri izdajanju voznških dovoljenj. Prav tako bo poostrena kontrola nadzorstvenih organov na cesti. Preventivna dejavnost pa se bo

posluževala predvsem tiska, tako centralnega kot lokalnega, pa tudi tiska, ki izhaja v delovnih organizacijah.

To, da je samo v Sloveniji poročeno vsake tri četrt ure ena prometna nesreča in da zaradi nje umre vsakih 19 ur en človek, je zelo zaskrbljujoče dejstvo. Zato je potrebno več prometne vzgoje ne samo pri voznikih, ampak tudi pri kolesarjih in pešcih.

V kratkem bo izdan Prometno-tehnični kodeks, ki bo obravnaval vzgojno problematiko, zlasti pa odnos do sočloveka in tovarništvo na cesti. Nič manj ni važno upoštevanje opremljenosti vozil, avtomobilov, motorjev in koles.

Če pa je že nesreča na cesti nujna, potem je važno, da so očitvidci seznanjeni vsaj v osnovi s prvo pomočjo. Dogaja se namreč, da je nepravilno ravnanje s ponesrečenci pogosto vzrok njihove smrti na kraju samem ali pa ob prevozu v bolnico. Zato bo v organizaciji prometne preventive urada za promet v začetku drugega leta pri nas tečaj o prvi pomoči pri prometnih nesrečah. Tečaj bo obvezen za vse delavce v našem transportu, vabljeni pa bodo tudi vozniki amaterji.

Tudi letos je bil praznik republike dostojno počaščen

VEVČE, DECEMBRA — Velika prelomnica v gospodarskem, političnem, in družbeno-upravnem življenju naše širše domovine je slavila letos svojo 25. letnico. Kot slovesnost v Jajcu, so tudi praznovanja po kolektivih imela ena-

ko obeležje, občutek ponosa in vznesenega poleta. Z istimi cilji, da bi potrdili pomen dneva republike, je bilo na Vevčah trojno slavje. Kolektiv je počastil vse borce v tovarni, povabil vse upokojene na majhno

zakusko, delavski svet pa je imel izredno sejo, kjer je podelil priznanja zaslužnim delavcem.

Na seji Zveze borcev je predsednik organizacije ZB tov. Ciril POTOČNIK obudil spomin na pretekle dni, na prispevek vsakega borca k skupni zmagi in pridobitvam, na slavne dni pred 25. leti, ko je nastajala naša nova država. Po kratki slovesnosti so obdarili vse borce s knjižnimi nagradami. Knjige z borbeno tematiko bodo obogatele knjižne zbirke te vrste, ki jih ima večina članov ZB.

V prostorih družbene prehrane se je zbralo nad 200 upokojenev tovarne. Vsako leto pridejo skupaj stari znanci z delovnih mest, ki se med letom le redko videvajo. Takrat se pogovorijo o zdravju in počutju, nič manj pa o tovarni, ko primerjajo delo takrat, ko so bili še aktivni, s sedanjim



Predsednik ZB v vevški papirnici čestita ob prazniku republike svojim sotovarišem



Upokojene je kolektiv pozdravil in se jim zahvalil za njihovo delo pred leti



Upokojeni so si ob 29. novembru ogledali premazni stroj, ki ga tedaj, ko so bili še aktivni, ni bilo



Na slavnostni seji DS je direktor podjetja na kratko orisal gospodarsko življenje tovarne v letošnjem letu

III. konferenca krajevnega komiteja ZKS Polje

VEVČE, DECEMBRA — Konferenca je razpravljala o vprašanju mlade generacije na sploh in o konkretni problematiki mladih, njihovi organiziranosti na področju Krajevnega komiteja Polje. Konference so se udeležili poleg članov krajevne konference in krajevnega komiteja tudi vabljeni sekretarji osnovnih organizacij, člani Mestnega komiteja in Centralnega komiteja ZKS, delegati za VI. kongres ZK s področja Polja, predstavniki SZDL in sindikalnih podjetij. Prav tako so bili vabljeni tudi Občinski komite, Mestni komite ZM in MK ZKS. Glede na izjemno temo konference smo vabili tudi celotni aktiv osnovne organizacije osemletke Polje.

Konferenca je bila 21. novembra 1968 v Polju. Referat konference »Mladina v samoupravni družbi« je v uvodnem delu obravnaval mladino v luči problemov pri nas in v svetu, osvetlil oz. razširil tako imenovani generacijski konflikt, nato pa v drugem delu nadrobneje obravnaval lokalno mladinsko problematiko. Referat je pripravila komisija za mladinska vprašanja pri KK, za lažje razumevanje problemov navajamo nepovezane nekaj ugotovitev iz referata:

... Različna protestna gibanja, ki združujejo v svojih vrstah predvsem mlade, naraščanje delikventnosti pri mladini, razslojevanje mladine, težnje po zapiranju v zasebno življenje, različne manifestacije, oziroma popolnoma zanikanje vseh načel, je le nekaj pojavov, ki vzbujajo pozornost najširše javnosti politikov in vseh, ki se poklicno ukvarjajo z mladinskimi vprašanji.

Mladina se ob robu dogajanja v družbi, niso še vključeni v delovni proces, niso nosilci političnega dogajanja, nimajo vrsto odgovornosti, ki bremene odrasle. Tudi v teh procesih so podrejeni. Značilni zanje sta obratnost in vloga novincev v družbi. Njihova naloga je, da se pripravljajo za vstop v družbo, zato, da posežejo v družbeno dogajanje in prevzemanje funkcij v družbi. Starejši jih na eni strani razbremenjujejo odgovornosti, na drugi strani pa zahtevajo od njih, da bi bili bolj odgovorni in bolj zreli.

... Mladi naj bi bili nosilci novih nazorov, novih teženj, nosilci naprednih gledanj, starejši pa so nasproti tem težnjam mlade generacije. To naj bi bilo bistvo tako imenovanega generacijskega konflikta med mladino in staro generacijo.

... Mladina je izrazito prehodna družbena skupina, ki se podaja iz različnih socialnih skupin in se po končanem procesu usposabljanja za delo zopet porazdeli, da po svojih sposobnostih, nagnjenju, željami in delavnosti, na različne plasti delavskega razreda. Današnja mlada generacija je strokovno, z nekaj let prakse pa tudi delovno bolj usposobljena od prejšnjih generacij.

... Reorganizacija ZK ne vsebuje le organizacijske in metodološke spremembe, ampak je nujno vezana tudi na proces spremembe lastne strukture članstva in vodstva. Dosedanje delovanje ZK ni v celoti uspelo vključiti del teh sil v organizirano gibanje — to je v ZK. Menimo, da smo v prejšnjih letih vključevali v ZK delovne strokovnjake, ker praksa kaže, da so le-ti danes najaktivnejši.

... Resnična, družbena ločnica lahko poteka le med tistimi, ki so za nadaljnje razvijanje samoupravnih odnosov in uveljavljanje vsakega posameznika v skladu z njegovimi sposobnostmi in med tistimi, ki bi radi zadržali svoje položaje, svoja delovna mesta, neupravičen delež na dohodku ne glede na njihove delovne rezultate in slabosti. Pri nas je v korist družbenega napredka možna le ena fronta: znanje proti neznanju, pridnost proti lenobi in spekulaciji, poštenost proti nepoštenosti, zavzetost za resnično demokratične odnose nasproti uveljavljanju politike moči, monopola, pritiska intrigi.

... Naši vzorci in ideali so za mladino preveč zapisani samo v resolucijah, premalo pa smo resnično humanizirali naše vsakodnevne medsebojne odnose in način vsakodnevnega življenja ko-

munistov med mladino. Pri postavljanju teze, da je bila vzgoja vedno stvar družbe, se zanašamo, da bo to stvar uredila družba in pri tem pozabljamo na poameznika in samega sebe, ki to družbo tvorimo.

V drugem delu referata so bila prikazana vprašanja mlade generacije in njihovo uveljavljanje, ki žive in delajo na področju Polja. Kot osnovo je referat obravnaval vprašanje delovanja preko 2650 mladih, ki po anketi prebivajo na našem področju.

Tako navajamo nekaj ugotovitev glede dejavnosti mladih.

... Analiza športne dejavnosti kaže, da se s športom ukvarja 459 mladih in da je ta panoga dejavnosti za mladino zanimiva, vendar pa mislimo, da je večji razvoj športne dejavnosti, odkriva na eni strani pomanjkanje strokovnih kadrov in na drugi strani nemogoče stanje glede pomanjkanja telesno vzgojnih objektov, odprtega in zaprtega t'pa (razna igrišča, telovadnice, športni rekviziti, itd.). Zato morajo biti prizadevanja vseh odgovornih za mlade generacije, čimprej športno ureditev teh do danes še ne rešeni vprašanji za naše področje. Pri dosedanem organiziranju športne dejavnosti in uspehih nedvomno prednjačijo šole in nekatere terenska športna društva v gospodarskih organizacijah, pa se mladina zaradi različnih vzrokov organizirano s športom manj ukvarja (izmensko delo, starostna struktura mladincev itd.)

Navedena je bila tudi analiza odgovorov osnovnih organizacij na vprašanje kolikokrat so na sestankih osnovnih organizacij razpravljali o mladih in delu mladinske organizacije in kakšne sklepe so sprejeli oz. kako jih uresničujejo v praksi?

Zanimivo je tudi mnenje osnovnih organizacij glede vpliva družine na formiranje družbeno politične pripadnosti mladih.

Mnenja smo, da je vpliv družine na formiranje svetovnega nazora velik in se lahko razvija v pozitivni ali negativni smeri. Ugotavljamo, da je družina že stoletja glavni kreator oblikovanja religioznosti pri nas in v svetu. Tega se zaveda cerkev kot tudi starši, ki so religiozno usmerjeni, zato je opazen porast obiska verouka in drugih religioznih opravil, ki nekje dopolnjujejo vrzel, ki je nastala kot posledica mlačnosti družbeno-političnih organizacij na terenu. Če pogledamo stanje, oziroma vpliv staršev — komunistov na idejno politično rast lastnih otrok, pridemo brez ankete do poraznih rezultatov. Večina komunistov je mnenja, da njihovim otrokom ni potrebno članstvo v ZK iz različnih vzrokov: tako nekateri starši trdijo, da je že njihovo članstvo v ZK že zadostna garancija za pravilno vrednotenje njihovih otrok in je naloga otrok le, da čimprej dostudirajo in se zaposlijo.

Omenim naj še večjo angažiranost osnovnih organizacij pri evidenciranju novih kandidatov za sprejem v ZK. Po podatkih, ki so navedeni v referatu, je evidentirano 114 novih možnih kandidatov za sprejem v članstvo ZK. Od tega jih je bilo že do konference sprejetih na področju KK Polje nad 41 novih članov. V teku pa so priprave za sprejem ostalih do kraja tega leta.

Nedvomno pa bodo morale osnovne organizacije temu vprašanju posvečati neprestano pozornost, ker je obnova članstva eden izmed pogojev, predvsem kvalitativno (Nadaljevanje na 4. strani)



Predsednik DS Ljubo Zabukovec se zahvaljuje tovarišu Stanetu Banu za dolgotrajno delo in podaja jubilejno darilo...

delom. Direktor podjetja, tovariš Albin VENĀUST, je upokojenecem tudi letos v glavnih potezah označil novosti v tovarni za leto nazaj, obenem pa se jim je zahvalil, češ da so vsi uspehi le posledica njihovega začetelega dela. Ob prigrizku in kozarčku dobre pijače se je prijetno srečanje končalo v veselem vzdušju. Upokojenec pa so le pogrešali glasbo, saj pravijo, da so še vedno krepki in bi se radi tudi zavrteli.

Na izredni seji sta zasedala oba delavska sveta skupaj. Po kratkem nagovoru o pomenu praznika republike, kjer je predsednik DS tovarne, tovariš Ljubo ZABUKOVEC, omenil splošne uspehe in delovne uspehe tovarne, je bilo 27 članov kolektiva nagrajenih za dolgoletno in vztrajno delo v delovni organizaciji. Čestitke in darila so prejeli naslednji sode-



...prav tako tudi tovarišici Štefki Kolenčevi — prebiralki in števki papirja

lavci, ki so pri nas v delovnem razmerju nad 17 let: Stane AMBROŽIČ, Rado ANŽUR, Silvo ANŽUR, Marija ARH, Srečko ARKO, Zvonka BLAŽIČ, Stane BAU, Anton DEČMAN, Milan JAGER, Ivan JERIHA, Mirko JERIHA, Ciril JAGER, Ciril KALINŠEK, Franc KOCJANČIČ, Štefka KOLENC, Marta LAVRENCIČ, Alojzija MAROLT, Ivan MRHAR, Ciril POTOČNIK, Jože SKUBIČ, Martina SKUBIČ, Vilma SRČNIK, Sonja ŠKALA, Stane ŠKODA, Andrej ŠUBELJ, Anica VIDOVIČ in Stane ZAJC.

III. konferenca krajevnega komiteja ZKS Polje

(Nadaljevanje s 3. strani)

tetne osvežitve delovanja osnovne organizacije.

V razpravi pa so vsi diskutantje podprli v celoti misli in resnice, izražene v referatu. Diskutantje iz vrst pedagoškega kadra so se predvsem zavzemali za tesnejšo povezavo med šolo in prakso. Mislijo, da je vzgoja otrok v osemletki težja zadeva kot je videti na prvi pogled. To je odprto vprašanje delovanja v pedagoških vrstah, učnega programa, ki ne zahteva ali daje dovolj poudarka temu vprašanju. Kritično so se izrazili tudi glede vpliva na vzgojo mladine, tako tiska, radia, televizije in ne nazadnje filma. Menijo, da so nekateri pedagoški delavci postali preveč strokovnjaki, da govorijo o svojem predmetu in se malo ali nič ukvarjajo s patriotizmom. Večina diskutantov je prav tako označila pisanje v Tribuni in Katalogu kot eden najbolj grobih napadov v zadnjih letih na pridobitev NOV, padle in preživele borce, ki so se vključili v povojno obnovo naše domovine, vse to pod parolo svobodnega dialoga in v okviru demokracije. Prisotni so obsodili to »novo umetnost«.

Konferenca je nedvomno nakazala osnovne slabosti dela organizacije ZK za mladino v preteklosti. Sprejeti sklepi konference pa obvezujejo osnovne organizacije ZK na terenu, v gospodarstvu in šolah na področju Polja, komisijo za mladinska vprašanja, glede nadaljnje delovanja in sodelovanja ZM in ostalimi mladinskimi organizacijami.

Naj navedem nekaj najvažnejših sklepov konference:

1. Konstituiranje komisij za mladinska vprašanja pri osnovnih organizacijah, tako v gospodarskih organizacijah in terenu, ki naj bi se ukvarjale izključno z obravnavo mladinske problematike s področja terena ali gospodarske organizacije. V komisiji naj sodelujejo predvsem mladinke in mladinci člani ZK, ki naj bi sodelovali pri vsebinski obdelavi programov dela Zveze mladine in specializiranih organizacij, ki združujejo mlade in so odgovorni za njihovo vsebinsko in idejno usmerjenost programov, kot tudi organizacije ZM.

2. Formiranje aktiva mladih komunistov — novosprejetih članov, kjer se bodo mladi komunisti seznanjali z idejnimi in ideološkimi vprašanji razvoja naše družbe s posebnim poudarkom na družbeno-politične prilagoditve na našem področju. Ta akcija se predvideva izvesti s sodelovanjem Občinskega komiteja ZMS in Mestnega komiteja ZKS.

3. Mladina na našem področju potrebuje moralno, idejno, materialno pomoč osnovnih organizacij in družbeno-političnih organizacij kot SZDL, sindikalne podružnice. Zato je dolžnost komunistov v družbeno-političnih organizacijah, da pomagajo mladinskim organizacijam na terenu in v gospodarski organizaciji na našem področju, da sodelujejo z vodstvi mladinskih organizacij, kjer te organizacije obstojajo.

4. Dolžnost osnovnih organizacij je, da prek komisij za mladinska vprašanja pomagajo, ozi-

roma sodelujejo pri ustanavljanju organizacij ZM in to tam, kjer ni organiziranega družbeno-političnega delovanja mladih, mladina pa je prisotna oziroma živi in dela na področju osnovne organizacije. Pri tem naj osnovne organizacije sodelujejo z Občinskim komitejem ZM in po potrebi s komisijo za mladinska vprašanja pri KK.

5. Ugotovljamo, da pedagoški kadri niso v celoti pripravljene sodelovati pri socialistični vzgoji otrok in mladine. Dobri del njih, večine mladih pedagogov odklanjajo kakršnokoli družbeno-politično aktivnost in delo z mladimi. Prav tako se tudi v dovoljni meri ne posvetijo razčiščevanju svetovnih nazorskih vprašanj, ki mlade nedvomno zanimajo. Zato konferenca predlaga ostro selekcijo kadrov na učiteljskih in ostalih višjih in visokih šolah, ki vzgajajo bodoče pedagoške kadre v smislu izbire takšnih mladih ljudi, ki imajo poleg veselja do tega poklica še ostale politične in pozitivno svetovna nazorska nagnjenja do nadaljnega razvoja naše samoupravne socialistične družbe.

Sklepi konference pa bodo uresničeni lahko le z doslednim upoštevanjem misli nekega diskutanta na konferenci, ki je dejal, da je sprememba načina delovanja organizacije ZK tudi ta, da so člani ZK dolžni delovati povsod tam, kjer se mladina sestaja, živi, dela in razglablja. M. J.



Vevče ponoči

Na tako dragih posvetovanjih ne moremo sodelovati

VEVČE, DECEMBRA — Strokovna posvetovanja ali simpoziji so vedno zelo koristna pomagala k napredku gospodarjenja in poslovanja. Na njih obravnavajo strokovnjaki s področjih, ki jih posvetovanje programira, različne aktualne probleme in jih ob sodelovanju udeležencev rešujejo. Gre po navadi za aktualne tematike, bodisi s področja proizvodnje, upravljanja ali za spremembe v zakonskih predpisih, ki se tičejo poslovanja in podobno. Vendar je visoka cena, ki jo postavlja prireditelj za udeležbo, največkrat nesporemljiva.

Za primer navajam razpis posvetovanja o gospodarskih aktualnostih, ki ga je priredila Dopolna delavska univerza v Ljubljani. Posvetovanje bo trajalo 3 dni. Cena za enega udeleženca — 50.000 Sdin. Če bi strokovnjaki predavali deset ur dnevno in bi bila ura predavanja 5.000 Sdin, bi to v treh dneh zneslo 150.000 Sdin. Če bi bilo 50 udeležencev, bi prispevek za udeležbo znašal 2.500.000 Sdin. Računajmo, da material znaša 250.000 Sdin, stroški za prostor in drugo režijo pa 200.000 Sdin (predvidevam). Skupno torej 600.000 Sdin. Kalkulacija je groba, vendar verjetno nisem veliko zgrešil. Razlika torej znaša 1.900.000 Sdin.

Podobnih ponudb za različno strokovno izobraževanje je mnogo, precej zelo koristnih, vendar spriču varčevanja ni mogoče, da

Nekatere spremembe temeljnega zakona o delovnih razmerjih

VEVČE, DECEMBRA — Letos so potekla tri leta, odkar je bil uveljavljen sedanji temeljni zakon o delovnih razmerjih, za katerega je značilno, da je postavil urejanje delovnih razmerij na povsem nove temelje, v skladu z načeli naše ustavne ureditve. Zakon postavlja samo okvirne pravice in dolžnosti delovnih ljudi v delovnih organizacijah, za podrobnejšo obdelavo pa pooblašča delovne organizacije same, da to uredijo v svojih statutih in pravilnikih. Izvajanje tega zakona v praksi pa je pokazalo na vrsto pomanjkljivosti, ki zahtevajo dopolnitev zakona.

Zaradi zahtev prakse, izraženih v mnenjih delovnih organizacij in sodišč, je postalo nujno, da se nekatera določila zakona spremenijo. V tem smislu je bil predložen Zvezni skupščini predlog sprememb, za katerega sta pomembni predvsem dve značilnosti. Prvič se hoče zakon s spremembami razbremeniti vseh tistih določil, ki so z razvojem samoupravne prakse postale zastarela in predstavljajo oviro za nadaljnje širjenje samoupravnih pravic. Drugič, s spremembami naj bi bolj precizno uredili nekatera vprašanja, ki so doslej zaradi nejasnih določil zakona povzročala nepotrebne spore pred sodišči in negotovost v praksi. V ta namen bodo nekatera določila zakona tudi poostrena.

Najpomembnejša in obenem najbolj občutljivejša v tem oziru so tista določila, s katerimi se želi precizirati, kaj je treba razumeti pod pojmom »delovno mesto« v

delovni organizaciji, s katerimi se želi vplivati na izboljšanje kvalifikacijske strukture, nato določila o prenehanju delovnega razmerja po samem zakonu, če je delavec dosegel pogoje za upokožitve, določila o prepovedi honorarnega dela in podobno.

Izboljšanje kvalifikacijske strukture zaposlenih je eden od temeljnih pogojev za učinkovitejšo gospodarjenje in za zaposlovanje mladih strokovnih kadrov. V spremembah zakona se predlaga uzakonitev obveznosti vseh delovnih organizacij, da določijo ustrezno stopnjo šolske in strokovne izobrazbe za vsako delovno mesto in da se pri zasedanju delovnih mest strogo držijo tako določene sistematizacije. Treba pa je poudariti, da se v zvezi s tem odpira več problemov. Glede na stalne spremembe v tehnologiji ter organizaciji dela in zaposlovanja, sistematizacija ni nekaj nespremenljivega, temveč se stalno spreminja. Postavlja se tudi vprašanje, kaj naj se šteje kot strokovna izobrazba: ali je to izobrazba, pridobljena v strokovnih šolah, ali pa je to predvsem znanje, pridobljeno z izpopolnjevanjem na delovnem mestu. Vsekakor se predlaga, da naj zakon obveže delovne organizacije, da svojo sistematizacijo stalno prilagajajo potrebam razvoja, učinkovitega gospodarjenja in pa dejanskim možnostim.

Podobno je s prenehanjem delovnega razmerja po samem zakonu. Po sedanjem predpisu delovna organizacija sme razrdeti delovno razmerje z delavcem tudi takrat, kadar delavec izpolni pogoje za pokojnino. V predlaganih spremembah je ta možnost spremenjena v obveznost. To se utemeljuje s problemom zaposlovanja.

Predlagane spremembe zakona skrajšujejo čas poskusnega dela, ker je bilo v praksi precej primerov zlorabljanja poskusnega dela na škodo delavca. Spremembe dajejo prednost predhodnemu preizkušanju delavcev h sposobnosti, torej preden stopi v delovno razmerje. Če se delovna organizacija odloči za preizkušanje sposobnosti delavca s poskusnim delom, mora glede na konkretno delovno mesto in na specifični položaj predpisati postopek, delovne naloge med poskusnim delom, trajanje poskusnega dela in organa, ki bodo med poskusnim delom spremljali in ocenjevali izvrševanje delovnih nalog.

Predlagana je tudi bistvena sprememba pri sprejemanju delavcev na podlagi razpisa delovnega mesta. Delavec ki je bil sprejet na podlagi razpisa, praviloma nastopi delo, ko postane odločba o sprejemu pravnomočna, da bi se s tem izognili negotovemu položaju delavca v primeru, če bi bila njegova izbira razveljavljena zaradi ugovora koga drugega. S predlagano spremembo je izrecno urejen položaj delavca v takšnih primerih in sicer takoj, da sam nosi riziko, če hoče nastopiti delo pred pravnomočnostjo sklepa. Dokler ni bilo takšnega določila, so namreč nastajali spori, ali mora delovna organizacija razporediti tako sprejetega delavca na drugo delovno mesto, ali ima delavec pravico do odškodnine itd., če je bil sklep razveljavljen.

Predlagane so tudi spremembe glede delovnega mesta z nepopolnim delovnim časom. Namen zakona je bil in je še sedaj, da se s takšnimi delovnimi mesti

zadovolji dejanske potrebe, ki se pojavljajo v delovnih organizacijah v zvezi z delovnim razmerjem z nepopolnim delovnim časom obenem, da se zavaruje položaj delavca. Poleg tega je temeljni smisel tega določila, da se pri opravljanju »presežnega« dela zaposlijo predvsem nezaposleni delavci. V praksi pa so delovne organizacije največkrat angažirale za takšna dela svoje ali tudi druge delavce, zaposlene s polnim delovnim časom, kar je pomenilo ponovno uvajanje honorarnega in dopolnilnega dela, ki ju je temeljni zakon o delovnih razmerjih odpravil. S predlagano spremembo se želi uresničiti namen zakona o zaposlitvi nezaposlenih delavcev na omenjenih delih.

Pomembne so predlagane spremembe glede možnosti prerazporeditve delovnega časa v delovnih organizacijah. Razlogi za povečanje možnosti razporejanja delovnega časa so krajši ali daljši zastoji v proizvodnji in poslovanju, ki se pojavljajo v mnogih delovnih organizacijah zaradi težav pri prodaji, zaradi preorientacije v proizvodnji, pomanjkanju surovin in podobno. Organizacije morajo ob takšnih zastojih ali odpustiti nekaj delavcev, ki bi jih kmalu spet potrebovale, ali pa skrajšati redni delovni čas in za v poznejšem obdobju podaljšati nad redni delovni čas. Do sedaj prerazporejanje delovnega časa ni bilo dovoljeno. Predlagane spremembe pa omogočajo, da zaposleni delajo določeno dobo manj kot sedem ur dnevno, s tem, da to razliko nadomestijo pozneje, ko se obseg dela poveča in je potrebno daljše delo od rednega. Ta prerazporeditev sme trajati največ 60 dni v letu, delavec pa mora izpolniti celotni letni fond delovnih dni.

Zaradi povečanja odgovornosti in discipline so delovne organizacije s predlaganimi spremembami zakona pooblašcene, da v statutu predpišejo najtežje kršitve delovne dolžnosti, s katerimi se ogroža življenje in zdravje delavcev, obrambni interesi, premoženje in podobno, zaradi katerih lahko delavca izključijo iz delovne skupnosti po skrajšanem postopku. Obvezno tajno glasovanje o izključitvi iz delovne skupnosti se odpravlja. Delovne organizacije bodo odslej pooblašcene, da vprašanje tajnega ali javnega glasovanja uredijo s statutom. Spremembe zakona tudi omogočajo delovni organizaciji, da najvišji samoupravni organ, lahko delavca oprostijo povrnitve škode v breme sredstev, s katerimi delovna organizacija razpolaga.

Poenostavlja se tudi postopek za prenehanje delovnega razmerja zaradi samovoljne zapustitve dela. Če delavec določen čas ne pride na delo, ne da bi sporočil vzroke in dobil dovoljenje, mu delovno razmerje preneha tisti dan, ko je nehal delati. Prenehanje dela se samo ugotovi s sklepom organa, ki ga za to pooblašča statut ali pravilnik.

Ker so bili v praksi ugotovljeni številni primeri, da v delovnih organizacijah niso bile izvršene sodbe, ki so jih izdala sodišča o delovnih sporih, in so bile s tem oškodovane koristi delavcev, se s predlaganimi spremembami uvajajo zelo ostri ukrepi proti osebam, ki so odgovorne za izvršitev sodnih odločb.

Naštete spremembe zakona o delovnih razmerjih pa še niso dokončne. Predpostavljajo namreč samo prvo fazo pri dopolnjevanju delovne zakonodaje. Končni cilj tega dopolnjevanja pa je kodifikacija vseh predpisov o delu, to je sprejetje zakonika o delu. Zato lahko pričakujemo še več sprememb teh predpisov, katerim bo treba ustrezno prilagajati naš statut in pravilnike.

Dopisujte

v »Naše delo«

Sprejeto je prečiščeno besedilo pravilnika o delitvi osebnih dohodkov

VEVČE, DECEMBRA — Pravilnik o delitvi osebnih dohodkov je veljal že od 1. januarja 1961. Potrebe, proces dela in izpopolnjevanje sistema nagrajevanja so zahtevali nekatere spremembe v besedilu, ki bistveno precizirajo sedanji način delitve OD. Delavski svet tovarne je na seji 12. decembra pravilnik pregledal in ga na predlog kadrovske službe z vsemi spremembami potrdil in sprejel.

Sam pravilnik bomo objavili v prihodnji številki.

Cena tega plinskega laserja je 11.900 dolarjev.

(Po reviji Tappi — 5/68)

RADIOAKTIVNE METODE MERJENJA V CELULOZNI IN PAPIRNI INDUSTRIJI

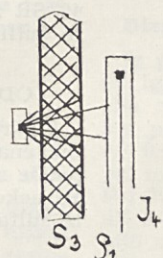
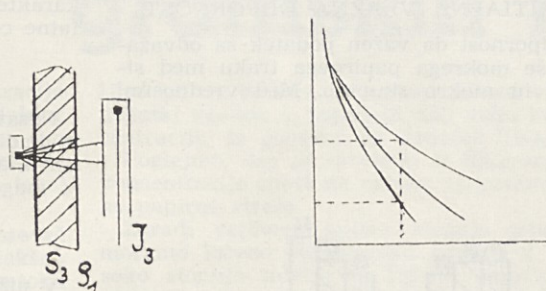
VEVČE, NOVEMBRA — Radioaktivne metode se odražajo po uporabi določenih snovi, ki so sposobne izžarjevati določene žarke in jih imenujemo izotope. Tako imenujemo radioaktivne delce z nestabilnimi stanji atomskega jedra, ki se z oddajo žarkov približujejo stabilnemu stanju atomskega jedra. Jedro atoma takih snovi razpada in pri tem oddaja žarke, ki jim posvečamo toliko pozornosti. Radioizotopi so podvrženi radioaktivnemu razpadu, ki nastopi spontano brez zunanje vpliva in ki se ga ne da zavreti in ne pospešiti. Izotopi se razlikujejo eden od drugega po vrsti in moči izžarevanih žarkov kot časovnemu poteku izžarevanja.

Za časovni potek izžarevanja oziroma razpadanja atomskega jedra je za vsak izotop karakterističen polovičen čas razpada jedra. Pod tem razumemo čas, v katerem razpade polovica v izotopu vsebujočega atomskega jedra. Ti polovični časi so karakteristični za vsak izotop in imajo pomen konstante. Ti variirajo med komaj izmerljivimi delci sekund in nekaj milijard let (npr. 4,6 milijona let).

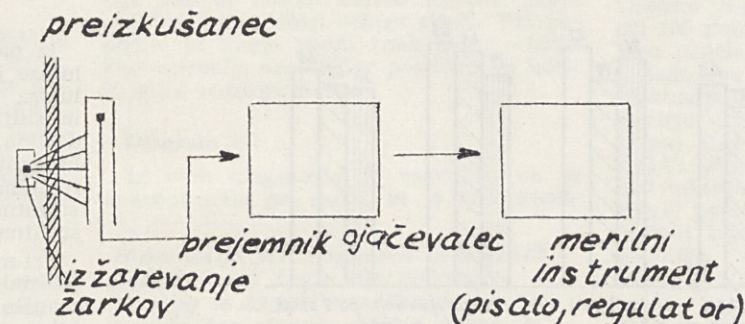
Razlikujemo več vrst žarkov, ki imajo različno moč ter doseg izžarevanja:

- α žarki
- β žarki
- γ žarki

Od teh imajo največji izžarilni učinek γ žarki, saj je npr. doseg enega delca energije 2 MeV v zraku več metrov in v vodi 14 cm, medtem ko α žarka v zraku 1 cm ter v vodi 12 m.



Pri neenakem materialu absorbira spec. težji material več žarkov kot lažji



Za praktično uporabo pridejo v poštev v papirni industriji v sedanjem času predvsem 3 izotopi, in sicer prometrij, kripton in stroncij.

	Kem. oznaka	Vrsta izž. žarkov	Pol. čas razpada let	Cas uporabe	Izž. moč MeV
1. prometrij	.145 Prm	α	2,65	3	0,223
2. kripton	.85 Kr	β	10,5	10	0,67
3. stroncij	.90 Sr	Rentg. žarki	28	20	0,15

Uporaba:

- izžarevanje skozi maso do teže 700 g/m²,
- izžarevanje skozi maso od teže 700 g/m²,
- izžarevanje in povračanje žarkov.

Od radioizotopa izžarjeni žarki prodrejo skozi materijo oziroma se absorbirajo v njej. To absorpcija žarkov je odvisna od atomske teže in debeline snovi, v katero so prodrli žarki. Težji atomi bolj zavirajo izžarevanje kot lažji atomi, debelejši sloji snovi bolj absorbirajo kot tanjši sloji. Sledi, da je absorpcija pri enaki atomski sestavi snovi in enaki debelini sloja razmeroma enaka. Tako lahko iz oslabljenih žarkov pri prehodu skozi maso ali pri njihovem vračanju sklepamo na debelino plasti, gostoto in gramsko težo. Ker pa je tako radioaktivno izžarevanje biološko škodljivo, je treba posebno paziti pri delu z njimi.

Sposobnost radioaktivnega izžarevanja v papirni industriji se praktično uporablja za merjenje gramске teže, debeline, nivojske višine, enakomernosti snovi, hitrosti pretoka pri kontinuiranem dodajanju ter tudi za razelektrenje statično naelektrenega papirnega traku.

Po takem načinu merimo tudi pri nas gramsko težo ter vlago v papirju z aparati Hygrotester-Lippke. Metode merjenj z radioaktivnimi žarki imajo velike prednosti pred drugimi metodami in to predvsem zaradi velike točnosti in občutljivosti. Merilne metode so brez direktnega dotika in škodljivosti za merjenje snovi in omogočijo veliko meritev brez vmesnih mrtvih časovnih presledkov, ki se lahko registrirajo ter tudi služijo za regulacijo naprav. Velika prednost je tudi, da so neodvisne od električnega napajanja. Izžarevanje je, časovno gledano, enakomerno močno in ni odvisno od nobenih zunanjih vplivov. Naprave ne potrebujejo veliko oskrbovanja in se lahko uporabljajo dolgo časa. V celotni postopek proizvodnje se vgradijo po več merilnih instrumentov, ki lahko merijo razna stanja pri proizvodnji ter nato dajejo impulze za morebitno avtomatično regulacijo.

Vse te metode pa imajo dve veliki pomanjkljivosti, in sicer, da so take naprave dokaj drage in

da je z njimi treba pazljivo upravljati, ker sicer lahko povzročijo občutne posledice na zdravju strežnega osebja.

Zaradi teh dveh pomanjkljivosti je treba dobro pretehtati, kje

je dobro namestiti takšno napravo, kajti kljub velikim prednostim jih je mogoče namestiti le tam, kjer odpovejo drugi enostavnejši in cenejši načini merjenja.

ing. J. H.

Okrepimo si spomin... Objavljamo izpisek načel kadrovske politike, sprejetih na seji delavskega sveta podjetja dne 16. julija 1963.

Načela kadrovske politike

1. Vsakemu delavcu v podjetju je treba omogočiti, da si v maksimalni meri razvije svoje sposobnosti in znanje za potrebe podjetja. S tem v zvezi ima prioriteto pri raznih oblikah promocije (napredovanja) tisti, ki je bolj sposoben, ki več zna in ki v svojem delu pokaže potrebno stopnjo aktivnosti in marljivosti.

2. Pri sprejemanju novih sodelavcev v podjetje veljajo določeni kriteriji in sicer: primerna strokovna in splošna izobrazba, sposobnosti, ki jih zahteva delovno mesto in s tem možnosti za nadaljnji razvoj ter moralne in družbene kvalifikacije. Pri sprejemu se ne morejo upoštevati razna osebna priporočila, intervencije in podobno. Glede odpusta odvečne delovne sile se upoštevajo isti kriteriji v obratnem smislu, poleg tega pa še delovni staž v podjetju, število disciplinskih prestopkov in socialni položaj.

3. Delovna mesta v podjetju so določena z organizacijsko shemo, ki bazira na zahtevah proizvodnje. Na ustreznih delovnih mestih mora biti le določeno število zaposlenih, ki imajo potrebne strokovne in osebne sposobnosti.

Dobri medsebojni odnosi so pogoj za uspešno delo in zadovoljstvo pri delu. Vsakršne nezdrave osebne ambicije, vnašanje osebnih razprtij so ovira učinkovitemu delu, ravno tako tudi toleriranje napak, nepravilnega odnosa do delovnih sredstev in kršenje delovnega reda. Sposobnost vzdrževanja dobrih medsebojnih odnosov je indicična s strokovnim znanjem in občo sposobnostjo.

5. Nagrajevanje po delovnem učinku je osnova za delitev dohodka. Glede na dinamiko in spremembe v proizvodnji in poslovanju pa moramo stalno prilagajati in izboljševati način delitve dohodka tako, da bi se čimprej približali kriteriju pravičnega sorazmerja. Osebnih dohodek ne more biti odvisen od raznih subjektivnih zahtev, formalnega naslova delovnega mesta ali samo formalne kvalifikacije.

6. Obstoječa in novo pridobljena sredstva družbenega standarda (stanovanja, počitniški domovi, finančna sredstva, itd.) uživajo zaposleni v podjetju v enaki meri, ob enakih pogojih, v skladu s skupnimi interesi vseh zaposlenih ter z vidika koristi podjetja. Tovrstna sredstva ni mogoče odtegovati ali uporabljati v namene, ki niso v posredni zvezi s koristimi podjetja.

7. Izobraževanje more zagotoviti nenehno dviganje strokovnosti kadrov, ki mora biti usklajena s razvojem papirne industrije. Zaradi tega je naloga vsakega člana kolektiva, da predlaga in zahteva pomoč pri strokovnem izpopolnjevanju; izobraževalni center pa organizira razne načine usposabljanja in tako nudi svojo strokovno pomoč.

8. Upoštevanje HTV predpisov in uporaba osebnih zaščitnih sredstev je obvezna za vse v enaki meri; neupoštevanje tega načela pomeni grobo kršenje discipline z vsemi osebnimi in pravnimi posledicami.

9. Pravilniki, sklepi, ki so izdani s strani pristojnih organov delavskega samoupravljanja in ki zadevajo kadrovske probleme, se izvajajo v smislu interesa celotnega kolektiva, ne glede na osebna mnenja posameznikov, osebni interesi se morajo podrežati skupnim interesom in koristim celotnega kolektiva.

10. Delovna sredstva in delovni predmeti ter finančna sredstva so dani v upravljanje vsemu kolektivu, zato je vsak posameznik v enaki meri odgovoren za pravilno ravnanje in upravljanje ter uporabljanje. Čuvanje in pravilno ravnanje s temi sredstvi je predpogoj za pravico dela v podjetju.

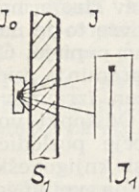
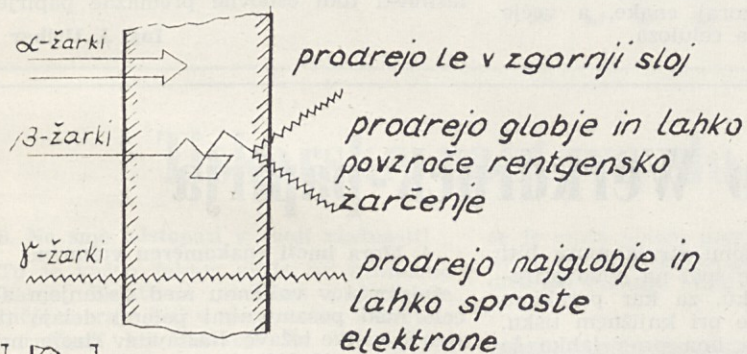
11. Vsaka vodilna oseba je kadrovik, tj. ni samo odgovoren za strokovno delo, pač pa tudi za delo podrejenih, za njihovo vzgojo, za pravilne medsebojne odnose, varnost pri delu in delovno disciplino.

12. Dolžnost vsakega člana kolektiva je, da predlaga vse, kar je v zvezi z izboljšanjem dela v podjetju. Predloge zbirajo organi samoupravljanja (sestanki, EE, itd.) in ustrezne strokovne službe, oziroma vodstveni delavci, kar je odvisno od tematike predloga.

Vsak važejši predlog mora biti strokovno obravnavan. Dajalec predloga mora biti obveščen glede sprejetja ali zavrnitve predloga. Kadrovska služba mora zagotoviti avtorsko pravico vsem predlagateljem.

13. Člani delovnega kolektiva morajo biti pravočasno in primerno informirani o vseh važejših dogodkih in ukrepih s področja kadrovske politike, družbeno-političnega življenja, upravljanja problematike proizvodnje in prodaje. V ta namen more izdajati kadrovska služba obvestila in objave na ustreznih mestih, v tovarniškem časopisu in sestankih, ki jih prirejuje družbeno-politične organizacije, oz. organi samoupravljanja. Člani organov samoupravljanja so dolžni obveščati o sprejetih sklepih sodelavce v okviru ekonomske enote, v kateri delujejo.

Predsednik DS podjetja:
Dominik Tomažin l. r.



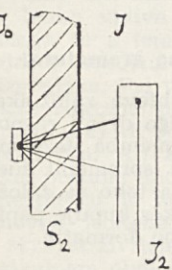
J_0 - intenziteta žarčenja

J - "neabsorbiranega žarčenja

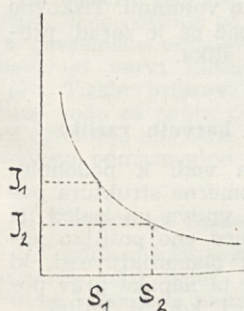
J_1, J_2 - "merjena na aparatu

S - debelina snovi

ρ - spec. teža



pri enaki snovi absorbirajo debelejši sloji več žarkov kot tanjši sloji



UPORABNOST MAGNEFITNE CELULOZE

Vevče, decembra — Zaradi težav pri regeneraciji in uporabi odpadne lužine, ki nastopa pri proizvodnji celuloze po sulfitem postopku, postajajo vedno bolj aktualne želje, kako nadomestiti ta postopek s kakim drugim, kjer bi dosegli najboljše izkoristek kuhanja lesa, na boljše lastnosti celuloze, kot tudi ekonomičnost. Seveda takega idealnega postopka ni. Sulfatni po-

BELINA

Prek celotnega območja mletja ima magnefitna celuloza večje vrednosti od sulfatne in le malenkost nižje od sulfite celuloze.

FRAKCIJE VLAKEN

Po mletju celuloze se lahko s frakcijami ugotovi, da se pri enaki "SR vrednosti

gnefitna in sulfatna celuloza podobno obnašata. Šele pri SR vrednosti nad 45 začne v tem sulfatna celuloza močno prednjačiti.

INITIALNA VLAŽNA ODPORNOST

Odpornost da važen podatek za odvažanje še mokrega papirnega traku med sitovo in mokro skupino. Med vrednostmi

VPOJNOST

Tu se odraža magnefitna celuloza podobno kot sulfatna, vendar bolje kot sulfatna celuloza.

DIMENZIJSKA STABILNOST

Nemleta magnefitna celuloza ima slabše vrednosti od ostalih dveh, mleta pa enake karakteristike kot sulfatna, a slabše od sulfatne celuloze.

GLADKOST

Nesatiniran papir iz magnefitne celuloze je gladkejši od sulfatnega, vendar slabši od sulfitega. Po satiniranju pa izraža papir iz magnefitne celuloze največjo gladkost.

TRDOTA

V nižjem "SR območju daje sulfatna celuloza najbolj trd papir, v višjih pa nad 40 "SR nudi magnefitna celuloza mehkejšo in sulfatna najtrše papirje.

ODVODNJAVANJE NA STROJU

Papirni trak iz magnefitne celuloze nudi pri enaki stopinji mletja višjo suhoto in boljše odvodnjavanje kot sulfatna celuloza. Še nekoliko boljše rezultate pa daje papir iz sulfatne celuloze.

POVZETEK

Iz naštetih lastnosti vseh treh vrst celuloze je razvidno, da ima magnefitna celuloza nekako vmesno lego med sulfatno in sulfite celulozo. Izjemo tvori utržna dolžina, razpok in pregib, kjer nudi slabše lastnosti kot drugi dve celulozi, dočim za raztržno odpornost nudi skoraj enake kot sulfatna in mnogo boljše rezultate kot sulfite celuloza.

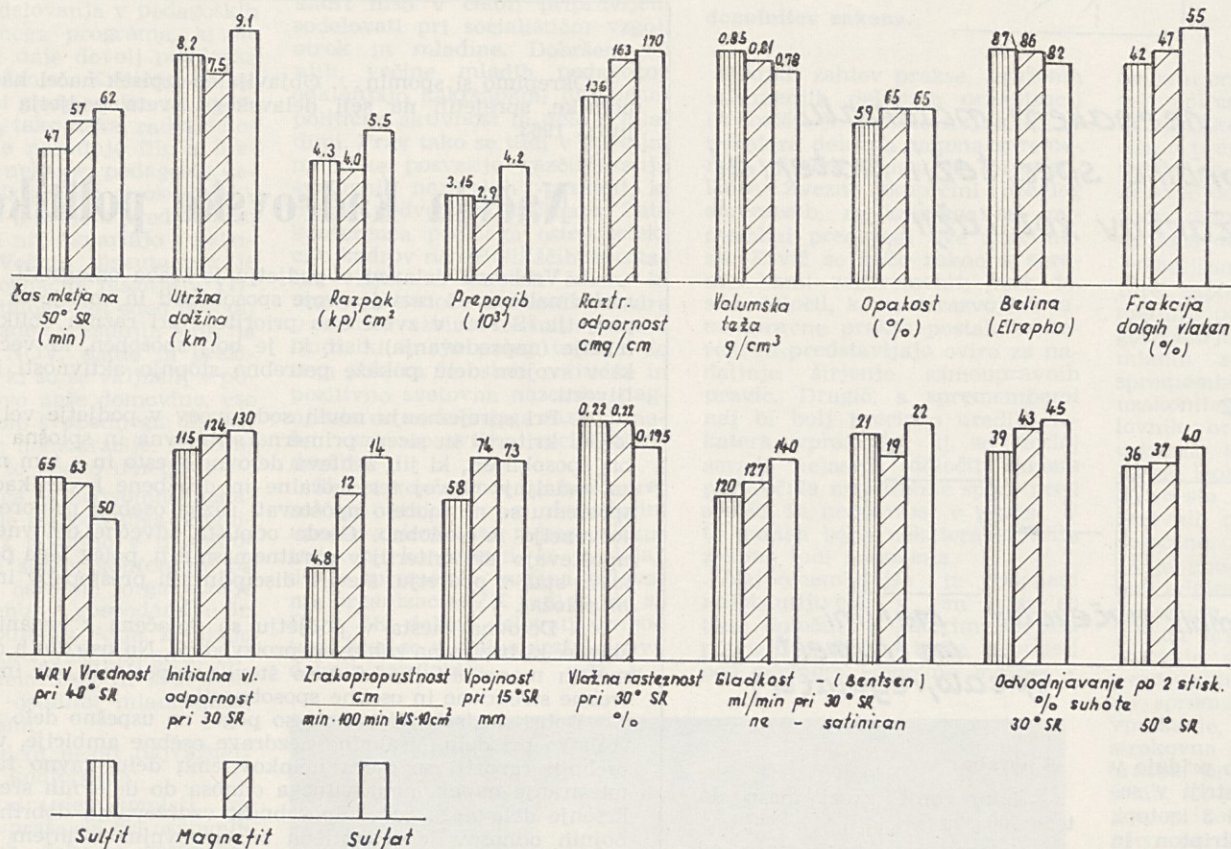
Pri mletju se odraža magnefitna celuloza po daljšem času kot sulfatna, vendar z manjšo porabo energije kot sulfatna celuloza.

Pri vedno enakih SR vrednostih nudi papir iz magnefitne celuloze svetlejši, voluminozni, mehkejši, vpojnejši in zrakopropustnejši, predvsem bolj opaki in boljše satiniran papir kot iz sulfite celuloze in se s temi lastnostmi približuje sulfatni celulozi. Važno je tudi, da pri enaki stopinji mletja papir iz magnefitne celuloze boljše odvodnja, kot sulfatna in skoraj tako kot sulfatna celuloza in s tem omogoča večjo hitrost stroja.

Iz vseh lastnosti je razvidno, da se magnefitna celuloza lahko z uspehom uporablja za dobre pisalne, predvsem pa dobre tiskovne papirje ter zaradi nekaj posebnih lastnosti tudi osnovne premazne papirje.

Ing. J. Hribar

KARAKTERISTIKE MAGNEFITNE CELULOZE



stopek ne povzroča težav pri kuhanju in regeneraciji lužine in ima po tem postopku kuhanja celuloza tudi največjo utržno dolžino. S tem postopkom je mogoče kuhati vse vrste lesa, vendar pa ima druge slabe strani. Sulfatni postopek povzroča težave pri kuhanju. Po njem lahko kuhamo vse iglavce, ki ne vsebujejo prevelikega odstotka smole (npr. bor). Vendar pa nastopajo tu hude težave glede uporabe in regeneracije lužine. En del lužine lahko uporabimo za vrsto uporabnih produktov, vse druge množine pa smatramo le kot nepotrebni balast, ki onesnažuje reke. Tako se je v zadnjih letih začel vedno bolj uveljavljati postopek kuhanja po nevtralnem MG bisulfitem postopku, imenovanem tudi magnefitni postopek zaradi svoje enostavne regeneracije odpadne lužine. Po tem postopku lahko kuhamo vse vrste iglavcev in tudi listavcev. Ker je tako kuhana celuloza za nas še zelo malo znana po svojih lastnostih, si te v kratkem oglejmo v primerjavi s celulozami, izdelanih po vseh treh postopkih.

MLETJE

Magnefit celuloza se melje počasneje kot normalno beljena sulfatna celuloza iglavcev, vendar hitreje in lažje kot večina sulfatnih celuloz iglavcev.

UTRŽNA DOLŽINA, RAZPOK, PREGIB

Za te tri lastnosti nudi magnefitna celuloza najnižje vrednosti in je pri tem slabša v višjem področju mletja ("SR) od sulfite, predvsem pa od sulfatne celuloze.

UTRŽNA ODPORNOST

S to važno lastnostjo doseže magnefitna celuloza skoraj sulfatno in ima velike prednosti pred sulfite.

VOLUMENSKA TEŽA (g/cm³)

Pri tem se odraža magnefitna celuloza podobno kot sulfatna. Z nadaljnjim mletjem postaja tudi tu papir gostejši; celo gostejši, kot se to v višjem področju mletja odraža sulfatna, vendar v manjši meri kot sulfite celuloza.

OPACITETA

V začetku mletja sicer izgubi, kot tudi ostala dva na opaciteti, v nadaljnjem območju pa se odraža zelo podobno sulfatna in mnogo ugodneje od sulfite celuloze.

zmanjša število dolgih vlaken najbolj pri sulfatni, nato sledi magnefitna in sulfite celuloza. Pri kratkih in finih vlaknih je vrstni red obraten.

ZADRŽEVANJE VODE (WRV vrednost)

Sulfatna celuloza veže najmanj vode nase, torej najmanj nabreka, dočim se ma-

20° do 40° SR ima sulfatna celuloza največje vrednosti, sledi magnefitna in sulfite celuloza.

ZRAKOPROPUSTNOST

Pri enakih pogojih ima magnefitna in sulfite celuloza skoraj enake, a večje vrednosti kot sulfatna celuloza.

Tiskarske zahteve do Werkdruck-papirja

Vevče, decembra — Papir, ki ga označujemo z nemškim imenom Werkdruck, se uporablja za tiskanje v ofset in knjigotiskovni tehniki. Tiskar pozna lasten stroj, barve, matrico kot tudi tehniko tiskanja, ne pozna pa papirja. Zato do njega postavlja večkrat še večje zahteve, kot je potrebno, da se zavaruje pred morebitnimi neprijetnimi presenečenji iz katerihkoli vzrokov.

Zahteve do papirja so različne pri strojih, ki tiskajo na pole papirja kot pri strojih, ki tiskajo v zvitkih. Moderni stroj potiska sedaj v ofset tehniki približno 3 pole v sekundi ali pa 4 m papirja z zvitka, ga osuši, ohladi, prepogne ter vzdolžno in prečno razreže. Pri vsem tem je papir podvržen velikim obremenitvam, ki jim mora biti kos. Ni vedno tako, da papir, namenjen za tisk v formatih, ni sposoben za tiskanje v zvitkih. V nasprotju pa je mogoče zvitkovni papir uporabiti za tisk v formatih. Pri tiskanju na biblijski papir nastopijo težave pri tiskanju v formatih zaradi prenizke gramature ali nastopajoče statične elektrike in ga zato raje tiskajo na zvitke.

Da tudi tiskarske zahteve ne bi presenetile papirničarjev, si še mi oglejmo, kakšnim zahtevam mora papir res ustrezati.

PAPIR ZA TISKANJE V FORMATIH

1. Ne sme prašiti!

Tudi pri polnoklejenih papirjih se ne da preprečiti prašenje med tiskanjem. Papirničar pa mora le vedeti, da je za tiskanje prašenje papirja, pa naj bo to prah s površine papirja ali tisti, ki nastane ob rezanju papirja, zelo neprijeten. Papirni prah se poveže med tiskanjem z barvo in se odloži na matrici v obliki zelo finih skupkov. Po določenem času dobimo umazan tisk, matrice pa je treba oprati.

Pri ponovnem zagonu stroja mora biti pravilno odtiskavanje spet na novo prirejeno prejšnjemu tisku, za kar porabimo mnogo časa. Tako je pri knjižnem tisku.

Pri ofset tisku pa ima prah lahko še slabše posledice. Tudi pri tem pride prah med barvo, odloži se na gumijastem valju in povzroča enake nevedčnosti kot pri knjigotisku. Razen tega lahko deluje prah kot brus in že pri majhnih množinah poškoduje občutljivo ofset matrico. Tak pojav lahko pričakujemo pri uporabi polnil z večjim odstotkom silikatov. Vprašanje je, če lahko tiskar dela dalje s takim papirjem. Obstajajo namreč dodatni stroški za matrice, strojne zastoje, predvsem pa nižja produktivnost stroja.

2. Ne sme izpukovati!

Ta pojav lahko tiskar omeji, če primerno spremeni barvo. To pa naredi na rovaš ostrine barve. Izpukovani papir se obnaša podobno kot prašen papir. Njegova slaba stran je v tem, da se z iztrganimi papirnimi delci zapacajo samo posamezne črke, ki ostanejo pri kontroli spregledane in tako ostanejo še v tiskani knjigi. Pri ofsetu povzroča izpukovanje podobne nevedčnosti kot pri knjigotisku. Zaradi večje hitrosti nastopi več makulature in zaradi močnega izpukovanja lahko postane matrica neuporabna.

3. Mora imeti enakomerno strukturo površine!

Razlike med zgornjo in sitovo stranjo so komaj lahko dopustne. Posebno ne pri voluminoznih papirjih. Če se pripravi tisk na eno stran in se potem tiska tudi druga stran, obstajajo pa večje razlike med obema površinama kot jih tiskar lahko odpravi, ni mogoče doseči enakomernega tiski na obeh straneh.

4. Mora imeti enakomeren volumen!

Odstopki v volumnu med tiskanjem ali celo med posameznimi polami delajo tiskarju velike težave. Nastavitev stroja, nateg papirja, dodajanje barve, vse to je nastavljeno na določeno debelino papirja. Če se spreminja volumen, se spreminja tudi odtisek, ali je siv ali pa popačen. Izravnava tiska je tiskarju nemogoče. Odstopki volumna imajo lahko tudi večje posledice v knjigovezništvu. Skoraj vsi knjigoveški stroji so skrbno nastavljeni na volumen. osnutka knjige in nastopijo težave, izmet ter zastoji.

5. Imeti mora zahtevano gramaturo!

To je več ali manj zahteva založnika, ki mora za planirano knjigo držati zasnovano težo. Na tisk sprememba teže ne vpliva, če se pri tem ni spremenil tudi volumen. Važna pa je teža tako za založnika kot tudi za tiskarja, ker kupuje papir po težnih enotah in ne po formatih.

6. Papir mora biti opaciten!

Opaciteta papirja se določi po osnovni sestavi, gramski teži in volumnu. Tiskovne težave ne nastopijo, pač pa je zaradi prozornosti papirja grda slika.

7. Ne sme imeti barvnih razlik!

Dvostranost papirja vodi k podobnim težočam kot neenakomerna struktura površine, kar negativno vpliva na izgled tiska. Še težje je, če med eno pošiljko nastopijo razlike. Poleg pomanjkljivosti, ki nastanejo pri sliki, se ta napaka prav posebno grdo odraža pri končni knjigi.

Vpliv stopnje mletja in % pepela na koncentracijo snovi na natoku pri različnih gramskih težah papirja

VEVČE, DECEMBRA — Koncentracija snovi na natoku je zelo pomemben faktor (poleg hitrosti iztekanja), ki vpliva na pravilno in enakomerno formiranje papirnega traku na situ papirnega stroja, torej na preglednost papirja.

Pogosto zasledimo v literaturi preveč splošne diagrame, ki podajajo, kakšna mora biti koncentracija snovi na natoku glede na gramsko težo papirja. Praksa je pokazala, da vplivajo poleg gramске težje na koncentracijo še drugi faktorji, npr.:

1. % pepela in vrsta polnil,
2. stopnja mletja,
3. brzina stroja,
4. vrsta papirja, ki ga izdelujemo,
5. odzračevanje snovi,
6. izrabljenosti sita oziroma številke sita.

Znano je, da moramo imeti pri nižjih gramaturah koncentracijo na natoku nizko, pri visokih pa visoko. Iz omenjenih razlogov pa to ni nujno.

Izkoristek kaolina na situ je med 30 do 75%, kar je odvisno od gostote snovi, številke sita, stopnje mletja, količine dodanih polnil, gramске težje, vrste vlaknin, hitrosti stroja, vleka sesalnega omara itd. To pomeni, da je vsebnost kaolina med vlakni na natoku še enkrat večja, kot jo dobimo potem v obliki pepela v papirju. Razum-

ljivo je, da bodo v težinskem iznosu višji dodatki kaolina k papirjem dali višjo koncentracijo, še posebno pa dodatek TiO_2 .

Poglejmo, kaj je razvidno iz diagramov koncentracije snovi na natoku za posamezne papirne stroje.

Zaradi velikega vpliva stopnje mletja moramo ločeno obravnavati papirje z visoko stopnjo mletja in ločeno papirje z nizko stopnjo mletja (glej diagram a, I. PS).

Diagram a):

Iz prikazanega diagrama b) je razvidno, da igra pri pusto mletju snovi koncentracija zelo pomembno vlogo, saj dosežemo lep pregled papirja šele pri gostotah 0,4 do 0,6% (odvisno od gramске težje), kar pa ni tako pri zelo mastno mletju snovi. Pri 70° SR dosežemo lep pregled pri 0,3% ali 1,0% koncentraciji. S to razliko, da bi bilo nesmiselno delati pri nizki koncentraciji, ker bi morali zaradi mastno mlete snovi znatno znižati hitrost stroja. Pri papirjih, ki imajo vodni znak pa je visoka koncentracija neobhodno potrebna za boljši odtis vodnega znaka.

Diagram b):

Iz vseh diagramov je razvidno, da se koncentracija pri snovi, ki je brez kaoli-

na, s porastom gramске težje praktično ne menja. Podobno je pri papirjih, kjer imajo vse gramске težje enak % pepela (npr. offset papir). Tudi tu imamo le nezaten porast koncentracije na natoku zaradi gramске težje.

Krivulje posameznih diagramov, pri enakem % pepela in enaki stopnji mletja, so na vsakem papirnem stroju drugačne. Vendar so razlike pri počasni tekočih strojih (I., II. in III. PS) majhne, medtem ko je ta razlika občutnejša pri hitrejših strojih (IV. PS — 200—220 m/min), še posebno pri papirjih, ki so močno obteženi in je izkoristek kaolina na situ izredno nizek (30—35%), kar ima za posledico hiter vzpon krivulje. Odstotek pepela v snovi na natoku, še posebno, če delamo z dodatki TiO_2 in izmetom od premaznih papirjev, je izredno visok — 24%, v papirju pa zaradi slabega izkoristka komaj 7%. Tako imamo na primer pri 60-gramskem papirju z visokim % pepela enako koncentracijo, kot pri 100-gramskem papirju z nižjim odstotkom pepela.

Zanimiva je tudi ugotovitev, da je koncentracija samih vlaken (brez kaolina) pri papirju »naravni za umetni tisk« (100 g/m²) komaj 0,44% in dejansko koncentracija 1,53%. Razumljivo je, da moramo dobiti pod takšnimi pogoji lep pregled, četudi bi delali papir s samimi vlakni. Prisotnost velikih količin kaolina pa preglednost še pboljša.

Vse te trditve izgledajo izredno logične, vendar sama logika ne zadostuje, če to ni uresničeno v praksi. Predno pa se lahko postavijo neke točne trditve, je potrebnih nešteto meritev pri različnih papirjih.

Diagram c): VPLIV POLNIL IN GRAMSKE TEŽJE NA KONCENTRACIJO SNOVI NA NATOKU

Diagram d): VPLIV POLNIL IN GRAMSKE TEŽJE NA KONCENTRACIJO SNOVI NA NATOKU (II. PS)

Diagram e): VPLIV POLNIL IN GRAMSKE TEŽJE NA KONCENTRACIJO SNOVI NA NATOKU (III. PS)

Diagram f): VPLIV POLNIL IN GRAMSKE TEŽJE NA KONCENTRACIJO SNOVI NA NATOKU (IV. PS)

Diagram g): a) koncentracija vlaken na natoku
b) koncentracija vlaken + kaolina na na-

toku pri 50—55% izkoristku kaolina na situ

Do podobnih diagramov lahko pridemo tudi na ta način, da vzamemo poprečen izkoristek vlaken in kaolina na situ 45 do 55%, upoštevamo % pepela in preračunamo prek % pepela v papirju dejansko koncentracijo snovi na natoku. Izkoristek pa je močno odvisen od gramске težje, stopnje mletja, % pepela in hitrosti stroja in bi bil takšen način nastavljanja krivulje koncentracije netočen.

Boljši način je ta, da merimo za vsako vrsto papirja, na vseh strojih, pri različnih stopnjah mletja, različnih gramaturah in različnih hitrostih koncentracije snovi na natoku, iz katere določimo % pepela in potem dejanskega izkoristka izračunamo koncentracijo samih vlaken. Pri različnih odstotkih pepela lahko nastavimo teoretično krivuljo potrebne koncentracije za posamezne gramске težje.

Glej diagram g

PROBLEM PENJENJA IN ODZRAČEVANJA PAPIRNE SNOVI

Ta problem je v neposredni povezavi s samo koncentracijo snovi na natoku in kaže o tem spregovoriti nekoliko več besed.

Pene v papirju ne predstavljajo problema, da bi zaradi tega papir ne bil uporaben. Prav gotovo pa niso v ponos papirničarju. Še posebno ne, ker se te lahko poznajo tudi na površini papirja, kar lahko zelo neugodno vpliva na sam površinski izgled. Naši papirji v tem oziru niso brez pripomb, vendar smo ob tem problemu mirni, ker vemo za vzroke, vendar včasih zaradi želje po višji produkciji ne ukrepamo. Seveda samo v primeru, če vidimo, da se ne dela škoda. Poznamo predvsem dve vrsti pen:

a) pene, ki nastajajo na površini papirja. Teh ni težko odstraniti;

b) pene v papirni plasti (med vlakni), ki so največkrat posledica slabega odzračevanja snovi.

Poglejmo kaj vse vpliva na penjenje pri papirju:

1. vrsta in oblika vlaken,
2. lepila in polnila,
3. veliki dodatki škroba in CMC,
4. sesanje zraka na črpalkah in drugih napravah,
5. razne kaskade in slapovi,
6. pH na natoku.

Polnila (nekatera, ki vsebujejo karbonate) vplivajo tako, da ob reakciji z galunom sproščajo CO_2 plin, ki se potem zaradi dodatkov škroba, CMC, drugih kemikalij in visoke koncentracije snovi zelo rad zadržuje med vlakni in povzroča penjenje. Ta pojav je še hujši, če pride zrak v dotik z omiljenim klejem, kar povzroči intenzivno penjenje same snovi in zbiranje pen nad rezervoarji in okoli stroja.

Dodatne količine zraka prihajajo v slabo tesnjenih črpalkah, nepravilno montiranih odzračevalnih ceveh, ki lahko dajejo obraten učinek, na pol praznih ceveh, prekotokih itd.

Zelo pomemben faktor za zbijanje pen je pravilen pH. Če ostanejo v snovi nefiksirana smolna mila, povzročajo zelo intenzivno penjenje. Z veliko pozornostjo se da količina zraka v papirni masi zmanjšati, vendar bi verjetno ob stalnem iskanju mest, kje zrak prihaja v papirno maso, kmalu ugotovili, da tu ne bo uspeha.

Na kakšen način odstranimo zrak in pene iz papirne mase:

a) eden od najstarejših načinov je ta, da »pobijamo« pene površinsko s paro nekje na sredini sita in potem na samem eguterju. Zračni mehurčki, ki se pojavljajo na sredini papirnega lista, med vlakni, neradi izstopajo na površino;

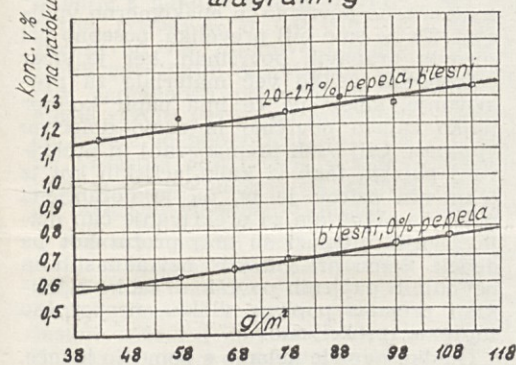
b) pobijanje pen z brizgalnimi šobami na samem natoku;

c) dovolj velik dodatek aluminijevega sulfata (pH na natoku mora biti 5,5);

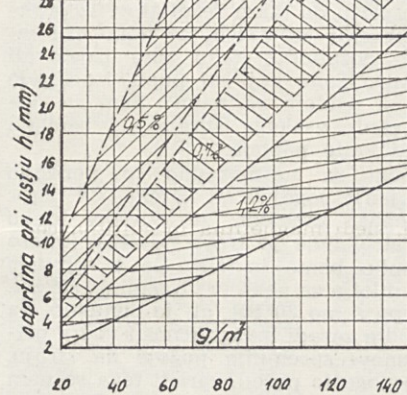
d) dodajanje raznih antipenilnih sredstev. Ta sredstva so draga, sicer dobro pobijajo pene in čistijo cevovode, vendar včasih tudi odpovejo. Antipenilna sredstva nimajo nobenega efekta na samo odzračevanje snovi, dobro pa pobijajo površinske pene, vendar te lahko na enostavnejši način odstranimo s paro in brizgalnimi cevmi;

e) tovarne, ki delajo razne čistilne naprave, poznajo ta problem, zato vgrajujejo v KLANER naprave vakuumske črpalke, ki naj bi posejale med vlakni pomešan zrak. Skoraj za gotovo lahko trdim, da takšna naprava ne daje nobenih rezultatov (Nadaljevanje na 8. strani)

a) Koncentracija vlaken na natoku
b) Koncentracija vlaken in kaolina na natoku pri 50-55% izkoristku kaolina na situ
diagram: g



H pri ustju pri različnih gramskih težah in pri željni koncentraciji območja so zaradi različnega % pepela in različne stopnje mletja. Diagr.: h



Tiskarske zahteve do Werkdruck-papirja

8. Ne sme odstopati v svoji vlažnosti!

To je važen faktor glede na nemoteno tiskanje. Relativna vlažnost papirja in ozračja morajo biti v ravnovesju, kar vedo papirničarji kot tiskarji. Za tiskanje v obeh postopkih in za knjigoveza se pojavijo težave pri predelavi.

Tvorba statične elektrike, prašenje in valovitost papirja so nevšečnosti, ki nastanejo zaradi neenake vlažnosti papirja.

9. PH mora biti v nevtralnem območju!

Nevtralni PH je 7. Za knjigo- in offset tisk sme biti kislost do $pH = 5-4,8$. Nižji pH lahko vpliva pri sušenju barve. Čas sušenja se s tem močno zviša. Tudi obstojnost tiskovne plošče je lahko močno prizadejana. Pri večplastni plošči se vodonska bakrena plast s prenizko kislostjo papirja prej ali pozneje načne. Enometalne plošče (Zu, Al) kislina počasi nagriže in slika postane motna. Alkalni papir privede ploščo do tonenja. Mora biti večkrat ponovno jedkana in gumirana in s tem se skrajša življenjska doba. Zato sme biti v alkalnem območju pH maksimalno 8.

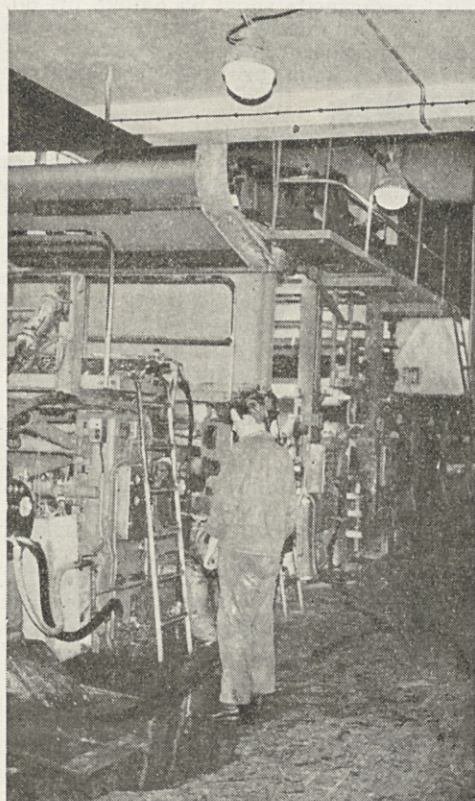
10. Mora imeti določeno vpojnost

Na sušenje papirja vpliva vpojnost papirja, ki je odvisna od satiniranja, klejenja in površinske obdelave. Mineralno olje v tiskarski barvi mora papir enakomerno vpiiti. Tiskar pripravi barvo kot tudi vlažilno vodo za papir. Odstopanja v vpojnosti prinesejo določene težave, kot npr. premajhno odmazovalno odpornost barve.

11. Naročenega formata se mora držati!

Pri izdelavi knjige ima papir pri celotnih stroških velik delež. Zato se pri naročilu vzame v obzir le najnujnejša toleranca, ki

se je mora potem papirničar res tudi pridržavati, sicer lahko povzroči hude posledice pri vezanju knjige.



Na IV. PS »teče« ravnokar offset papir z gramaturo 160 g/m². Če je vlek sesalnega valja pravilen, kontrolira paznik sita in ključavničar Rudi Žabjek

12. Papir mora biti v pravem kotu!

Za Werkdruck se papir vedno bolj obreže pravokotno z vseh štirih strani. Ta zahteva se mora brezpogojno izpolnjevati. V drugih primerih lahko povzroča težave pri tiskanju.

13. Mora biti dobro satiniran!

Papirni skupki v papirnih risih ali vozlih v papirju so znak slabega sortiranja. Ti lahko privedejo do večjih motenj pri tisku in s tem povečanimi stroški. Pri knjigotisku se lahko črke poškodujejo in jih je treba zamenjati, kar povzroči strojni zastoj. Celovalej se lahko poškoduje. Pri offsetu se odražajo enake napake: gumijasti valj in matrica ter prav tako valj, na katerega je pritrjen, se lahko poškodujejo. Zaradi velike hitrosti so offset stroji mnogo bolj podvrženi motnjam, ki nastopajo zaradi pomanjkljivega sortiranja.

Tiskanje na roto strojih

Enake zahteve kot za tisk v formatih postavljajo tudi rotacijski stroji, ki zaradi večje hitrosti nekatere zahteve še povečajo. Zanje postane posebno važna utrzna dolžina in raztržna odpornost papirja. Pomembna so tudi lepilna mesta papirja, ki morajo biti vidno označena, da se ob njih lahko zmanjša hitrost stroja. Zato so tudi znane zahteve tiskarn, da sme imeti papirni zvitek na določenem premeru po možnosti eno, največ dve lepilni mesti.

Res velike so zahteve tiskanja do papirja, ki jim papirničar včasih le zelo težko ustreže.

Inž. J. Hribar

Vpliv stopnje mletja in % pepela na koncentracijo snovi na natoku pri različnih gramskih težah papirja

(Nadaljevanje s 7. strani)

tov. Iz debele plasti v KLANERJU je z vakuumsko črpalko nemogoče izsesati zrak. Vsi našeti pripomočki v določenih momentih odpovejo. Zgodilo se je, da smo v takšnih trenutkih enostavno ugotavljali, da drugače ne gre, papir je pač penast. Zanimivo je tudi dejstvo, da obstajajo stroji v drugih jugoslovanskih tovarnah, ki nimajo vgrajene niti ene od zgoraj omenjenih naprav (tudi brez parne cevi), pa

meje, pri katerih je papir še ves v penah, čim pa le malo snov razredčimo, pene popolnoma izginejo. Ta kritična koncentracija je pri različnih strojih in vrstah papirja različna. Če predstavljamo za III. PS kritično koncentracijo 0,95—0,00, potem to ni nujno za I. PS. Poudariti moramo tudi dejstvo, da pri takšnih kritičnih koncentracijah, ko le malo manjka, da bi bil papir v redu, v največji meri pomagajo antipenilna sredstva. Če je koncentracija snovi

Vpliv stopnje mletja in gramске težę na koncentracijo snovi na natoku — diagram: a (I. PS)

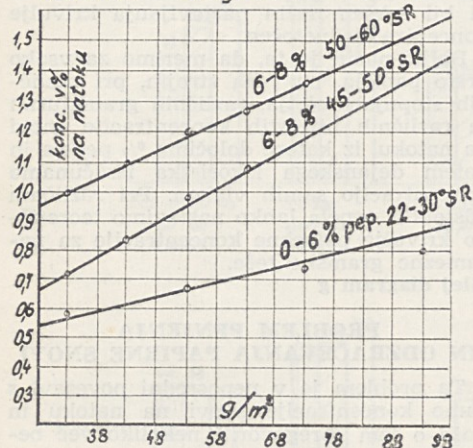
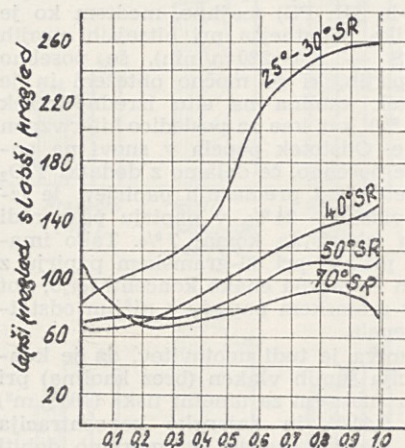
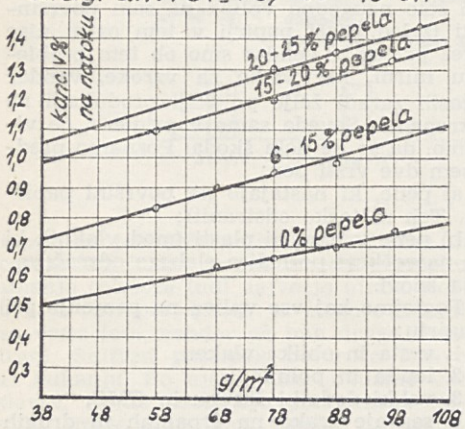


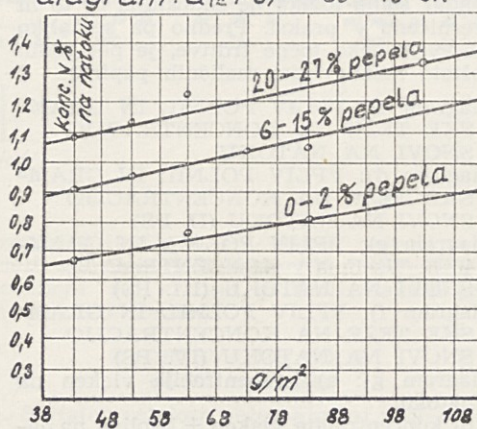
diagram: b
Koncentracija na natoku



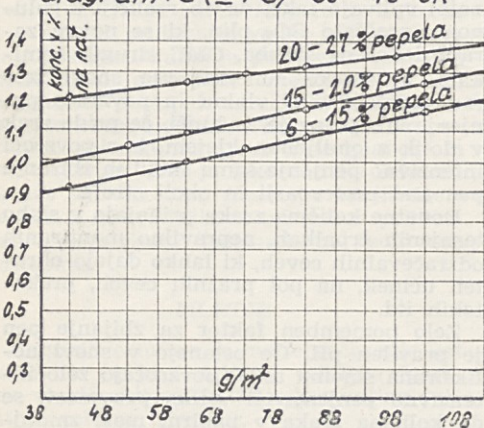
Vpliv polnil in gramске težę na koncentracijo snovi na natoku diagram: c (I. PS) — 30°-40° SR



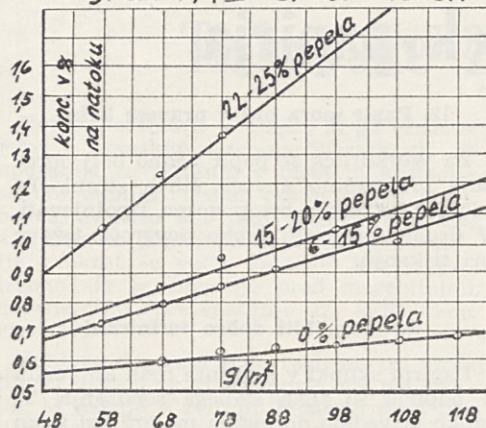
Vpliv polnil in gramске težę na koncentracijo snovi na natoku diagram: d (II. PS) — 30°-40° SR



Vpliv polnil in gramске težę na koncentracijo snovi na natoku diagram: e (III. PS) — 30°-40° SR



Vpliv polnil in gramске težę na koncentracijo snovi na natoku diagram: f (IV. PS) — 30°-40° SR



pojava penjenja ne poznajo. Delajo pa z zelo nizko koncentracijo na natoku (0,5 do 0,6 %).

To uganko nam je uspelo rešiti s stalno kontrolo koncentracije snovi na natoku. Prišli smo do zaključka, da vplivajo na močnejše ali slabše penjenje v glavnem naslednji faktorji:

- I. razredčenost snovi na natoku,
- II. hitrost stroja,
- III. debelina plasti na iztoku in na samem situ.

Za razredčenost velja naslednje pravilo: čim bolj razredčena snov, tem manj pen bo v papirju. Pogosto se zgodi, da imamo preglednost popolnoma v redu, vendar je papir kljub temu penast. Prisiljeni smo snov razredčiti tako, da se zračni mehurčki že na poti do natoka, v samem natoku in pozneje na situ, pristo izločijo. Ta pojav težkega izločanja zraka je še posebno pereč pri snovi z dodatki škroba in CMC, ko se zračni mehurčki dodajo s tankim filmom, ki onemogoča sprostitve. Nekoliko vpliva na boljše in slabše izločanje zraka tudi karakter snovi. Mastno mleta snov ima veliko površino, vlakna so zelo fina in izločanje zraka je lažje. Nasprotno pa so groba voluminozna vlakna pogosto celo nosilci samega zraka. Zanimive so kritične

precej nad to mejo, protipenilec le malo koristijo.

Kako vpliva hitrost stroja in karakter snovi na odzračevanje, je najboljši dokaz I. PS. Tu praktično pojava »penjenja« ni-majo, lahko pa trdim, da imamo pri večini papirjev najvišje koncentracije snovi na natoku.

Torej ima znaten pomen na samo odzračevanje tudi hitrost stroja. Zrak ima dovolj časa da se izloči iz snovi. Na drugih strojih, kjer so hitrosti večje, ne bi mogli delati s takšnimi gostotami. Včasih zadostuje, da zmanjšamo hitrost stroja samo za 5 m/min, pa je papir znatno lepši. Pa tudi ni nujno, da bi bilo penjenje problematično pri velikih hitrostih. Če je dober vlek na sesalnih omarah, delamo tudi pri velikih hitrostih z močno razredčenostjo snovi in zrak se lepo izloča (IV. PS). Koncentracija snovi, hitrost stroja in ozko grlo na samih sesalnih omarah so ravno vzrok, da nam kljub temu, da problem poznamo, izpade papir penast. Razumljivo je, da hočemo voziti čim hitreje in to pri čim večji koncentraciji, kar pa ne gre vedno.

Opazovanja so pokazala, da ima delen vpliv na samo penjenje tudi hitrost iztoka in debelina iztoka snovi. Če imamo namreč visoko koncentracijo snovi in da ta

zelo počasi izteka (to se bo odrazilo tudi na pregledu), potem bo penjenje izrazilo-tejše. Tako nas prilike silijo, da nastavimo višino natoka vedno za nekaj centimetrov nad teoretično, nikakor pa ne nižje.

Na navedeni problem vpliva toliko faktorjev, da je težko reči, ali so to edini vzroki oziroma načini za odklanjanje pen. Vsakodnevni problemi nalagajo nova opazovanja, ker edino na ta način lahko uspešno rešujemo to vprašanje.

Iz članka je razvidno, da je koncentracija snovi na natoku zelo pomemben čini-telj pri tvorbi papirne lista. Mogoče bo kdo rekel, da izgleda vse skupaj bolj učeno, v resnici pa je ta problem že star in poznan.

1. Pogosto se je te problem reševal z eksperimentiranjem. Dodajanje in odvze-manje vode (spreminjanje koncentracije snovi na natoku) je bilo pogosto nestrokovno in dolgotrajno.

2. Strojevodja je vedel največkrat samo za situacijo na stroju. Kakšno ima snov in zakaj se stopnja mletja snovi kar na-prej spreminja, ni razmišljal. Zaradi tega je prišlo do pogostih spreminjanj na natoku že na eni izmeni, da o spremembah ob menjavah izmen ne govorimo.

3. Za pepel, dobro delovanje flotatorjev in pravičen pH na natoku skrbi delovodja. Če dela delovodja po svoje, strojevodja pa po svoje, potem bo prav gotovo prišlo do nepotrebnih in nestrokovnih spreminjanj.

4. Izkoristek je na različnih strojih, pri različnih gramaturah in kvaliteta različnih, kar daje tudi povod za bolj strokovno obravnavo tega problema.

5. Predvsem pa sem velik zagovornik takšnega dela zaradi tega, ker se nena-pisane izkušnje strojevodij niso nikoli in se verjetno nikoli ne bodo prenašale na mlajše. Pa ne samo zaradi tega, ker nekdo ne bi hotel znanje prenašati, ampak tudi zato, ker te praktične izkušnje ni nihče zapisal. Nešteto lepih in slabih pregledov, papirjev brez pen in s penami je bilo že izdelanih, ki jih ne bi mogli več ponoviti, ker oni enostavno ne bi vedeli povedati, kako so prišli do takih rezultatov. Iz prak-se je poznano, da včasih ne mine niti ten-den, ko pozabimo, kako smo izdelovali nek papir. Kako naj isti papir izdelujejo mlajši, ki pridejo za nami? Sem za do-sleden zapis vsakega stanja pri izdelavi določene vrste papirja.

6. Nisem za nestrokovno in nenehno spreminjanje pogojev na natoku. Če papir nima lepega pregleda, je vzrokov lahko več in strokovno je treba odločiti, katero spremembo bomo izvršili. Če je predpis stopnje mletja za neko vrsto papirja 35° SR, imamo pa samo 30° SR, ali je pametno, da strojevodja zaradi malomarnosti vodje pri-prave snovi spreminja pogoje na stroju. To smo pogosto počeli, zaradi tega se nam je spreminjala kvaliteta in še posebno vla-ga v papirju. Za slabo preglednost, za slab vodni znak je bil vedno kriv strojevodja in ne mlinarji. Saj tudi nismo mogli ugotoviti, kdo je kriv, ko se je strojevodja prilaga-jal muham mlinarjev, namesto da bi se on podredil predpisom. Če snov iz kakrš-nih koli razlogov ni v redu, potem je nujno to popraviti, preden gremo na kakršnokoli drugo spremembo.

Pri višini natoka praktično ne moremo pogršiti, ker se ta za določeno brzino lahko točno določi. Če vemo, kolikšna mora biti koncentracija snovi na natoku pri do-ločeni stopnji mletja, predpisanemu procentu pepela in določeni gramski teži, potem la-hko višino iztoka pri ustju določimo po diagramu h.

Diagram h:

Iz že opisanih razlogov (vpliv pepela in stopnje mletja) pa višino iztoka pri ustju ni tako enostavno določiti. Pri 110 g/m² papirju in koncentraciji 0,7 %, ka-kršno želimo imeti, bomo ustje odprli na 21 mm ali pa na 24 mm, odvisno od tega, kakšno snov imamo. Toliko je ustje odprto le pri peresno lahkih papirjih, ker je to-likšna količina vode nujna zaradi puste snovi in tudi zaradi penjenja (zrak v snovi), ki je pri višjih gramaturah tovrstnih pa-pirjev pogost pojav. Za koncentracijo 1,2 % bo pri obteženih in bolj mastno mletih pa-pirjih ustje odprto na 12 mm, pri pusti snovi brez pepela pa na 18 mm. Poleg faktorjev, ki vplivajo na višjo ali nižjo koncentracijo, nastopajo še dodatne spremembe na ustju. S fino regulacijo ustje pogosto premakne-mo v popolnoma drugo lego, kot to regi-striramo. To se dogaja posebno na strojih, kjer strojevodje nestrokovno in prepogosto regulirajo ustje. Razumljivo je, da ne bo to zmedlo samo tistega, ki dogajanje spremlja (merjenje koncentracije), ampak tudi strojevodjo, ki je navajen na praktične prijeme. On ve iz prakse, da mora biti za neko vrsto papirja ustje odprto na 12 mm (to registriramo na skali), v resnici pa je ustje odprto na 9 mm. Koncentracija se-veda ne bo v redu in tudi preglednost pa-pirja verjetno ne. Ta problem rešujemo na ta način, da občasno (vsakih 14 dni) kon-troliramo dejansko višino pri ustju. Podob-nim pojavom se izognemo na ta način, da ob pričetku nove izdelave in tudi ob spre-

memb gramature merimo koncentracijo snovi na natoku. Mogoče bo kdo oporekal tej metodi, ker izgleda prepočasna. Ko prvič delamo, gre res počasneje, drugič ko imamo že večino podatkov in so potrebne le majhne korekture (papir namreč ni tako slab, da bi morali hitro ukrepati), pa je zelo pametno počakati na rezultate meri-tev koncentracije, stopnje mletja ter ostalih podatkov in šele potem ustrezno ukrepati.

Tu je navedenih le nekaj dogajanj in problemov, imamo jih pa še več, vendar jih je brez meritev nemogoče rešiti. Za meritve pa je potreben dobro opremljen obratni laboratorij.

Ivan Bogovič

Nekaj o izdelovanju barvastih in tehničnih papirjev s pomočjo umetnih snovi

Večje, decembra — Da bi lahko proizvedli premazne papirje z najboljšimi lastnostmi, je treba zelo paziti na kvaliteto papirja, ki ga želimo premazati, na aparate za nanašanje in egaliziranje, seveda pa tudi na sam material, ki ga nanašamo na papir. Material za prekrivanje naj bi imel enako prožnost, voljnost kot končni izdelek. V vlažnem okolju se ne sme gubati in mora ostati nespremenjen, posebno pri tiskovnih papirjih. Prekrivanje z vodnimi mešanica-mi mora napraviti papir vodoodporen. Umetne mase se uporabljajo za prekriva-nje papirja v obliki nizko in visoko viskoz-nih disperzij, ki so narejene iz raztopin talin, folij ali iz trdnih snovi in sicer sa-mostojno ali pa v mešanici s pigmenti, ve-zivnimi sredstvi, voski, parafini, gladilnimi sredstvi, mehčali itd. Izbira vrste papirja, s posebno obzirom na klejno število, vrsto celuloze in sestavo oziroma površinsko ka-kovostjo, je predvsem velikega pomena za izgled papirjev, kadar damo prednost prekrivanju s tekočimi premaznimi materiali, to se pravi disperzijam in talinam.

Papir naj bi imel po možnosti čim bolj enakomerno površino in enakomerno vpoj-nost. Ta ne sme biti prevelika, posebno pri surovih hrapavih površinah, ker je sicer potrebnega veliko več materiala za pre-krivanje, kakor pa če ima papir kolikor toliko zaprto površino in samo določeno vpojnost. Cilj vseh premazovanj in prekriva-nj papirja tako iz kalkulacijskih kot iz tehničnih ozirov je ta, da je porabljena množina materiala za prekrivanje čim niž-ja. Tanjši premazi so bolj prožni kot pa debeli. Samo pri gladkih, nevlaknatih in nevpojnih papirnih površinah lahko s tan-kimi premazi papirna vlakna neoporočno zapremo, prekrijemo.

Gladke papirje delamo s pomočjo krtače. Za premazne mešanice uporabljamo pred-vsem take disperzije umetnih snovi na bazi akril estrov, ki tvorijo mehke filme. Ker vsebujejo premazne mešanice velik de-lež satin — belega so zahteve po stabilnosti teh disperzij zelo visoke, na kar moramo pri izbiri še posebno paziti.

Da dobimo dobre svetleče papirje, ni treba delati s temnoplastičnimi tvorci fil-mov, ampak le, da se površina pri glajenju dobro zapre, sicer se rado zgodi, da se zaradi termoplastičnosti površine material pri-jema na gladilnih valjih. Če uporabljamo za glajenje kalandre, lahko uporabimo tudi disperzije umetnih snovi, ki dajejo mehke filme.

Za proizvodnjo usnju podobnega papirja prav tako uporabljamo disperzije umetnih snovi, predvsem na podlagi akrilnih estrov in vinilkloridnih polimerizotov, ki dajejo mehke in vodoodporne premaze. Pomagamo si tudi s kalandri oziroma z valji za vtisnjenje.

Določene vrste tega papirja pa potem še ponovno prekrijemo s tanko plastjo dis-perzije iz umetnih snovi na podlagi meša-nih polimerizotov vinilklorida brez mehčal-cev ali s kombinacijo raztopin nitrocelu-loze in vinilklorid-polimerizotov. Disperzije umetnih snovi nanašamo z valji, z egaliziranjem, na napravah s krtačami ali raz-topinami umetnih snovi na strojih za laki-ranje.

Način proizvodnje s kovinskih papirjev je odvisen od zahtev, ki jih postavljamo na končni izdelek. Če zahtevamo kovinsko svetlečo se gladko površino, potem poraz-delimo kovinski prah v disperzijo umetnih snovi in nato premazno maso po možnosti kmalu uporabimo. V poštev pridejo tudi kombinacije kazeina in škroba z disperzi-jami umetnih snovi. Nanašanje in egalizi-ranje opravimo s krtačami oziroma s po-dobnimi napravami. Pri največjih zahtevah po gladkosti končnega produkta in veliki odpornosti proti vodi nanašamo disperzijo umetnih snovi z vsebujočim kovinskim pra-hom na papir s pomočjo strojev za laki-ranje.

Uporaba umetnih snovi pri pripravi bar-vastih in tehničnih papirjev omogoča, da lahko proizvedemo vodoodporne in prožne končne izdelke in sicer takšne, kakršne si najbolj želimo.

Prevedla inž. M. Žemva

Posvetovanje avstrijskih papirničarjev v Leobnu

Vevče, decembra — Štajersko-koroška industrija celuloze in papirja je letošnjo jesen priredila posvetovanje avstrijskih papirničarjev v Leobnu. Program posvetovanja je obsegal tri predavanja in ogled tovarne iz bližnjega Niklasdorfa, last družbe Brigl und Bergmeister. Strokovna predavanja, ki so obravnavala problematiko modernih stožčastih rafinerijev, izdelavo premaznih papirjev na papirnem stroju in možnosti izboljšave beljene lesovine, so se po zanimivosti, namenu in prepričljivosti močno razlikovala.

Referat s področja stožčastih rafinerijev je pripravila tvrdka ESCHER WYS. Obravnavane so bile tehnološke karakteristike rafinerijev z različnimi izvedbami rotorjev oziroma nožev na rotorjih. Glavni povsem logičen namen vrste opisanih poskusov je bil prikazati, kakšna naj bo izvedba rafinerija, ki bo v določenem primeru zagotavljal najbolj ekonomično in hkrati tehnološko najbolj ustrezno mletje celuloze. Koliko se je tvrdki Escher WYS s tem delom posrečilo približati lepo zastavljenemu cilju, je razvidno iz članka »EINSATZ und WIRKUNGSGRAD EINES MODERNEN KEGELREFINER« v štiri-najsti številki revije Wochenblatt für Papierfabrikation 1967 oziroma v slovenskem prevodu, s katerim razpolaga tehnični sektor naše tovarne. Referat namreč ni bil nič drugega, kot ustna ponovitev leto dni starega članka, ki je deloma spominjala na spodbujanje k nakupu stožčastih rafinerijev tvrdke E. W. To tembolj, ker se po več zanimivo postavljenih vprašanjih diskutantov zaradi zadržanosti predavatelja ni mogla razviti strokovna razprava, od katere je bilo pričakovati, da bo razčistila nekaj točk, s katerimi je referat zadeval na osnovna področja tehnologije mletja.

Vsekakor je bil bolj zanimiv drugi referat predstavnika družbe Brigl und Bergmeister dr. H. Baumgartnerja, ki je na podlagi lastnih industrijsko raziskanih izkušenj govoril o razvoju premaznega papirja, izdelanega na papirnem stroju. V strokovnem poda-

Vsako soboto

PROLETARCI VSEH DEŽEL, ZDRUŽITE SE!

DE

DELAVSKA ENOTNOST

BERITE

NAROČAJTE

janju je uvodoma orisal zgodovino tovarne in navedel nekatera odločilna obdobja njenega razvoja. Omenil je, da je bila tovarna pred petimi leti zapisana likvidaciji, vendar je, po dobro zamišljenem in uspešnem realiziranem sanacijskem programu, danes med uspešnejšimi avstrijskimi tovarnami te vrste panoge in izvaja 85% proizvodnje. Tovarna proizvaja 53.000 ton beljene sulfite celuloze in 35.000 ton srednjefinih, brezlesnih in premaznih papirjev. Ima lastno proizvodnjo lesovine in tri papirne stroje, katerih najnovejšega PM3 so nam med drugim pokazali med popoldanskim ogledom tovarne. Postavitev tega stroja in njegove poznejše rekonstrukcije so predstavljale glavni del uspešne sanacije tovarne. Postavili sta ga tvrdki Escher WYS in Andritz. Sedanja oblika pa je dobil po naknadnih rekonstrukcijah, ki so jih narekivale praktične izkušnje pri obratovanju. Tu je odigralo odločilno vlogo raziskovalno delo strokovnega osebja tovarne, ki je črpalo ideje vsakodnevnega praktičnega premagovanja pri uvajanju relativno nove tehnologije vedno prisotnih začetnih težav.

Največja hitrost stroja je 330 m/min, pri izdelavi premaznih papirjev pa 210 m/min. Delovna širina je 2,7 m. Stroj ima tlačno natočno omaro in razmeroma kratko sitovo skupino z majhnim številom register valjev in petimi Foilsovimi sesalnimi omarami na njenem začetnem delu. Med tem ko sta izjemalna in glavni del sušilne skupine konvencionalni, je končni del stroja neke vrste posebnost in zato tudi na principialni skici, ki jo je bilo mogoče napraviti po nekaj minutnem mimohodu ob stroju (vsakršna ravnovednost na tem mestu prijazen gostiteljem očitno ni ugajala). Iz skice I je razvidno, da stroj lahko proizvaja obojestransko premazne papirje. Značilni sta obe premazovalni enoti z aplikacijskima valjema in tik za njima nameščenima togima strugaloma. Razmeroma enostavna strugala, katerih prerez je prikazan na skici, II, izdelujejo sami. Vsekakor velikega pomena sta klejni stiskalnici pred premaznima enotama. Napeljevanje papirnega traku je na mestih premazovanja pnevmatično. Zaključna sušilna skupina je opremljena z intenzivno »haubo«. Za suhim gladilnikom je nameščena vlažilna naprava, ki je obratovala tudi pri izdelavi premaznega papirja. Omembe vredno je še to, da na superkalandru premazni papir ponovno vlažijo s paro.

V predavanju, ki se je nanašalo na ta stroj in na izdelavo premaznih papirjev na njem, je predavatelj izrazil poudarjal pomen kakovosti papirja pred vstopom v premazni sistem. Posebej je opozarjal na slab pregled osnovnega papirja kot na vzrok na nehomogeno površino premaznega papirja. Enak pomen je pripisoval »markiranju« sesalnega valja in podobnim sicer manj važnim klasičnim napakam. Navedel je tri poglobitvene kriterije, ki naj veljajo pri izdelavi premaznih papirjev:

- estetski kriterij,
- kriterij z oziroma na grafične lastnosti papirja,
- tržni kriterij.

Z navedenimi kriteriji je hotel predavatelj povedati, da ni dovolj izdelovati samo za oko lep papir, kajti nič manj pomembna ni tiskovna kvaliteta papirja. S staljša poslovnega uspeha gledano pa seveda ni rečeno, da se najbolj izplača delati čim lepši in grafično čim kvalitetnejši papir, temveč takega, ki ga odjemalci na določenem tehnološkem nivoju v danem času najbolj potrebujejo in cenijo. Tako je trenutno na evropskem trgu med premaznimi iskan fasoniran papir in papir z »mat« površino.

Morda bo za marsikoga zanimiva primerjava premazanega pa-

pirja iz te tovarne z našim podobnim izdelkom. Pri tem se moramo omejiti samo na enostransko premazani papir, ki so ga izdelovali v času obiska in naš »Slavija A«. Na pogled je »Slavija« lepša, napako vihanja robov imata oba v približno enaki meri, v izpukovalni odpornosti je njihov za razred boljši in v odmazovanju za razred slabši od našega. Iz skromne analize tega papirja je mogoče sklepati, da želi tovarna v Niklasdorfu ustreči odjemalcu s hitrimi grafičnimi stroji za tiskanje z gostimi hitrosušičimi barvami. Njegova ocena bo popolnejša ob podatku za izmet, ki znaša pri hitrosti 210 m/min ca. 8%, kar da vsekakor slutiti konkurenčno sposobnost.

Pri ogledu tovarne je bilo poleg PM3 videti še nekatere zanimivosti. Tako npr. razpolagajo s 40 do 50 m visokim stolpom za skladiščenje 50% suspenzije kaolina, ki ga dobijo v tovarno v rinfuznem stanju. Omembe vredna je tudi predpriprava brusnega lesa, ki ga pred vhomom v mokre čistilne bobne pariyo v posebnih komorah pri 95°C. Med operacijo parjenja in čiščenja je les določen čas zadržan v posebnem bazenu. Posebno pozornost posvečajo mehanskim lastnostim celuloze (to je razvidno iz nenormalno nizke temperature kuhanja 127°C in uporabe sulfanilne kisline pri hipokloritnem beljenju), kar je spričo proizvodnje premazanih papirjev povsem jasno.

Predavanje o možnosti izboljšave beljenja lesovine se je nanašalo na uporabo nekaterih preparatov (soli etilendiamintetraoacetne kisline) pri beljenju z ditionitom in peroksidom, oziroma dvostopenjski kombinaciji obeh postopkov. Po podatkih iz predavanja se z uporabo teh preparatov znižajo stroški beljenja za 20%, z ustreznim optimiziranjem belilnih pogojev pa celo do 40%. Vsebina tega predavanja ne predstavlja zadnje novosti, saj so v bližnji preteklosti na vrata naših tovarn že trkali zastopniki kemičnega giganta VASF z vzorci prav teh preparatov (komercialni naziv »Trilon«) in dokaj podrobno strokovno literaturo v brošurah, ki jih kot bistveni element tehničnega servisa lansira njegov razvojni mehanizem.

Inž. Dušan Kogej



Tudi letos bo zadnje dni leta vevške broke obiskal dedek Mraz



Mrak lega na tovarno. Na Silvestrovo noč ne bo čuti ropota strojev

HOKEJSKE NOVICE

SLAVIJA : OLIMPIJA 1 : 6
(0 : 1, 1 : 2, 0 : 3).

Gol za Slavijo je dal Seme; za Olimpijo pa so jih dali: Beravs, Smolej 2, Kumar, Aljančič in Radin po 1.

Sodnika: Ivan Petelin in Ernest Petelin iz Ljubljane.

Gledalcev 500.

V tekmi z močnejšim nasprotnikom je Slavija igrala zelo dobro in dosegla ugoden rezultat. Do 37. minute je bil rezultat neodločen, nato pa je odločila boljša kondicijska pripravljenost nasprotnika.

JESENICE : SLAVIJA 1 : 7 (0 : 0, 3 : 1, 4 : 0).

Gole za Jesenice so dosegli: B. Jan 2, J. Jan 1, Klinar 1, Mlakar 1, Eržen 1, Hitilj 1, za Slavijo pa Bricelj.

Sodnika: Benedičič iz Jesenic in Reinold iz Zagreba.

Slavija je z izredno požrtvovalno igro presenetila moštvo dvanaestkratnega državnega prvaka. Posebne pohvale zasluži golman Lomovšek, ki je izredno dobro branil. Slavija je v prvih dveh tretjinah z izredno požrtvovalnostjo uravnovesila nasprotnikovo boljše tehnično znanje V 22. minuti je Bricelj povedel z 1 : 0. Kaj takega se na Jesenicah v tekmoivanju zvezne lige malokdaj zgodi. Slavija je vodila vse do 39. minute, ko je Bogo Jan izenačil. V zadnji tretjini so Jeseničani silovito pritisnili in stalno oblegali gol Slavije.

CELJE : SLAVIJA 1 : 8 (0 : 3, 1 : 5, 0 : 0).

V prijateljski tekmi v Celju je Slavija visoko premagala Celje.

Gole za Slavijo so dosegli: Stane Kvartuh, Seme 2, Kralj 2, Milavec 1, za Celje pa Čretnik.

Sodnika: Kerkoš in Juršič oba iz Celja.

Slavija bi lahko zmagala še z višjim rezultatom, če se ne bi posamezniki izgubljali v solo akcijah, ki ne rodijo uspeha. Sodnika sta sodila zelo pristransko, saj je bila Slavija kaznovana s 31. minutami, Celje pa samo s 6 minutami.



S trening tekme Slavija : Olimpija

O smučanju v našem kolektivu

VEVČE, DECEMBRA — Smučarska sekcija PD Vevče si je za letošnjo zimo zadala naslednje naloge:

1. organizacijo smučarskih tečajev na Veliki planini,
2. predavanja o smučarski opremi,
3. organizacijo tekmovanj za kolektiv, če bo uspeh na tečaju dober in bomo na ta način pridobili dosti navdušenih smučarjev, ki bi se radi pomerili med seboj v veččinah na snegu.

Smučarski tečaj na Veliki planini

Planinsko društvo Vevče ima v svojem sestavu tudi smučarsko sekcijo, katero smo ustanovili na željo članov samih. Pokazalo se je, da se skoraj vsi planinci tudi radi smučajo. Poleg tega pa opazimo, da se tudi ostali člani kolektiva zelo zanimajo za to vrsto zimске rekreacije. To je po eni strani razumljivo, saj so mnogi ljudje spoznali lepote naših planin pozimi, kar so jim omogočile žičnice. Mnogi pa imajo tudi lastne avtomobile, torej so jim smučišča dosegljiva skoraj vsak dan, posebno pa še ob sobotah in nedeljah. Zelo razveseljivo pa je tudi dejstvo, da so med našimi delavci ob strojih navdušeni smučarji in planinci, ki so pravzaprav najbolj potrebni rekreacije in ki kljub izmenskemu delu še vedno najdejo toliko časa, da se vedno znova navžijejo lepote naših planin in kar je seveda tudi važno — čistega zraka. Mislim, da je odveč tukaj ponavljati, kako ugodno deluje zimski sport na zdravje, na telesno počutje in kako lepo je, če je človek sredi zime lepo zagorel. Lepo bakreno barvo pa je mogoče dobiti le v planinah in na snegu.

Rekreacijsko smučanje ima še drug pomen za naš kolektiv. Kot je znano, pošilja naša sindikalna podružnica vsako zimo ekipo 6—10 smučarjev tekmovalcev na raz-

na sindikalna tekmovanja po Sloveniji. To je zelo lepa afirmacija za naš kolektiv, posebno, ker je bila naša ekipa na nekaterih tekmovanjih zelo uspešna, o čemer pričajo pridobljeni pokali in druga odličja. Samo nekaj pri vsej stvari ni najboljša: ta ekipa bi morala imeti vsako zimo več novih tekmovalcev. Število tekmovalcev se je sicer v ekipi povečalo, toda želimo večjega napredka, saj je desetčlanska ekipa za kolektiv s skoraj 1000 člani vsekakor premalo. Res je, da se smučanje v naših vrstah šele uveljavlja, vendar je po mojem mnenju uujno, da se prijavijo za tekmovanja tudi starejši člani kolektiva, saj so tudi v njihovih vrstah ljudje, ki so zmožni pokazati marsikaj. Navsezadnje pa tudi pri nas velja, da ni važno le zmagovati, temveč udeležiti se. Pravzaprav so nam ravno mnogi od teh ljudi omogočili v NOB, da danes lahko svobodno uživamo lepoto naše dežele. Zakaj jih torej tudi sami ne bi. Torej rekreacijsko smučanje in tečaj naj bi omogočili, da bi se iz naših vrst rekrutirali tekmovalci, pa čeprav v začetku samo za sindikalna tekmovanja.

Smučarska sekcija bo v januarju in februarju 1969 priredila smučarske tečaje za začetnike in izkušene smučarje. Ta lepa priložnost se nam je ponudila z dograditvijo planinskega doma našega društva na Veliki planini. Planinski dom bo lahko sprejel pod svojo streho 14 članov nankrat in tolikšno bo tudi število tečajnikov na enem tečaju. Dom je zelo lepo opremljen in zelo razveseljivo dejstvo je, da smo pri graditvi prispevali mnogo prostovoljnih ur tudi člani kolektiva sami. Večkrat se je zgodilo, da so nekateri naši požrtvovalni sodelavci odšli iz nočnega dela navarnost na Veliko planino, kjer so zavihтели krampe in lopate.

Kako bodo potekali tečaji in koliko jih bo, je seveda predvsem odvisno od števila

prijavljenih. Da bi dobili vsaj okvirno sliko o željah naših bodočih tečajnikov, smo razpisali majhno anketo, kjer naj bi vsak tečajnik povedal kdaj želi, da bi bil tečaj in ali želi v začetniškega ali v nadaljevalnega. Velika prednost našega planinskega doma je v tem, da stoji v bližini žičnice na Zeleni rob, kar bo tečajnikom omogočilo, da se bodo na tečaju res do sitega nasmučali. Tečaji naj bi bili pred šolskimi počitnicami, med njimi in po njih, odvisno od števila in želja prijavitelcev.

Predavanja o smučarski opremi

Ker smo planirali smučarske tečaje v januarju in februarju, smo predvideli za člane našega kolektiva tudi nekaj predavanj o smučarski opremi. Predvidevamo namreč, da bodo naši člani pred novim letom nabavljali omenjeno opremo, bodisi za sebe, za svoje otroke ali za darila. Mnenja smo, da bi bilo ob tem času umestno posredovati nekaj znanja in podrobnosti o omenjeni opremi širšemu krogu naših članov, posebno še, ker imamo ljudi, ki se že vrsto let ukvarjajo s smučanjem in smučarsko opremo dobro poznajo. Na teh predavanjih oziroma sestankih bi člani lahko izmenjali tudi medsebojna mnenja, in dobili informacije, kje je mogoče nabaviti boljše in ceneje. Tako predavanje smo pripravili dne 9. 12. 1968, ob 16. uri in kot obvestilo kolektivu izobesili plakate. Na žalost pa na to predavanje ni prišlo veliko ljudi, čeprav se je predavatelj dobro pripravil. Upamo, da bodo naši člani kmalu spoznali, da je dobro vedeti čimveč o smučeh, vezeh, čevljih in ostalih delih smučarske opreme. Ni vseeno ali kupiš smuč, ki spodnje ploskve nimajo ravne, ki nimajo ustrezne mase, robnikov in podobno. Ni vseeno ali kupiš čevlje, katerih vrh se sploh ne prilega v vezi, ki

so na smučeh in katerih usnje bo po eni smučarski sezoni prepuščalo vodo itd. Vezi pa so sploh poglavje za sebe. Prepričani smo, da zna malo ljudi pri nas izbirati primerne vezi za nekatere vrste smuč, jih montirati, nastaviti varnostno zaponko in sploh uporabljati. Skoraj vsako leto se na našem tržišču pojavijo novi tipi vezi, vendar zna njihovo vrednost in prednosti predoditi le tisti smučar, ki je dobro poznal prejšnje tipe. Takih predavanj bomo priredili še nekaj in upamo, da jih bo obiskalo večje število poslušalcev kot doslej.

Organizacija smučarskih tekmovanj za člane kolektiva

Organizacija teh tekmovanj je, kot sem že omenil, predvsem odvisna od uspeha na smučarskih tečajih. Če bodo tečaji uspešni in bodo tečajniki toliko obvladali smučarsko tehniko, da bodo sposobni prevoziti lažjo progo za veleslalom (tu si ne smemo predstavljati proge, ki bi zahtevala od tekmovalca takih naporov in znanja, da jim naši tečajniki ne bi bili kos), potem bomo lahko priredili smučarsko tekmovanje članov kolektiva. Tu prav gotovo ne bo manjkalo prijetnega vzdušja in verjetno tudi ne smešnih prizorov. Nekateri tovarni v naši občini, kot na primer Saturnus imajo med svojimi člani tako izkušene in navdušene smučarje, da prirede vsako leto interno tekmovanje, ki je običajno tudi izbirno tekmovanje za smučarje, ki bodo nastopili na občinskih, sindikalnih in podobnih tekmovanjih. Tako daleč mi, na žalost, še nismo, vendar bi bilo v tej smeri vredno nekaj poskusiti. Mogoče se bodo taka povsem interna tekmovanja sčasoma razvila v izbirna tekmovanja, pri tem pa se bo gotovo zviševala tudi kvaliteta našega smučanja.

M. P.

Republiško smučarsko tekmovanje gozdarjev, lesarjev in lovcev v Črmošnjicah na Dolenjskem

VEVČE, DECEMBER 1968

K omenjenemu tekmovanju se vključujejo tudi papirničarji tako, da je ta način merjenja sil postal že tradicionalen. Letos bodo tekme v Črmošnjicah na Dolenjskem v soboto dne 19. januarja 1969.

Tekmovalne discipline, ki so na sporedu so: veleslalom — članice, veleslalom — člani od letnika 1933 dalje, člani od letnika 1919 do 1933 in člani izpod letnika 1919. Prav tako sta predvidena tudi teka na 10 kilometrov za moške in 5 km za ženske.

Pravico tekmovanja imajo vsi člani delovnih kolektivov gozdno-gospodarskih organizacij, lesno-industrijskih in lovskih organizacij, člani ko-

lektivov celulozne in papirne industrije, člani strokovnih združenj omenjenih strok, kakor tudi štipendisti navedenih organizacij.

V vseh disciplinah bodo ocenjevali posameznike in ekipe, za kar bodo upoštevali čase treh najbolje plasiranih tekmovalcev.

Zmagovalna ekipa bo prejela prehodni pokal gospodarske zbornice SRS, posamezniki pa primerne plakete. Letošnji prireditelj je DIT — GLI Novo mesto.

Predvidevamo, da se bo tega tekmovanja udeležilo do 10 smučarjev in tekačev našega kolektiva, ki jih bo predlagala oziroma izbrala smučarska sekcija pri PD Vevče.

Na kegljiščih je ob ponedeljskih živahno

VEVČE, DECEMBRA — Čeprav je bil kegljaški šport v začetku letošnje sezone precej klaverno, se je zadnje čase poživil proti pričakovanju. Na štiristeznem kegljišču Slovana na Kodeljevem, kjer gostujejo naši kegljači, so treningi vsak ponedeljek na vseh štirih stezah. Zbere se toliko članov kolektiva in nekaterih prijateljev izven njega, da se komaj zvrstijo. Običajno potekajo treningi tako, da kegljači mečejo po 100 lučajev na dveh stezah, na drugih dveh stezah pa je družabno kegljanje, ki je prav tako koristno. Le če pride vmes tekma, sta za trening prosti samo dve stezi. Pohvalno in za to vrsto športa perspektivno pa je to, da zadnje čase prihaja na kegljišče tudi precej mlajših kegljačev, ki bodo sčasoma pri tekmovanjih že lahko nadomestili »odslužene« športnike. Radi vidimo, če se v kegljaški šport vedno znova vključujejo vsi, ki imajo za ta šport veselje in resen namen.



Z letošnjega pomladanskega tekmovanja na plazu pod Vrščem

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

Odšli:

Rozina Jerebič, izključena iz delovne skupnosti

Anica Koprivc, odšla na lastno željo

Ivan Novak, odšel na lastno željo
Fridrik Fidler, samovoljno zapustil delo

Dimitrij Majcen, odšel v JLA

Rudolf Zabjek, odšel v JLA
Jože Sever, samovoljno zapustil delo

Anton Kerin, samovoljno zapustil delo

Milan Levičnik, odšel v JLA

Poročili so se:

Edvard Smrekar z Ano Žibert
Danica Velišček z Nikolajem Vengarjem

Jelena Kocjan s Tomislavom Oblakom

Rudi Dimic s Katarino Stern
Jože Lesar z Mileno Subelj
Marjan Svetek z Ireno Fridauer
Martin Anželj z Angelco Jamnik
Vlado Lešnjak z Danico Babič
Mirko Končar z Marijo Ulčar

Čestitamo!

Rodili so se:

Antonu Levcu, hči Nerina
Andreju Gradu, dipl. ing., hči Martina

Aloju Mačku, hči Andreja
Vinku Zupančiču, sin Robert
Marjanu Pavšiču, hči Maja

Čestitamo!

Glasilo delovnih kolektivov

Združenih papirnic Ljubljana

— Izdaja delavski svet —

Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik Stane Robida

— Uredniški odbor: Ivan Bogovič, Janez Gašperin. Jože

Lejko in Tone Novak — Uredil Danilo Domajnko (Delavska enotnost) — Tiska tiskarna

»Toneta Tomšiča« v Ljubljani



Finski ing. g. Ripatti Calevi se ni mogel načuditi lepotam naših gora, potem ko je opravil enopolmesečno prakso v tovarni s posredovanjem Zavoda za mednarodno tehnično sodelovanje. (Na Veliki planini 23. 11. 1968)

IZZREBANCİ NAGRADNE KRIŽANKE »PRAZNIK REPUBLIKE«

Prejeli smo 73 rešitev nagradne križanke »Praznik republike«, ki smo jo objavili v št. 11. Komisija, v kateri so bili: Milij Hribar, Ida Avbelj in Hilda Gradišek je izzrebal 11. decembra 1968 za razpisane nagrade tele pravilne rešitve:

Prvo nagrado v znesku 60 N din prejme Lenčka Lovec,

2. in 3. po 30 N din prejmeta: Magda Lovec, Julij Mayer,

4., 5. in 6. po 10 N din pa prejmejo: Hilda Gradišek, Stane Klešnik in Valčji Hebein.