

NAŠE DELO



GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV TOVARN CELULOZE, PAPIRJA IN KARTONA VEVČE-MEDVODE IN KOLIČEVO

Volili bomo nov delavski svet

VEVČE, MAJA. — Na svojem 25. zasedanju dne 5. maja je delavski svet podjetja Tovarne celuloze in papirja Vevče-Medvode razpisal volitve v delavski svet podjetja in delavska sveta poslovnih enot. Volitve so predvidene v torek 9. junija 1964 za vse omenjene organe, skupno pa bo izvoljenih 116 kandidatov, kot to določa statut podjetja oziroma statuta poslovnih enot.

Zvezna skupščina je 7. aprila t. l. sprejela temeljni zakon o volitvah delavskih svetov in drugih organov upravljanja v delovnih organizacijah, ki je bil objavljen že naslednjega dne v Uradnem listu SFRJ, s tem da je začel veljati v osmih dneh. Tako smo dokončno prejeli želene predpise, kako naj volimo organe upravljanja v delovnih organizacijah, vključno z določbami o imenovanju direktorjev v podjetju.

Omenjeni zakon, ki je začel veljati osmi dan po objavi, to je 16. aprila, je določil med drugim, da morajo biti prve volitve (to je v letošnjem letu) v organe upravljanja v gospodarskih organizacijah opravljene v dveh mesecih po njegovi uveljavitvi, kar pomeni: najpozneje do 16. junija tega leta.

Isti zakon kot tudi naš statut pa določa, da se polovica članov delavskega sveta voli za dobo dveh let, polovica pa za dobo enega leta. Delavski svet se je v skladu s tem odločil, da vsaka volilna enota (v podjetju jih je 14, zato da pride vsaka ekonomska enota do izraza) voli polovico svojih kandidatov za dobo dveh let, polovico pa za dobo enega leta. Po enem letu torej preneha drugi polovici mandat in se znova razpiše volitve. Tokrat pa bodo kandidati teh že voljeni za dobo dveh let. Tako bodo praktično vsako leto volitve v delavski svet, v katerih se bo izmenjala polovica članov, ker pa nihče ne more biti dvakrat zaporedno izvoljen v delavski svet, pomeni, da se bo vsako leto delavski svet pomladil s 50 novimi člani.

Hkrati z razpisom volitev je delavski svet podjetja imenoval za vsako poslovno enoto posebej tričlansko volilno komisijo (po prejšnjih predpisih petčlansko), ki bosta izvedli skupno z volilnimi odbori volitve celotnega podjetja. Za sestavo volilnih imenikov pa bosta poskrbeli prav tako na delavskem svetu imenovani komisiji za vsako poslovno enoto posebej.

Ze uvodoma je bilo poudarjeno, da bomo tokrat izvolili 116 kandidatov v delavske svete, to je 60 članov delavskega sveta podjetja, 35 članov delavskega sveta poslovne enote Vevče in 21 članov delavskega sveta poslovne enote Medvode. Skratka rečeno: v nekaj dneh bomo izbirali in reševali, da bi v te organe izbrali najboljše. K temu je opozoriti na dejstvo, ki ga je ugotavljal delavski svet podjetja na svojem zadnjem zasedanju, da so nekateri dosednji člani dokaj malo aktivni. Malokdaj ali nikoli se menda v dosednji praksi de-

(Nadaljevanje na 2. strani)



Ali delamo ves predpisani delovni čas?

KOLIČEVO, MAJA — S prehodom na 42-urni tednik ugotavljamo v podjetju iz meseca v mesec porast produktivnosti. O rezultatih poslovanja, ki so bili po posameznih mesecih bolj ali slabši, smo razpravljali na raznih sestankih in brali sestanke v našem časopisu. Z doseženimi dosedanjimi rezultati se ne moremo biti zadovoljni, temveč moramo stremeti za tem, da produktivnost še povečamo. Naloga posameznika in celega kolektiva je v tem, da nenehno odkrivamo skrite rezerve in v zvezi s tem še povečamo uspehe podjetja. Zavedati se moramo, da je od povečane produktivnosti odvisen uspeh podjetja, analogno temu pa se bodo povečali tudi osebni dohodki zaposlenih, doignil se bo življenjski standard našega delavca, po drugi strani pa bomo prispevali k blaginji družbe kot celote.

Smo morda že razpravljali o vseh skritih rezervah v zvezi z izboljšanjem produktivnosti v podjetju? Naj navedem samo en primer iz našega podjetja. Pred časom je delavski svet sprejel pravilnik o delovnem redu, v katerem je med drugim določeno trajanje posameznih izmen. S prehodom na 42-urni tednik se je čas pričetka, predosem po koncu izmen, nekoliko spremenil. V tem pravilniku pogrešam bistvena določila. Tu bi moralo biti točno napisano za posamezne oddelke razen začetka oz. konca izmene tudi kdaj se stroji ustavijo, kdaj se prične s čiščenjem delovnega mesta in kdaj se grede delavci umivati po končanem delu.

Vprašamo se, ali res delamo na delovni mestih efektivno ves delovni čas, in ali je predpisani čas za malico res edini počitek? Smo kdaj pomislili, za koliko bi lahko doignili produktivnost. Priznajmo, da glede boljšega izkoriščanja delovnega dne res nismo veliko storili.

Tu ne gre za povišanje produktivnosti, temveč tudi za disciplino. Prej ali slej bomo morali načeti tudi to. Ozrmo se okoli sebe: vidimo pogosto sliko — precej nedisciplinane in nepopolno izkoriščanje strojev, razen strojev v oddelkih, ki delajo neprekinjeno. Disciplino v podjetju ne predstavlja samo to, da delavec nima upravičenega izostanka z dela, temveč poleg drugega tudi, da dela do predpisanega časa na delovnem mestu, da predčasno ne zapušča delovnega mesta in že 5 minut ali celo prej določeno število delavcev iz posameznih oddelkov za raznimi vogali, vrati in v mopedarnici s prizganimi mopedi nestrpnost čakajo konec izmene. Da bo tudi glede tega red, bo delavski svet podjetja v kratkem času dopolnil določila v pravilniku o delovnem redu. Naša naloga je, da izpolnujemo določila samoupravnih organov in disciplinirano delamo do predpisane časa na svojih delovnih mestih, v nasprotnem primeru se bo šlo za kršitev delovne discipline.

-k

Gospodarstvu 340 milijard

KOLIČEVO, MAJA — V »Ekonomske politiki« je bil v številki 630—631 objavljen članek pod gornjim naslovom. V članku pisec ugotavlja, da je splošno prepričanje, da sredstva, s katerimi razpolaga gospodarstvo, niso zadostna, v nekaterih primerih pa ne zadoščajo niti za enostavno reprodukcijo. Na podlagi tega prepričanja zaključuje, da se mora udeležba gospodarstva v razdelitvi neto produkta povečati. V tej zvezi pisec ugotavlja, da so že storjeni določeni koraki kot na primer: ukinjen je bil rudniški prispevek, prispevek od izrednih dohodkov itd. vendar s tem niso dosegli zaželenih

rezultatov, temveč je bilo z zvišanjem davčnih in carinskih stopenj, kakor tudi z obveznim vpisom posojila za zvezo, gospodarstvo spet v istem položaju kot prej. Ker se položaj gospodarstva ni spremenil, je predloženo, da se ukine prispevek iz dohodka in pa prispevek družbenim investicijskim skladom. Rezultat teh dveh ukinitvev oziroma sprememb naj bi zagotovil večjo udeležbo gospodarstva v neto produktu.

Na kratko pogledimo delitev neto produkta med gospodarskimi organizacijami in družbeno skupnostjo v industriji v letih 1962 in 1963.

		Delitev neto produkta v %		
		skupaj	za družb. skupnost	za podjetje
Leto 1962	Industrija SFRJ	100,0	60,5	39,5
	Industrija papirja	100,0	70,9	29,1
	Količevo	100,0	74,1	25,9
Leto 1963	Industrija SFRJ	100,0	60,0	40,0
	Industrija papirja	100,0	69,7	30,3
	Količevo	100,0	70,1	29,9

Delitvena razmerja nam kažejo, da je industrija papirja visoko akumulativna panoga naše industrije in da poleg znatnih sredstev, ki jih ustvarja za osebne dohodke in lastne sklade, daje tudi velika sredstva družbeni skupnosti.

Medtem ko je leta 1963 celotna jugoslovanska industrija od doseženega neto produkta dala družbeni skupnosti 60%, je v industriji papirja ta odstotek za isto leto 69,7. Več so dale le tri panoge industrije in to: tobačna industrija, industrija nafte in pa

gumarska industrija, za osemnajst panog industrije pa je bila ta delitev precej ugodna.

Naše podjetje je v letu 1963 doseglo 2808 milijonov neto produkta, od katerega je odpadlo zaradi visokih stopenj davka na promet proizvodov, na družbeno skupnost 1968 milijonov, podjetju pa je ostalo za osebne dohodke in sklade 840 milijonov dinarjev. Od skupnega neto produkta je torej za naše podjetje v letu 1963 odpadlo na družbeno skupnost 70,1%, na sredstva podjetja pa 29,9%.

Ze pri razporeditvi sredstev podjetja po zaključnem računu za leto 1963 smo kljub ugodnim rezultatom ugotavljali, da imamo znatne potrebe po objektivnem standardu, da bodo potrebna v obstoječi tovarni precejšnja sredstva za manjše rekonstrukcije, mehanizacijo, avtomatizacijo in podobno in končno ugotovili, da nam vsa razpoložljiva sredstva skladov z amortizacijo vred ne zadoščajo, da bi pokrili vse predvidene investicijske izdatke v obstoječi tovarni.

Znano je, da v našem podjetju pripravljamo investicijski elaborat za novi kartonski stroj s kapaciteto 24.000 ton letno, novo lesobrusilnico s kapaciteto 15.000 ton letno, rekonstrukcijo kalorične centrale, trafo postaje, transportnega omrežja in drugega, kar nam vse skupaj da približno 10 milijard dinarjev investicijskih sredstev. Pri obstoječih merilih delitve neto produkta med družbeno skupnostjo in gospodarskimi organizacijami in ob stalnem (in ne majhnem) porastu nabavnih cen naših surovin in materialov ter ob zabeleženih prodajnih cenah naših izdelkov, lahko z vso resnostjo postavimo vprašanje »Od kod sredstva?«

Odgovor na to vprašanje je možen le v najetju dolgoročnih kreditov, ki bi nas v kasnejših letih obremenjevali z visokimi anuitetami ali pa v spremembi delitvenih razmerij neto produkta. No in ker že obstoji predlog, da se ukine prispevek iz dohodka in pa prispevek družbenim

(Nadaljevanje na 2. strani)

Gibanje proizvodnje v mesecu aprilu 1964

Vevče - Medvode

	Plan %	Doseženo %
Papir	100	112,9
Celuloza v obratu Medvode	100	101,4
Pinotan	100	102,4
Lesovina	100	97,8
Beljena celuloza v obratu Vevče	100	58,6

Rezultat proizvodnje papirja je bil tudi v mesecu aprilu več kot zadovoljiv in to še posebno, ker je precej proizvodnje izpadlo zaradi remonta I. in III. papirnega stroja. K uspehu so pripomogli predvsem ugoden proizvodni program, nizki zastoji in nizek izmet, kakor tudi izboljšani pogoji zaradi skrajšanega delovnega časa. Večja proizvodnja pa ima za posledico večje osebne prejemke, ki pa so zopet nadaljnja spodbuda za bolj produktivno delo.

Izboljšala se je tudi proizvodnja lesovine, čeprav se giblje še nekoliko pod planiranim obsegom. Razlog za povišanje proizvodnje lahko iščemo predvsem v zelo nizkih zastojih v tem mesecu.

Zelo nizka pa je proizvodnja beljene celuloze na Vevčah, ki pa jo izdelujemo le po potrebi in po višini razpoložljivih surovin.

Proizvodnja celuloze in pinotana v obratu Medvode se giblje nekoliko nad planirano višino, do česar je pripomogla III. a celuloza, ki jo izdelujemo iz odpadnih snovi, kakor tudi skrajšan postopek pri kuhanju celuloze.

Proizvodnja v mesecu aprilu

Papirnica Količevo

	Plan	Izvršitev	
		mesecna	letna
Papirni stroj I	100	105,99	35,66
Papirni stroj II	100	109,57	37,33
Kartonski stroj I	100	105,11	34,57
Kartonski stroj II	100	94,46	33,20
Lepenkovski stroji	100	109,00	35,17
Skupaj	100	99,59	34,08

Plan proizvodnje za april je bil skoraj 100% izpolnjen. Vsi stroji, razen KS II, so svoj operativni mesečni plan presegli, manjša proizvodnja na KS II pa je povzročila, da skupni plan v mesecu aprilu ni bil 100% izpolnjen. Vzrok za nižjo proizvodnjo je bilo forsiranje proizvodnje za izvoz.

V primerjavi 4-mesečne proizvodnje z letnim planom ugotavljamo isto kakor pri mesečnem izpolnjevanju vendar z razliko, da je 1/5 letnega plana izpolnjena.

Gospodarstvu 340 milijard

(Nadaljevanje s 1. strani)
investicijskim skladom in se na ta način dajo gospodarskim organizacijam večja sredstva za njihovo razširjeno reprodukcijo, pogledimo, kaj to dvoje pomeni.

S sprostitvijo sredstev v korist gospodarskih organizacij bi odpadlo na industrijo SFRJ od doseženega neto produkta 52,7% (v letu 1963 je odpadlo 40%) na industrijo papirja pa 45,8% (v

letu 1963 le 30,5%). To pomeni, da bi pri neizpremenjenih cenah in neizpremenjenih drugih pogojih gospodarjenja ostalo industriji približno 204 milijarde več sredstev.

Za naše podjetje bi bila računica, na podlagi doseženih rezultatov in pogojev, ki so veljali v lanskem letu, delitev za leto 1963 naslednja:

Delitev neto produkta

	za družb. skupnost		skupaj
	za podjetje	skupaj	
Delitev neto produkta v %	70,1	29,9	100,0
Delitev neto produkta v 000 din	1.967.611	840.624	2.808.235
Prispevek iz dohodka	-181.251	+181.251	—
Prispevek od izrednega dohodka	-99.020	+99.020	—
Prispevek družb. invest. skladom	-98.117	+98.117	—
Nova delitev v 000 din	1.589.245	1.218.992	2.808.235
Nova delitev v %	56,6	43,4	100,0

Iz gornjega izračuna vidimo, da bi podjetju, če bi bili sprejeti predlogi glede oprostitve prispevka iz dohodka in prispevka družbenim investicijskim skladom, ostalo 43,4% neto produkta nasproti 29,9%, kolikor nam je ostalo v letu 1963. S tem, da bi bila podjetja oproščena gornjih prispevkov, bi našemu podjetju ostal celoten prispevek iz dohodka v znesku 181.231.000 din, prispevek od izrednega dohodka v znesku 99.020.000 din in pa prispevek družbenim investicijskim skladom v znesku 98.117.000 din. Na ta način bi se sredstva podjetja po zaključnem računu za leto 1963 povečala od lanskih 840.624.000 din na 1.218.992.000 din. Praksa nam dokazuje, da bi se spričo nenehna naraščanja nabavnih cen sredstva podjetja sicer občutno zmanjšala, vendar bi obravnavane spremembe povzročile, da bi lahko parirali naraščanje cen, obenem pa nam bi še ostala znatna sredstva za sklade.

Če se zopet povrnemo na lanske letošnje rezultate oziroma čisti dohodek in na predvidene spremembe, ki nam dajo 378.568.000 din novih sredstev za podjetje, potem bi s sredstvi skladov iz

lanskoletne delitve, ki znašajo 224.562.000 din in letno amortizacijo v znesku 165.759.000 din razpolagali letno s 768.489.000 din. To pa nam bi v precejšnji meri izboljšalo položaj tako glede družbenega standarda kot novega investiranja. Na ta način bi imeli solidno osnovo za postavitev in za odplačilo novih — projektiranih kapacitet. —di

DVAJSET IZVODOV

»ZBORNIKA«

VEVČE, MAJA — Družbeno politične organizacije občine Moste-Polje bodo izdale »Zbornik ob 20. obletnici osvoboditve«.

V tem zborniku bo opisana akcionost naprednih sil v naši občini pred vojno, v glavnem pa udeleževanje v narodnoosvobodilnem boju med vojno. Čeprav je bilo o tem že precej pisane, bo v tej publikaciji vse zbrano na enem mestu, kar je izredna zanimivost za vse prebivalce našega območja.

Po sklepu upravnega odbora podjetja je bilo potrjeno prednaročilo za 20 izvodov Zbornika, ki bo na razpolago članom kolektiva, ki se bodo zanj zanimali, čim bo Zbornik izšel.

Gospodarski uspeh - osebni dohodki

VEVČE, MAJA — Delavski svet podjetja je na svoji seji dne 5. 5. 1964 obravnaval proizvodne rezultate poslovanja za prvo tromesečje letošnjega leta in ugotovil, da so ti rezultati zelo ugodni, zlasti glede na dejstvo, da je bil s 1. februarjem v celoti uveden skrajšan delovni čas. Vse te rezultate podrobno obravnava članek, ki je objavljen v tej številki »Našega dela«. Na podlagi vseh ugotovitev uspešnega poslovanja je delavski svet sklenil, da se povečajo osebni dohodki po enoti proizvoda za 9,4%. To povečanje naj se izrazi v cenikih, kjer se povečajo za omenjeni procent vrednosti ljudskih ur. To povečanje osebnih dohodkov je poleg ugodnih rezultatov poslovanja v primeri spreteklim letom narekovala tudi vedno večja zahteva po boljši kvaliteti izdelkov, ki na podlagi določenega programa zahtevajo več potrebnega dela. Končno pa DS utemeljuje povečanje nominalnih osebnih dohodkov tudi zaradi povečanja življenjskih stroškov, ki so v znatni meri znižali dosedanje redne prejemke.

Osnovna vrednost točke, ki je znašala pri 208 urah na mesec 0,96 din, pri skrajšanem delovnem času 182 ur na mesec pa 1,09 din, znaša po povečanju 1,20 din. Delavski svet je pri tem tudi sprejel sklep, da si tista ekonomska enota, ki ne bi dosegla iz objektivnih razlogov vrednost točke 1,20 din, lahko do te višine izposodi iz rezervnega sklada osebnih dohodkov. O vračilu tega posojila pa sklepata obratna delavska sveta po poslovnih enotah.

Poleg navedenega povečanja OD je DS potrdil tudi predlog komisije za delitev čistega in osebnega dohodka v nekaterih spremembah in dopolnitvah pravilnika o delitvi osebnih dohodkov.

Za ekonomsko enoto »brusilnica in čistilnica« je bila do sedaj izračunana vrednost v ceniku za eno tono lesovine na podlagi dnevne proizvodnje 14 ton. Ugotovilo pa se je, da ekonomska enota te proizvodnje, zaradi finjšega prebiranja (boljše kvalitete) ne more doseči. Na podlagi doseženih proizvodnje se je dnevnna količina znižala na 12,5 ton, temu ustrezno pa se je popravila tudi vrednost v ceniku za tono lesovine.

Ekonomska enota »ročna dodelava« je pri prehodu na skrajšan delovni čas, da ne bi povečala števila zaposlenih, postavila pogoj za ustrezen program, ki naj bi se izražal predvsem v kvaliteti, to je zmanjšanju izmeta. Primer v dveh mesecih skrajšanega delovnega časa pa kaže, da ta pogoj, čeprav iz objektivnih razlogov, ni bil izpolnjen. To dokazuje zlasti opravljeno število potrebnih nadur. Da ne bi potrebno večje število delovnih ur zniževalo osnovno vrednost točke, se ekonomski enoti popravi vrednost ljudske ure za 5%.

Ekonomska enota »strojna dodelava« je pri prehodu na skrajšan delovni čas uvedla turnus dveh izmen po 9 ur s tremi oziroma štirimi prostimi dnevi, brez vsakega povečanja števila zaposlenih. Obstoječe število zaposlenih pa komaj zadošča za redno obratovanje v omenjenemu turnusu, tako da ekonomska enota nima za primerne odsotnosti zaposlenih zaradi bolezni, predvsem pa zaradi izkoriščanja letnega dopusta nikakega nadomestila. Da ne bi potrebne nadure ali povečano število zaposlenih zmanjševalo osebnega dohodka ekonomske enote, se cenik popravi za potrebno nadomestilo, kar znaša 7%.

Ekonomske enote III, papirni stroj se popravi zaradi neugodnega programa nasproti ostalim papirnim strojem vrednost ljudske ure za 2 din.

V računovodstvu se uvede delovno mesto »mehanograf« z

osnovno vrednostjo 190 točk na uro. Glede na strojno knjiženje na novem knjižnem stroju »ASCOTA« je uvedba delovnega mesta utemeljena.

Ker je podjetje v mesecu februarju prodalo vprežne konje, se ukine delovno mesto »voznik« in poseben dodatek na nego konj na tem delovnem mestu.

Uvede se poseben dodatek za gasilce, ki bodo imeli v obratih v obeh poslovnih enotah protipožarne vaje. Dodatek za vsako vajo znaša 500 din.

Dosedanji predpis o nadurnem delu je določal, da se delavcu prizna za nadurno delo na dneve tedenskega počitka 75% dodatka. Uvedbo skrajšanega delovnega časa pa je zaradi različnih turnusov, predvsem v proizvodnih oddelkih nemogoče določiti dan tedenskega počitka, ker je ta združen z ostalim prostim časom po turnusu. Iz tega razloga je nastal problem, kdaj se še lahko prizna delavcem v teh oddelkih 75% dodatek za nadurno delo. Da bi bili delavci v proizvodnih enotah, kadar opravljajo nadurno delo na koledarske nedelje izenačeni glede osebnega dohodka z ostalimi delavci v teh enotah, ko so na svojem rednem turnusu, vendar prejmejo posebni dodatek, ki se obračunava za delo na koledarsko nedeljo in znaša 75%, se tudi tistim delav-

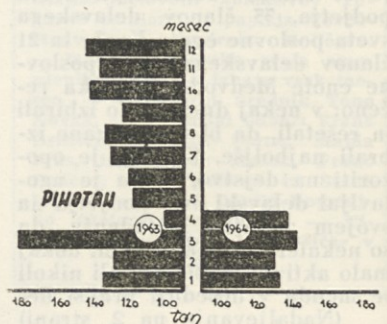
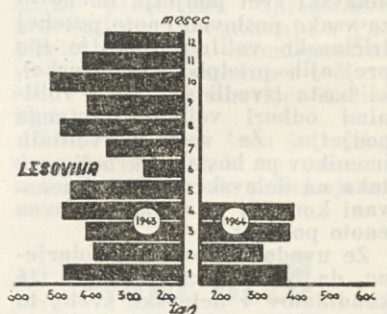
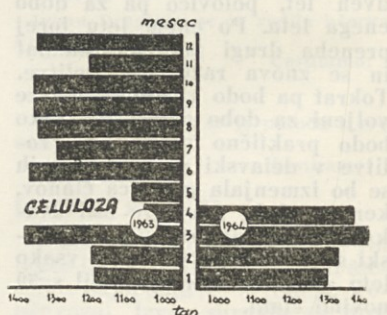
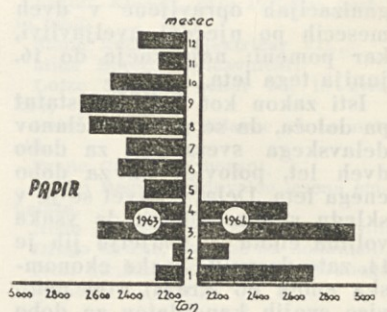
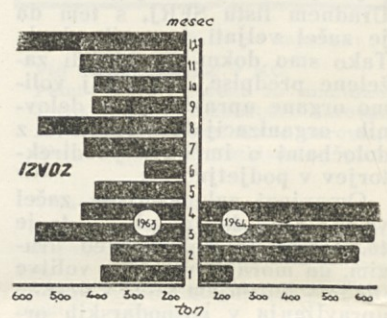
cem za nadurno delo na koledarske nedelje prizna 75% dodatka. Za nadurno delo na vse druge delovne dneve pa se prizna dodatek v višini 50%.

Z uvedbo skrajšanega delovnega časa se je pojavilo vprašanje, kako naj se zaradi različnih turnusov prizna nadomestilo osebnega dohodka na dela proste dneve (državne praznike). Prav zaradi različnih turnusov niso vsi delavci na te dneve v enakem položaju. Nekateri imajo na dneve državnih praznikov svoje proste dneve, drugi morajo na te dneve delati, pri tem izgubijo 7 ali 8 ali celo 9 ur, v kakršnem turnusu pač delajo. Delavski svet je na vse to potrdil predlog upravnega odbora, da se prizna vsem delavcem brez razlike na dan državnega praznika, nadomestilo osebnega dohodka za 7 ur, ne glede na različne turnuse, ker se je postavil na stališče 7-urnega delavca.

Za oddelek vzdrževanja je delavski svet potrdil predlog, da se med I. in II. grupo ter III. in IV. grupo uvede še ena grupa, ker je s tem olajšana razvrstitev delavcev po njihovi različni strokovni usposobljenosti in prizadevanju pri delu.

S. K.

VEVČE - MEDVODE:



Volili bomo nov delavski svet

(Nadaljevanje s 1. strani)
lavskih svetov v podjetju ni dogajalo, da bi zasedanje odpadlo, ker delavski svet ni bil sklepčen. V zadnji mandatni dobi se je to večkrat zgodilo, pa čeprav je bilo vsem članom na ta ali oni način omogočeno, da se zasedanj udeležijo. Vzrokov za taka zadržanja na tem mestu ne bomo raziskovali. Ta pripomba naj nam služi pri izbiri novih kandidatov. Kandidirajmo tiste člane naše delovne skupnosti, ki jim samoupravljanje, to je gospodarjenje s podjetjem ni fraza, ampak s podjetjem in skupnostjo najgloblje živijo in čutijo. Izbirajmo ljudi, ki pojmujejo vlogo delavskih svetov in upravnih odborov, kot svetel ideal delavcev — borcev v vseh časih, da sami odločajo o usodi svojega dela, ki pojmujejo samoupravljanje kot nujno dejstvo, brez katerega ni več socialističnega gospodarstva in napredka.

Novi zakon nam predpisuje nov način kandidiranja, tako da predlagajo kandidate zbori delovnih ljudi in določeno število volivcev. V nekaj dneh bodo sklicani ti zbori. Zato že zdaj diskutirajmo, da bomo na zborih ali tudi v drugi obliki predlagali take kandidate, ki bodo v polni meri izpolnjevali svoje obveznosti kot člani organov upravljanja in ki bodo vredni našega zaupanja.

Volimo naše najboljše!

J. P.

KONČALI SO VEČERNO OSEMLETKO

VEVČE, MAJA — Tudi letos je večje število delavcev na priporočilo in ob sodelovanju IC obiskovalo večerno šolo na osemletki v Polju. Prvo stopnjo, tj. peti in šesti razred je z uspehom končalo 9 članov kolektiva, drugo stopnjo pa 12. Učenje in obiskovanje šole je zahtevalo žrtvovanje večine prostega časa, zato je bilo zadoščenje ob končnem uspehu še večje.

Vsem, ki so dosegli ta uspeh iskreno čestitamo, obenem pa prosimo, da priznanje o uspehu, tisti ki tega še niste storili, prinesete v IC, da bomo lahko podatke vnesli v personalno kartoteko.

Kaj je s III. papirnim strojem

VEVČE, MAJA. — Ekonomski uspeh III. papirnega stroja je bil že nekaj mesecev nazaj najnižji ali vsaj med najnižjimi od vseh proizvodnih ekonomskih enot. Seveda so bili s tem v zvezi tudi osebni dohodki te ekonomske enote nizki, čeprav so se morda ljudje v tej EE tudi trudili, da bi pri svojem delu dosegli primerne rezultate. Zanima nas situacija na tem stroju. Morda je krivda na strojni opremi, morda stroj sam ni tako urejen, ali je kriva slaba organizacija EE, ali program. Ko gledamo, kako drugi stroji napredujejo, bi bilo umestno vprašanje, če ta stroj — mislimo na ljudi ob njem — ne delajo tako kot drugi. Ali bi bilo treba strokovne pomoči posadi, čeprav vemo, da je v primerjavi z drugimi stroji poprečni staž posade tu najvišji. Ali je vzrok neuspeha objektivni ali subjektiven?

Da bi bila stvar osvetljena, smo naprosili nekatere strokovne sodelavce za njihovo mnenje:

Aleksander Martelanc — pom. komercialnega direktorja:

Na to vprašanje gledam in odgovarjam s stališča prodaje, oz. sestave proizvodnega programa za ta stroj.

III. papirni stroj je delal v treh mesecih: februar, marec in april kot sledi:

Februar

delovni dnevi

29 dni

proizvodnja za izvoz

18 dni

domača proizvodnja

11 dni

Bruto produkcija za izvoz v tem mesecu ni presegla 25 ton bruto dnevno.

Marec

delovni dnevi

29 dni

proizvodnja za izvoz

17 dni

domača proizvodnja

12 dni

Bruto produkcija za izvoz v tem mesecu je enkrat dosegla 24 ton bruto.

April

delovni dnevi

27 dni

proizvodnja za izvoz

22 dni

domača proizvodnja

5 dni

Maksimalna produkcija za izvoz je v tem mesecu enkrat dosegla 26 ton bruto. Značilno je pri tem, da so se ta dan proizvajali kuler papirji v teži 70 g.

V dneh, ko se je na tem stroju proizvajal papir za domače tržišče, znaša dnevna bruto produkcija 28 do 30 ton bruto.

Na III. papirnem stroju se proizvajajo za izvoz v glavnem kuler papirji nizkih gramatur: 46, 50, 55 g/m².

Že sama nizka gramaska teža zavira večjo produkcijo.

Kuler papirji pa se izdelujejo navadno v 15 različnih barvah in niansah. Tudi to povzroča izpad produkcije na stroju pri prehodih iz ene barve v drugo.

Ne glede na to, da se usmerjamo v težnjo in miselnost, naj ne bi bilo razlike v kvaliteti med domačimi papirji in papirji za izvoz, da mora torej obstajati edinstveni kriterij za vse papirje: prvovrstna kvaliteta, vendar posvečamo eksportu posebno pozornost. Ta se odraža razen v tehnološkem postopku tudi v večjem izmetu, dodelavah in podobno. Poleg tega pa tudi naročila z ozirom na količine in formate posameznih komisij niso taka, da bi bilo mogoče najra-

cionalnejše izkoristiti proizvodne možnosti tega stroja.

Mislím, da teh dejstev ni mogoče spregledati pri presoji doseženih dnevnih bruto produkcij tega stroja.

Bilo bi zelo zanimivo ugotoviti rezultate proizvodnje tega stroja tedaj, ko bi se na tem stroju izdelovali pretežno taki papirji, ki stroju najbolj odgovarjajo, npr. srednjefini papirji optimalnih gramskih tež, brezlesni tiskovni in še posebej papir za umetni tisk.

Ponavljam, vprašanje sem obravnaval z vidika, kako vpliva postavljeni delovni program, se pravi, količine, vrsta papirja, gramaska teža in zahteve, ki se postavljajo za papir, na višino produkcije stroja, ne da bi se spuščal v druga tehnološka in organizacijska vprašanja same proizvodnje na tem stroju.

Drnovšek Viktor — šef proizvodnje:

Že nekaj mesecev nazaj je imel III. papirni stroj proizvodni program, za katerega bi dejal, da je ravno nasproten tistemu, o katerem smo razpravljali pri prehodu na skrajšani delovni čas.

Namesto večjih proizvodnih nalogov eksperimentiramo tu z najrazličnejšimi vrstami in barvami papirja. Kljub večkratnemu dogovoru o minimalnih količinah, katere vzamemo v proizvodnjo, da bi le-te bile do neke mere rentabilne, delamo ravno obratno.

Poleg tega je že sam papirni stroj nujno potreben večjega popravila, kar je bilo predvideno za prejšnji mesec. Razna popravila smo odlagali za čas omenjenega remonta. Stanje papirnega stroja pa se je z dneva v dan poslabševalo.

Pri doseženem proizvodnem uspehu je z ozirom na količino papirja tudi odločilno, koliko ljudi je bilo zaposlenih pri izdelavi le-tega. Ne torej samo, da je polna posada, ampak mora biti ta tudi zaposlena. Je pač razlika, če proizvede stroj dnevno 20 ali pa 30 ton papirja.

Niso redki primeri, ko se izmet, oziroma napake v papirju odkrijejo šele pri prebiranju v papirni dvorani, medtem ko papir že dan ali več teče na stroju. Sicer pa to ni čudno, le da se papirni trak ne utrga, da bi ga ne bilo treba ponovno napanjati, — za izmet v papirju se bo pobrigala papirna dvorana in ga izmetala ven. Tako je gledanje posameznikov, ki prinesejo s seboj na delo razne časopise, kriminalke in podobno, ter si s tem krajšajo čas. Njihovi zgledi pa močno vlečejo...

Teh »objektivnih« težav je še več. Razen male častne izjeme je posada v tej ekonomski enoti najbolj nedisciplinirana in za kritiko najmanj dojemljiva. Poizkušali smo že večkrat to stanje urediti, toda doslej je še vsakdo, ki se je tega lotil, dvignil roke!

Franč Rajar — šef org. analit. oddelka

1. Bruto proizvodnja je bila razen v mesecu januarju nižja od dosežene povprečne bruto proizvodnje v letu 1963.

2. Nedokončana proizvodnja iz meseca v mesec narašča v primerjavi z nedokončano zalogo 31. 12. 1963. Na to bistveno vplivajo eksportni barvani kulerji.

3. V zvezi z nedokončano proizvodnjo pada tudi neto proizvodnja brez ovoja, ki je osnova za izračun enote proizvoda.

4. Število ljudskih ur, izračunanih iz dosežene neto proizvodnje brez ovojnine, prav tako pada, vendar počasneje kot neto tonaža, kar je posledica zahtevnejšega asortimenta.

5. Število točka/ur je v primerjavi s povprečjem 1963 znatno večje.

6. Prav tako raste iz meseca v mesec število opravljenih nadur — v aprilu zaradi remonta.

7. Pogonske ure, tj. obratovalne ure brez zastojev se gibljejo v višini leta 1963; razen v aprilu, ko je bilo zaradi remonta teh ur manj.

8. Edini pozitivni pokazovalec je izmet, ki je znatno nižji kot v letu 1963. Porastel pa je strojni izmet, ki pa ni evidentiran.

9. Na osebne dohodke pa so vsekakor vplivali odbitki zaradi slabe kvalitete, tj. prekomernega izmeta in odstopanja od gramске teže.

Ivan Bogovič — izmenski vodja

Vzroke za nizko proizvodnjo in s tem nizko vrednost točke moramo iskati v objektivnih in subjektivnih faktorjih, ki vplivajo na tako stanje.

Med objektivne vzroke moramo vsekakor šteti neprikladen asortiment papirjev. Najčesče delajo težave kulerji, gramске teže 48 g/m². Ti papirji so v večini neklejeni, različnih barv in nians. Takšni papirji zahtevajo brezhibno strojno opremo, dobro vzdrževan stroj in izurjeno, disciplinirano ter strokovno podkovano posado.

Na poškodovanem situ, kar na tem stroju ni redek primer, se takšni papirji ne dajo kvalitetno izdelovati. Tudi klobučevine je treba pogosteje menjavati. Strugača na stiskalnicah morajo dobro tesniti. I. pomočnik mora biti dobro izurjen za napeljevanje papirnega traku na tambur. Papir izdelujemo v različnih niansah, kar ima za posledico pogoste menjave snovi, tako da je prehode barv treba strgati. V prvem zvitku je težko ujeti pravi ton, zaradi česar moramo te zvitke rezati ločeno, kar zopet poveča izmet. Zaradi močnih barvnih tonov se po daljšem obratovanju obarvajo tudi sušilne klobučevine, ki potem na

svetlejših papirjih puščajo od-tise. Poleg tega so ti papirji v večini neklejeni, kar tudi do neke mere vpliva na pogostejše trganje na papirnem stroju.

Zgoraj omenjene težave bi si upal zagovarjati, če ne bi bilo tu tudi precej subjektivnih vzrokov, takih, ki dajo vedeti, da tudi druge stvari niso v redu.

Spomnimo se leto dni nazaj, ko sta bili tudi po dve klobučevini na dan uničeni (klobučevina zatekla ali poškodovana pri menjavi). Paznika sta bila takrat še dva in sta si delala družbo ali pa se menjavala pri spanju. Ne trdim, da včasih nista potrebna dva, ampak če sta nedisciplinirana, potem naredita več škode kot koristi. V tem obdobju je zateklo ali bilo poškodovanih tudi precej sušilnih klobučevin. Zgodi se, da pride do poškodbe, vendar zakaj to vedno pri slabem delavcu. Takrat so bili še primeri (v tem niso zaostajali tudi drugi stroji), ko si je oseba že ob 23. uri ali prej postiljala z izmetom in se pripravljala na sladko spanje.

Tega je danes vedno manj. Osebe drugih strojev je prej kot pri III. PS uvidelo, da rodi takšno delo slabe sadove. Na III. PS so še primeri, ko predpostavljeni in drugi smatrajo, da bo delo najbolje potekalo pod naslednjimi pogoji:

1. Nekateri ljudje pri stroju so še vedno mišljenja, da se dela denar takrat kadar ljudje sedijo ali celo spijo (npr. na pručki pri III. PS, oddaljeni čimdlje od delovnega mesta).

2. Da spada čitanje X romanov in časopisov med nujna opravila v 42-urnem tedniku.

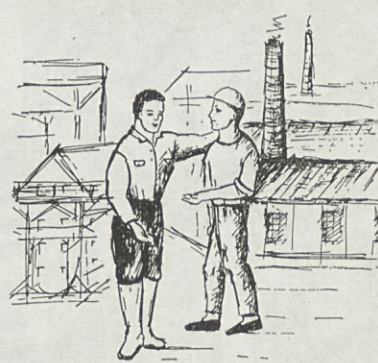
3. Da je potrebno stroj in naprave nadzirati samo takrat, kadar se na stroju papir trga. Kot da ni trganje pogosto posledica napak, ki so trajnejšega in ne trenutnega značaja.

4. Da je delovno mesto strojevodje na papirnem stroju.

5. Da je familiarnost v takšnem okolju nujen pojav. Nekateri še danes ne ločijo odnosa do ljudi in familiarnosti. Kaj si le misli podrejeni, če mu strojevodja potem, ko ga je za neko stvar upravičeno okregal in je bil podrejeni užaljen, zabrusi: »Drugi so mene za... jaz bom pa druge!« Komentar ni potreben.

6. Da ni nikogar v tovarni, ki bi se dalo z njim po strokovni plati kaj pogovoriti.

Trdim, da je disciplina eden od osnovnih pogojev za dobro delo. Nič ne pomaga visoka strokovna sposobnost, če ni discipline. Le oboje rodi strokovnjake. Strojvodja bi moral biti vzgled na vsakem mestu. Dokler ni, ne more zahtevati discipline od drugih. Pri izbiri ljudi za napredovanje gledamo v prvi vrsti na



— Da, prav imaš! To je snov za naše glasilo.

— Hvala za nasvet! O tem bom takoj napisal članek za »Naše delo«.

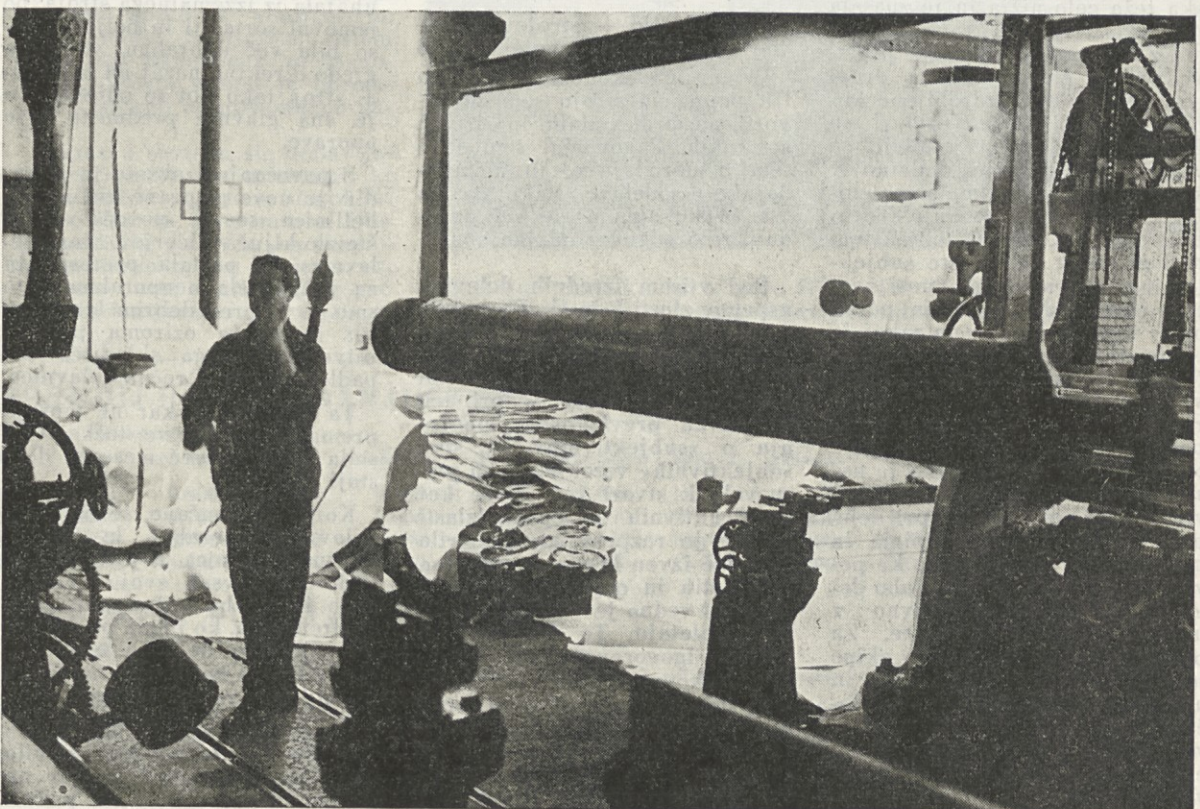
discipliniranost, drugo je lahko pridobiti. Discipliniranemu ne bo zateklo sito ali klobučevina. Disciplinirani I. pomočnik ne bo prezrl napake v papirju ali dopustil, da se mu zvitek slabo navija. Disciplinirani sušilec se bo po morebitni napaki (presušen papir, moker rob) skušal poboljšati, ne pa ugovarjati, kot znajo to nekateri. Strojvodja se bo skušal pogovoriti o problemih s predpostavljenimi. Dva več vesta kot en sam.

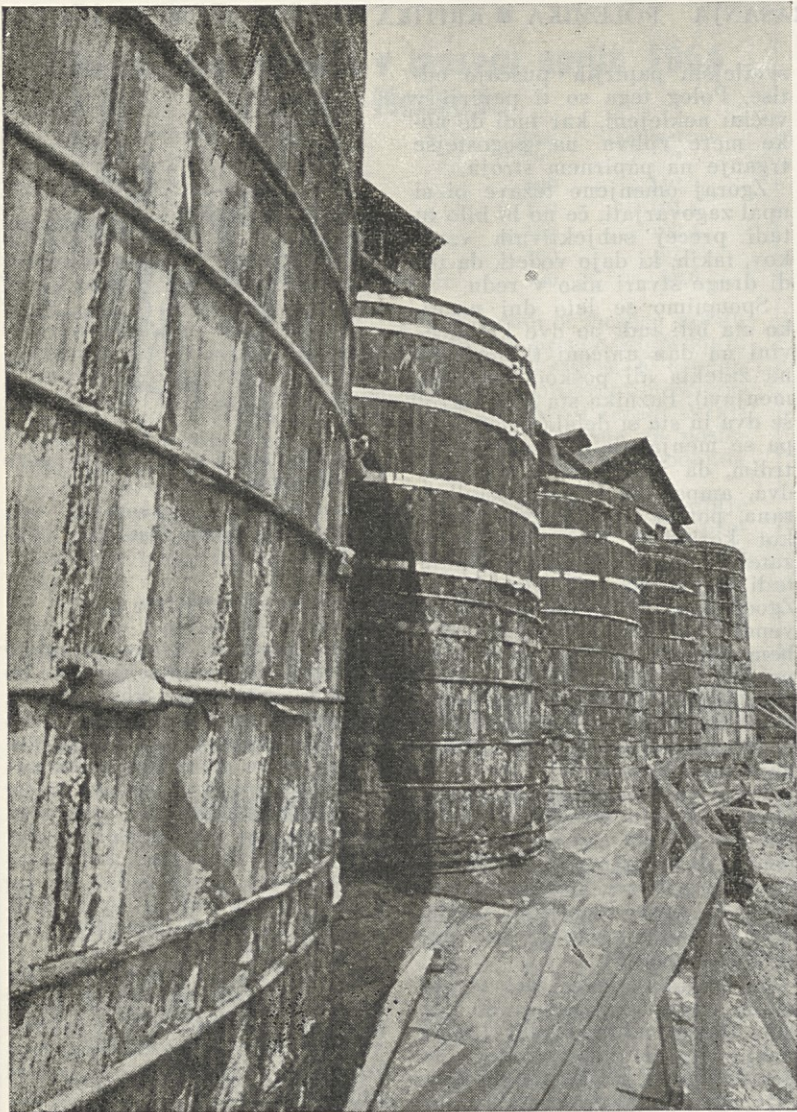
Že več sit je bilo na III. PS poškodovanih (dva pred kratkim). Na takšnih sitih je izdelava kulerjev nemogoča. Stroj mora seveda zaradi tega teči počasneje. Produkcija je daleč od postavljenega normativa. Bili so primeri, ko je bila produkcija kljub izdelavi kulerjev, sorazmerno visoka. Stroj je tekkel s hitrostjo 148 m/min. Ko sem ob neki priliki rekel strojevodji, da je hitrost 158 m/min. premajhna, me je zavrnil, češ: saj je dovolj. Razumljivo je, da so primeri, ko stroj zaradi slabe strojne opreme ne more hitreje teči, kadar pa tu ni ovire, ne bi smel biti noben strojevodja miren, dokler ne bi sprevil stroj na najvišjo možno hitrost.

Pripomniti moram, da je delo z vsemi posadami na vseh drugih strojih lažje, kot s posadami na III. PS. Pri tem zlasti izstopajo nekatere posade oziroma nekateri delavci. Užitek je sodelovati s strojevodjem, ki ima na vsakem koraku željo po čim večji in kvalitetnejši proizvodnji, obenem pa, da ostro obsoja vsako nepravilnost podrejenih.

Na žalost so še primeri, ko nekateri ljudje v tovarni predpostavljene enostavno ignorirajo. Včasih je treba potrpeti. Z dobro voljo je mogoče marsikaj doseči. Slabo delo, zlasti pa nedisciplinirana, se pa sama maščujeta.

(Nadaljevanje na 4. strani)





Stare lesene kadi bodo le še spomin, ohranjen na fotografiji

Statut je sprejet

KOLIČEVO, MAJA — Delavski svet Papirnice Količevo je na svojem 21. zasedanju sprejel statut podjetja. O posameznih fazah nastajanja tega temeljnega samoupravnega predpisa smo v našem listu že poročali, danes pa bomo skušali opisati nekatera načela in značilnosti, ki jih vsebuje.

Glede na vprašanja, ki jih je moral statut rešiti, se vsebina deli na posamezna poglavja. Načelo, da naj bo statut čim bolj pregleden in dostopen vsakemu našemu delavcu, je sililo sestavljavce, da so posamezna poglavja razdelili na podpoglavja.

Zgradba statuta je naslednja:

I. Uvodne in splošne določbe

- a) splošni podatki o podjetju
- b) cilji podjetja
- c) odnos podjetja do družbeno političnih skupnosti
- d) odnos podjetja do družbeno političnih organizacij in društev v podjetju
- e) obveščanje članov kolektiva in poslovna tajna

II. Delovna razmerja

- a) izobraževanja delavcev podjetja
- b) higiensko tehnično varstvo pri delu
- c) socialno delo in družbeni standard

III. Organizacija podjetja

Splošno o organizaciji

- a) tehnični sektor
- b) komercialni sektor
- c) finančno-računovodski sektor

- č) splošni sektor
- d) kadrovsko-socialni sektor
- e) plansko-analitski sektor

IV. Upravljanje v podjetju

Splošno

- a) delavski svet
- b) upravni odbor
- c) direktor podjetja
- č) strokovni kolegij
- d) komisije
- e) samoupravni akti
- f) zbor delavcev ekonomske enote
- g) svet ekonomske enote
- h) vodja ekonomske enote

V. Načela in osnove ekonomskega poslovanja

VI. Končne določbe

Med pomembnejšimi določbami prvega poglavja je prav gotovo določba, vsebovana v 16. členu, ki pravi, da imajo člani kolektiva pravico in da morajo biti obveščeni o vseh poslovnih dogodkih, ki so pomembni za podjetje, o delu in sklepih samoupravnih organov, o osnutkih samoupravnih predpisov, ter o materialnem in finančnem stanju podjetja. Vemo, da je obveščanje pogoj za kvalitetno samoupravljanje; zato ni treba posebej poudarjati pomembnosti te določbe.

V poglavju o delovnih razmerjih so obravnavane samo najosnovnejše določbe iz delovnih razmerij, obenem pa je nakazano, katera vprašanja bo podrobno uredil pravilnik o delovnih razmerjih. Pomembna novost je uvedba ocenjevanja določene

kategorije delavcev. Če organ oceni delo delavca kot neuspešno in če delavec svojega odnosa do dela ne popravi, se ga lahko premesti, a na tako delovno mesto, ki ustreza njegovi strokovni kvalifikaciji. V primeru, da takega delovnega mesta v podjetju ni, se mu odpove delovno razmerje.

Nedvomno bodo na ta način določila omogočila, da pridejo na posamezna delovna mesta sposobni delovni ljudje, da pa so nesposobni oziroma tisti, ki jih uspeh pri delu ne zanima, prestavljeni na drugo, nižje delovno mesto.

Pri analiziranju dela samoupravnih organov se je pokazalo, da mnogi člani našega kolektiva niso dorasli samoupravljanju in niso zmogli samostojno odločati. Po 35. členu statuta imajo člani kolektiva dolžnost, da skrbijo za svoje strokovno, družbeno-politično in splošno izpopolnjevanje tako, da si omogočijo aktivno sodelovanje v organih upravljanja ter uspešno delo na svojem delovnem mestu. Pravica do izobraževanja ni torej samo pravica, ampak tudi dolžnost. V poglavju o organizaciji podjetja je statut uredil samo temelje organizacije podjetja, vse podrobnosti in odnose med posameznimi organizacijskimi enotami pa je prepustil pravilniku o organizaciji podjetja.

V statutu so podrobno obdelane oblike neposrednega upravljanja (referendum, anketa, dajanje predlogov) in organi upravljanja ter njihove pristojnosti. Najpomembnejša novost je decentralizacija delavskega sveta na svete ekonomskih enot (odločanje o sklenitvi delovnega razmerja itd.). V statutu je tudi nakazana možnost prenosa še drugih pravic delavskega sveta na svete ekonomskih enot. Ti bodo dobili več pristojnosti, ko bodo ekonomske enote tehnološko, organizacijsko in ekonomsko bolj samostojne in popolne.

V 5. poglavju so določena načela in osnove ekonomskega poslovanja ter obenem tudi načela in merila, ki jih bosta morala vsebovati pravilnik o delitvi ČD in pravilnik o delitvi OD. Osebnih dohodek vsakega delavca mora biti odvisen od zahtevnosti delovnega mesta, od pogojev na delovnem mestu, od uspeha podjetja kot celote. To so najosnovnejši faktorji, od katerih naj bo odvisen osebni dohodek. Praksa pa kaže, da se že sedaj (mesec dni po sprejemu statuta) odstopa od smeri, ki jo je statut začrtal. Pri sestavljanju pravilnika o delitvi osebnih dohodkov se vse bolj uveljavljajo predlogi, naj bo osebni dohodek odvisen tudi od let zaposlitve. Nedvomno imajo leta zaposlitve (praksa) velik vpliv na kvaliteto dela, toda to samo na določenih delovnih mestih, predvsem na visoko strokovnih. Na drugih delovnih mestih (transport, sortiranje itd.) pa leta zaposlitve nimajo nobenega ali pa imajo minimalen vpliv na delo. Uvedba osebnega dohodka na leta zaposlitve bi imela za posledico, da bi dva delavca, ki opravljata isto delo na istem delovnem mestu in opravita enako delo, prejela različen osebni dohodek samo zato, ker je eden 10 let več v podjetju. Kje je to socialistično načelo delitve po delu, ki ga je uzakonil statut?

V končnih določbah nalaga statut organom in službam v podjetju, da morajo v enem letu po sprejemu statuta sprejeti vse samoupravne predpise, ki so naštet v statutu: pravilnik o organizaciji podjetja, pravilnik o kadrovanju in napredovanju itd. ter da uskladijo sedanje predpise s statutom.

Čeprav smo statut že sprejeli, nas čaka še veliko dela, da uresničimo njegovo vsebino. To pa ni samo delo samoupravnih organov, ampak tudi vsakega člana naše delovne skupnosti. S.

Kratke novice iz poslovne enote »Celuloza« Medvode

MEDVODE, MAJA — Z novo kadjo ob kuharji za kuhhalno kislino nismo pridobili samo boljše kislino, pač pa se je izpremenil tudi zunanji izgled južne strani naše tovarne. Stare lesene kadi so podrte. Tega so predvsem veseli tesarji, ki so morali stalno mašiti luknje in tesniti

preperel les, ki ni mogel več držati. Poleg teh so se oddahnili tudi ključavničarji, ki so morali stalno nadomeščati obroče, kajti kislina, ki je pronicala skozi les, je razžrla vse. Koliko obrek je bilo uničenih pri tem delu! Smrad pa je bil velika nadlega ne samo za tiste, ki so morali tu

delati, temveč za vso bližnjo okolico.

Danes vse te nadloge ni več, nova kad je betonska z moderno izolacijo, ki jo kislina ne razjede, tako da upamo na nemoteno delovanje vsaj nekaj let.

Posada izžemalnega stroja bo v kratkem prišla do novih sodobno urejenih garderob in higienskih prostorov ter do potrebnega skladišča za rezervno klobučevino, sita itd. Hkrati bo urejena tudi jama za lovljenje odpadnih celuloznih vlaken, ki še kar v precejšnji količini uhajajo v Soro.

Do sedaj smo v posebni jami lovili to odpadno celulozo, potem pa jo je bilo potrebno nakladati na samokolnice in voziti v kuharjo. To zelo nerodno delo bo s postavitvijo črpalke v novo preurejeni jami popolnoma odpadlo, ker bo snov črpana direktno nazaj na izžemalni stroj. Pri tem bo tudi precej prihranka.

Ta že prečiščena vlakna, ki so uhajala iz izžemalnega stroja, po ponovni sortaciji in beljenju niso bila več uporabna, sedaj pa grede direktno nazaj na izžemalni stroj, tako kot so odtokla. To je ena glavnih prednosti nove naprave.

S povečanjem obrata in izgraditvijo nove priprave kisline ter belilnice se je povečalo tudi število ključavničarjev. Stara delavnica je postala pretesna in za večja dela neuporabna, zato smo se že pred dobrim letom lotili izgradnje oziroma preureditve prejšnjega skladišča odpadne celuloze v ročno delavnico.

Ta dela pa se kar ne morejo premakniti z mrtve točke. Obstala so in že več mesecev delo stoji.

Ko bo to končano, se bo stara delavnica uporabila le še kot strojna delavnica. Ključavničarji bodo imeli vsak svojo delovno mizo in ne bo več nepotrebnega drenjanja, ko imata po dva ali še trije eno delovno mizo. Le škoda, da ne bo dvigala in da bo treba vse težje strojne dele ročno prenašati in dvigati.

Preko kanala na Sori je bilo prej nič manj kot 7 mostov na dolžini 150 m. Sedaj so pričeli

graditi novi betonski most, ki pa bo nadomestil tri prejšnje. Preko tega mosta bodo speljani tudi vsi cevovodi za kuharjo, parni in kabelski vodi. Tudi izgled se bo izboljšal. Odpadla pa bodo tudi združevalna dela, ki jih ni bilo malo, saj je les takoj preperel, ker je stalno brizgala odpadna lužina in uničila vse, tudi železne nosilce. Upamo, da bo vsaj nekaj let mir.

R. P.

PROSLAVA 1. MAJA — PRAZNIKA DELA V PE CELULOZA MEDVODE

MEDVODE, MAJA — Tudi letos je kolektiv praznoval 1. maj — praznik dela z majhno proslavo, ki je bila dne 30. IV. 1964. Na proslavi je spregovoril predsednik ODS tov. Dominik Brdnik, ki je v svojem govoru poudaril, da praznovanje 1. maja soupada z današnjim prizadevanjem delovnega ljudstva socialistične Jugoslavije, da bi v vseh kolektivih uvedli 42-urni teden. 1. maj pa nas spominja na dogodke pred 78 leti, ko so delavci ZDA morali z demonstracijami zahtevati 8-urni delavnik. V nadaljevanju govora je predsednik ODS poudaril borbo narodov Jugoslavije za mir in aktivno koeksistenco, prizadevanje delovnega ljudstva za dvig standarda, poglobitve socialističnih odnosov, obenem pa podčrtal uspehe kolektiva tako pri proizvodnji kot uvajanju 42-urnega tdnika.

V kulturnem programu je sodelovala Glasbena šola iz Medvod pod vodstvom tov. Rudija Bardorferja ter Osnovna šola iz Topola pod vodstvom upravitelja tov. Vladimira Koširja. Lep in bogat spored pesnikov, recitacijskih in glasbenih točk je navdušil vse prisotne, katerim se je za sodelovanje ob koncu proslave zahvalil direktor PE Lado Jelen ter želel vsem prisotnim kakor tudi celotnemu kolektivu prijetne prvomajske praznike.

-ko

POLEMIKA ■ KRITIKA ■ PREDLOGI ■ VPRAŠANJA ■ POLEMI

(Nadaljevanje s 3. strani)

Ing. Božo Igljč — proizvodno-tehnični direktor:

Papirni stroj III je tisti papirni stroj, ki je dejansko od vseh papirnih strojev že nekaj mesecev nazaj najbolj obremenjen z eksportnimi papirji in to papirji nizkih gramskih tež. Skoraj vsi navedeni papirji, ki jih izdelujemo na tem papirnem stroju imajo gramsko težo 50 g/m² oz. 48 g/m², prej pa je bila gramška teža celo nižja in je znašala 48/46 g/m². Nizka gramška teža ter z njo povezana nizka proizvodnja na eni strani, na drugi strani pa često razdrobljene komisije, veliki barvni prehodi in intenzivno obarvani papirji, so vzroki, ki vplivajo dodatno v smislu povečanja izmeta ter zniževanju neto proizvodnje. To bi bili nekako glavni objektivni razlogi poleg cele vrste subjektivnih. Smatram, da odnosi znotraj ekonomske enote in pojmi okoli tega kdo, komu in zakaj je odgovoren, niso popolnoma razčiščeni. Izgleda, da še vedno prevladuje mnenje: papirna dvorana je zato tu, da odstrani iz papirja izmet in to ne glede na to, koliko je tega in kako je nastal. Iz takšnega pojmovanja izvira jasno nepazljivost pri delu, prekomerno trganje papirja in neodstranjevanje napak, ki povzročajo izmet, skratka slabo delo, ki se odraža negativno v uspehu ekonomske enote. Za boljši delovni uspeh neke ekipe je predvsem potrebno skladno in uglašeno medsebojno delo, določena delovna disciplina in red — vse to pa mislim, da ravno v ekonomski enoti PS III, ni na zavidljivi višini.

Ing. Franc Vide — šef vzdrževanja

S tehnične strani je na III. PS najslabši del stroja grupa vzdrževalcev, ki je precej izrabljena. V splošnem pa ima III. PS za IV. PS najboljše tehnične pogoje. Verjetno na rezultate te enote bolj vpliva asortiment oziroma program proizvodnje papirjev, kar pa z gotovostjo ne morem trdit, ker mi niso podrobno poznane cene papirjev oziroma ceni te enote.

Stane Meljo — strojevodja — vodja ekonomske enote III. PS

O stanju v ekonomski enoti na III. papirnem stroju sem že govoril na proizvodnih in drugih sestankih. Pogovarjal sem se o tem z merodajnimi in nemerodajnimi sodelavci, tako da na tem mestu nimam kaj več povedati, zato odgovor odklanjam.

Pod vtisom izrednih delovnih uspehov zlasti I. in IV. PS je bilo v tovarni mnogo govora o slabšem napredovanju III. PS, kar se je pripisovalo tej enoti kot neuspeh. Izmenoma so pri teh razpravah prevladovala mišljenja o »subjektivnih« pa spet »objektivnih« vzrokih, ki so prispevala k stvari več žolča kot konstruktivnih sklepov, zlasti ker se je razpravljalo in širilo že daleč izven kroga neposredno prizadetih in odgovornih delavcev. Kot vedno je vzrokov več in se prepletajo. To je razvidno tudi iz odgovorov najbolj poklicnih strokovnih delavcev. Pripravi smo, da bodo njihova mnenja prispevala k hitri rešitvi težav v tej ekonomski enoti in da bomo v prihodnje lahko poročali kaj bolj razveseljivega.

Spremembe pravilnika o štipendiranju v papirnici Količevo

KOLIČEVO, APRILA — Problem štipendiranja je v zadnjem času vse bolj aktualen. Po eni strani so štipendije že nekaj let zaostajale in niso rasle vzporedno z naraščanjem življenjskih stroškov, po drugi strani pa se je število študentov s štipendijami zmanjševalo. Podjetja ne samo da višino štipendij niso zvišala, ampak so celo ukinjali že tako nizke štipendije, oziroma niso dodeljevala novih štipendij, ko so stari štipendisti končali šolanje. Tako se je veliko število študentov in dijakov znašlo pred vprašanjem, kako končati začeto šolanje oziroma kako začeti in končati šolanje.

Podobno stanje glede na štipendije in štipendiste je tudi v našem podjetju. Zato je kadrovska služba pripravila in predložila organom samoupravljanja naslednji predlog spremembe pravilnika o štipendijah iz leta 1961.

Po členu 15 pravilnika določil osnovno za štipendijo vsako leto DS podjetja. Ta osnova velja za I. letnik tehniške srednje šole za zadosten uspeh, ki se za vsak naslednji letnik poveča za 10%. Ravno tako se poveča za 10% za vsako višjo stopnjo šole. Člen 16 pa ureja nagrade za učni uspeh. Te so določene tako, da štipendist poleg osnovne mesečne štipendije dobi ob koncu šolskega leta za dober uspeh 6000 din, za prav dober 12.000 din in za odličnega 18.000 din.

Zadnjo osnovo je DS določil leta 1961 in to v višini 8000 din. Naslednja leta je to osnovo samo potrjeval. Takrat je ta osnova bila v redu, toda od takrat do danes so se življenjski stroški tako zvišali, da so štipendije pre nizke.

Članom DS so gotovo znana prizadevanja političnih in drugih forumov za ureditev problema štipendiranja. Zlasti je v tej akciji pomembno pripravilo glavnega odbora SZDL Slovenije organom samoupravljanja, da naj višino štipendij uskladijo z osnovnimi življenjskimi potrebami.

Upravni odbor podjetja je vso problematiko obravnaval na svoji XII. redni seji dne 27. 2. 1964 in je predlagal delavskemu svetu naslednje spremembe:

Določil naj se nova osnova za štipendijo in to od sedanjih 8000 na 12.000 din. Ostalo se ureja na dosednji način.

Ravno tako se povišajo nagrade za učni uspeh tako, da bi ob koncu šolskega leta štipendist dobil za dober uspeh 12.000, za prav dober 24.000 in za odličnega uspeh 36.000 din. Če to nagrado delimo po mesecih, ugotovimo, da bi na skupno število mesečnih štipendij, poleg povišanja za letnik in stopnjo šole, imel precejšen vpliv tudi učni uspeh, kar je popolnoma v skladu z načeli nagrajevanja po delu. Kdor bo imel večji uspeh v šoli, bo imel tudi višjo štipendijo. Nagrade za učni uspeh veljajo za vse šole in razrede enako.

Da bi lažje razumeli vse spremembe, prilagamo tabeli, ki prikazuje izračunane štipendije po dosedanjih osnovah in po izračunano po novih osnovah.

Ravno tako predlagamo spremembo 18. člena pravilnika, ki je do sedaj pooblašča UO, da

lahko zviša štipendijo do največ 5000 din tistim štipendistom, ki so posebno socialno ogroženi.

Novi 18. člen, bi se v celoti spremenil in bi se glasil: »Direktor podjetja je pooblaščen, da upoštevajoč socialno stanje štipendista in stroške študija, štipendijo dobljeno po 16. členu tega pravilnika lahko zviša ali zniža največ do 50%. Odločitev direktorja o zvišanju ali znižanju štipendije velja, ko jo potrdi upravni odbor podjetja.«

Ta člen pooblašča direktorja, da v skladu s socialnim stanjem štipendista določi višjo ali nižjo štipendijo. To pa zato, ker vsi štipendisti ne študirajo pod enakimi pogoji in nimajo vsi enake materialne možnosti. Npr. drugačne stroške ima štipendist, ki stanuje v internatu in mu je štipendija edini vir dohodkov, kot tisti, ki stanuje doma pri star-

ših, ki morda še dobro zasluži. Direktor je dolžan, predno se odloči o zvišanju ali znižanju štipendije, proučiti vsak posamezni primer.

Jasno je, da bi o številu odobrenih štipendij tudi v bodoče odločal UO v skladu s potrebami po strokovnih kadrih. Če se pa odloči nekoga štipendirati, potem mu mora dati tako štipendijo, ki mu bo krila vsaj osnovne življenjske potrebe in omogočila normalno študiranje. Samo pod tem pogojem lahko zahtevamo, da štipendist v redu in pravočasno opravlja izpite in izvršuje druge obveznosti do šole in podjetja.

Upamo, da bodo člani DS razumeli nujnost predloženih sprememb ter da jih bodo z morebitnimi dopolnilnimi predlogi sprejeli.

DROBNE NOVICE

VEVČE, MAJA — Upravni odbor je na svoji 27. redni seji ugotovil, da investicijsko vzdrževanje ne teče po predvidenem planu. Osnovna sredstva na ta način niso vzdrževana kot bi morala biti. Tako stanje gre vsekakor v škodo proizvodnje. S tem v zvezi je nujno, da se stvar spravi v pravi tek in pospeši vsaj ona popravila, ki so za nemoteno obratovanje neobhodno potrebna.

Iz pregleda stroškov izvoženih papirjev v mesecu marcu letošnjega leta v primerjavi z domačo prodajo je razvidno, da smo pri 1000 tonah izvoženega papirja dosegli v poprečju 5—8 milijonov manj dohodka, kot bi ga dosegli če bi ta papir prodali na domačem trgu. Prav točne primerjave ni mogoče podati, z ozirom na to, ker je v ta papir vložena tudi več dela, kot se ga evidentira. Vendar pa je izvoz za podjetje nujen in pozitiven. Prav zaradi izvoza lahko pričakujemo kvaliteten uvoz strojne opreme in odobritev naših predvidenih investicij. Ker pa je procedura v zvezi s plačili iz inozemstva preko banke zelo dolga, nam kljub temu primanjkuje deviz in bomo morali prositi komunalno banko za okvirni tromesečni kredit za uvoz nekaterih surovin in reprodukcijskega materiala.

Upravni odbor je v zvezi z novimi investicijami v obratu Medvode določil, da se investicijska vsota 8 milijard zviša na 18 milijard, 95 milijonov dinarjev. To povečanje je bilo potrebno zaradi podražitve materiala in uslug ter zaradi povečanja kapacitet celuloze in papirja. Na to povišanje je vplival tudi bodoči prehod na magnefitski postopek izdelovanja celuloze.

Premazni stroj

VEVČE, APRILA — Vložen je končni aneks za premazni stroj. Čakamo še odobritev pri Jugoslovenski investicijski banki, kar je investicijska vsota povečana skoro za 1 milijardo din, kar je v zvezi s podražitvijo strojne opreme in višje produkcijske sposobnosti stroja.

Kondicionirni stroj — nova pridobitev

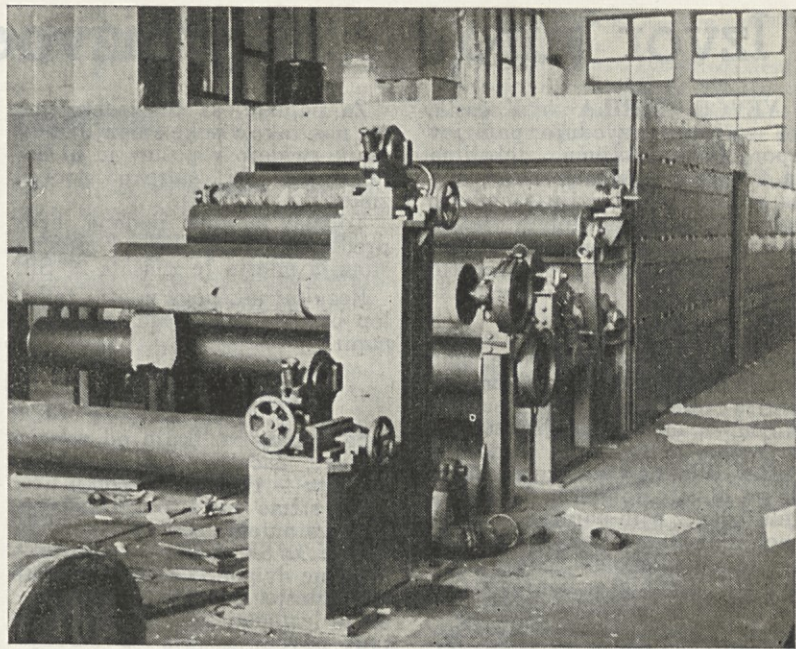
VEVČE, APRILA — Pri izdelavi ofsetnih papirjev in pri zahtevi po predpisani vlažnosti, to je za izdelavo kondicioniranih ofsetnih papirjev, uporabljamo dodatno opremo — kondicionirni stroj.

O ofsetnem papirju smo v našem listu že pisali in vemo, da po izdelavi vsebuje precej statične elektrike, ki dela težave tiskarjem. Z dodatnim izenačevanjem vlage pa bo to odpadlo.

Kondicionirni stroj bo postavljen v naši tovarni v novi stavbi nad kanalom turbine. Dela gredo že h koncu in upajmo, da bo začel obratovati v nekaj tednih. Dobavila ga je angleška firma Hall & Kay — limited. Stroj bo predvidoma lahko predelal 35 ton 50 do 250 g/m² papirja v 24 urah. Stroj je horizontalen. Papir gre trikrat skozi kondicionirne komore, v katerih pride v stik z vlažnim zrakom. Dokončno vlažnost dobimo z regulacijo delovne brzine. Temperatura in vlažnost zraka sta kontrolirana avtomatično. Stroj ima dve ločeni kondicionirni komori. Vsi deli stroja, ki prihaja v dotik z vlažnim zrakom, imajo površinsko zaščito ali pa so izdelani iz korozijsko odpornega materiala. Glavnemu pogonu stroja služita dva elektromotorja, s katerima reguliramo hitrost papirnega traku in kompenziramo raztezek papirja.

Kondicionirne komore so zaprte, z izjemo vstopnih in iztopnih odprtih za papir. V njih je sistem cevovodov, ki so opremljeni s šobami. Te šobe po potrebi nastavljamo za dovajanje zraka z visoko hitrostjo. V komori je vgrajen še sistem kanalov za odvajanje zraka k ventilatorju. Ventilatorski in vlažilni sistem zraka sta nameščena za komorami. Vlažilni sistem je opremljen s šobami za nizkotlačno paro.

Hkrati s strojem sta dobavljena hygrotester in termostat, ki bosta služila za avtomatično kontrolo vlage in temperature. Oba instrumenta delujeta pnevmatično in to tako, da odpirata oz. zapirata parni ventil, kakor pač zahteva temperatura ali vlažnost.



Novi kondicionirni stroj

Stroj je konstruiran za visoko vlažnost pri temperaturi 25—40° Celzija, kar je odvisno od gramature papirja. V krožnem postopku porabi kondicionirni stroj 900 m³ zraka v minuti. Stroj ima nadalje odvijalni in navijalni aparat. Navijalni aparat poganja elektromotor, ki je grajen tako, da mu z rastočim premerom zvitka pade število vrtljajev in raste vrtilni moment. Vlek papirja ostane zato pri rastočem premeru zvitka konstanten. Odvijalni aparat ima prigrinjeno pnevmatsko kolutno zavoro. Glavni pogon je sestavljen iz dveh dinamičnih sklopov, ki omogočajo delovne brzine od minimalne do maksimalne delovne hitrosti.

Predmontažo in montažo stroja opravlja podjetje EM Maribor. Ko to pišemo, pričakujemo monterja firme Hall & Kay, ki bo z monterji EM dokončno montiral stroj, uredil regulacijo in pogon ter dal nekaj strokovnih napotkov vodstvenemu kadru in

ljudem, ki bodo pri tej napravi delali.

S to pridobitvijo bo vsekakor dosežen dvojni uspeh. Z naše strani bomo ob stalni skrbi za zvišanje kvalitete naših izdelkov uspeli ofset papir pogojiti zahtevam kupcev, z druge strani pa bodo mnogo olajšani napori tiskarjev pri ofset tisku. S tem bo ta investicija, čeprav razmeroma draga, vračala naše vlaganje v obliki kvalitetnih izdelkov, sicer še ne popolnoma, dokler ne bodo urejene klimatske naprave v ročni dodelavi papirja in seveda tudi v tiskarnah.

Ing. M. U.

OBVESTILO

Danes smo v listu priložili prospekt in naročilnico za zbirko »Sto romanov«. Izpolnjene naročilnice lahko oddaste tudi tovarišu Stanetu Robidi, obrat Vevče.



Absolventi oddelka za odrasle IPŠ v PE Medvode. Ker smo jih zadnjič predstavili v besedi, objavljamo danes še skupno fotografijo

OBRAČUN ŠTIPENDIJ PO DOSEDANJIH OSNOVAH

Sola	zadostno	I. letnik			zadostno	II. letnik			zadostno	III. letnik			zadostno	IV. letnik		
		dobro	prav dobro	odlično		dobro	prav dobro	odlično		dobro	prav dobro	odlično		dobro	prav dobro	odlično
Strokovna srednja šola	8.000	8.500	9.000	9.500	8.800	9.300	9.800	10.300	9.600	10.100	10.600	11.100	10.400	10.900	11.400	11.900
Strokovna nižja šola	7.200	7.700	8.200	8.700	7.700	8.200	8.700	9.200	8.600	9.100	9.600	10.100	9.400	9.900	10.400	10.900
Strokovna višja šola	8.800	9.300	9.800	10.300	9.700	10.200	10.700	11.200	10.600	11.100	11.600	12.100	11.400	11.900	12.400	12.900
Strokovna visoka šola	9.600	10.100	10.600	11.100	10.600	11.100	11.600	12.100	11.500	12.000	12.500	13.000	12.500	13.000	13.500	14.000

OBRAČUN ŠTIPENDIJ PO NOVIH OSNOVAH

Sola	zadostno	I. letnik			zadostno	II. letnik			zadostno	III. letnik			zadostno	IV. letnik		
		dobro	prav dobro	odlično		dobro	prav dobro	odlično		dobro	prav dobro	odlično		dobro	prav dobro	odlično
Strokovna srednja šola	12.000	15.000	14.000	15.000	15.200	14.200	15.200	16.200	14.400	15.400	16.400	17.400	15.600	16.600	17.600	18.600
Strokovna nižja šola	10.800	11.800	12.800	13.800	12.000	13.000	14.000	15.000	13.200	14.200	15.200	16.200	14.400	15.400	16.400	17.400
Strokovna višja šola	15.200	14.200	15.200	16.200	14.400	15.400	16.400	17.400	15.600	16.600	17.600	18.600	16.800	17.800	18.800	19.800
Strokovna visoka šola	14.400	15.400	16.400	17.400	15.600	16.600	17.600	18.600	16.800	17.800	18.800	19.800	18.000	19.000	20.000	21.000

Izvor surovin za proizvodnjo papirja

SAJE, SAJE...

VEVČE, APRILA — V časih, ko so za proizvodnjo papirjev uporabljali izključno tekstilna in živalska vlakna, je bila poraba električne energije za mletje zelo velika. Iz teh dolgih vlaken so izdelovali vse vrste papirjev, torej tudi tiste, ki zahtevajo predvsem kratko vlaknato strukturo.

Z iznajdbo postopka za pridobivanje celuloze iz smreke, smo dobili vlakna, ki so neprimerno krajša (dolžina 3–3,5 mm) in boljša za mletje. Daljša vlakna za večino papirjev ne pridejo v poštev. Vlakna celuloze iz smreke so dovolj dolga, da lahko izdelujemo iz njih papirje, ki bodo imeli dobre mehanske lastnosti kot npr. protokolski, ovojni, pelure itd. V večini primerov pa so za izdelavo papirjev zaželena dolga in kratka vlakna (brezlesni pisalni, brezlesni tiskovni, umetni tiskovni, brezlesni za ofset in druge vrste papirjev). Za nekatere papirje pa samo kratka vlakna (bankpost, ciklostil itd.). Odločilno vlogo pri izdelavi papirjev ima tudi razvlaknjenost — finoča vlaken. Merimo jo v stopinjah Schoper-Riegler (SR).

Če so potrebna za različne papirje različno dolga in bolj ali manj razvlaknjena vlakna, potem moramo voditi mletje tako, da bo snov ustrezala izdelavi določenega papirja.

Dolga vlakna smreke so dragocena. Če jih hočemo skrajšati, porabimo določen čas in energijo.

Danes, ko uporabljamo za proizvodnjo brezlesnih papirjev poleg smreke še celulozo listavcev (topolo in bukev) ter celulozo slame, se je stanje znatno izboljšalo. Vnos in mletje kombiniramo tako, da dosežemo že pri normalnem mletju v holandcu zaželene lastnosti papirjev (lep pregled, mehki ali trdi papir, lepo lego, manj ali bolj transparentne papirje, bolj ali manj voluminozne in dobre mehanske lastnosti).

Če je mletje tisto, ki v največji meri vpliva na kvaliteto papirjev, potem je priprava snovi eden od najvažnejših faktorjev, ki vplivajo na izdelavo papirjev.

PRIPRAVA SNOVI

Moderne priprave snovi, to je takšne, kot jo imamo pri 4. PS, so omogočile boljše in cenejši način mletja. Prednost podobnih naprav je tudi v tem, da omogočajo ločeno mletje različnih vrst vlaken.

Dobre strani takšnega mletja bomo bolje razumeli, če pogledamo, kako se posamezne vrste vlaken pri mletju obnašajo.

Mletje bukove celuloze je precej podobno mletju celuloze iz topole, zato bomo obravnavali samo mletje vlaken topole in smreke.

Poizkus ločenega mletja smreke in topole pri 4. PS.

Celuloza iz smreke — Kanada
Celuloza iz topole — Sremska Mitrovica

Čas mletja 40 min.
Število rafinerjev 5
Obtežba 95 A
Gostota snovi 3,8%
Pretek snovi ca. 1000 l/min
Razmerje med toploto in smreko 50:50
Začetna stopnja mletja smreke 17° SR
Začetna stopnja mletja topole 19° SR

Namen poizkusnega mletja je bil predvsem v tem, da se praktično ugotovi, kako se posamezne surovine pri mletju obnašajo.

MLETJE »SMREKE«

Iz diagrama je razvidno, da stopnja mletja zelo počasi narašča in doseže po štiridesetih minutah 52° SR. Če bi mletje dalje, bi prišli do neke vrednosti, ko bi se stopnja mletja le malo dvignila, mehanske lastnosti pa bi se poslabšale.

Za papirje, ki jih izdelujemo pri nas, tako visoke stopnje mletja ne pridejo v poštev in ni bojazni, da bi smreko preveč zmleli.

Topola je bila dodana brez predhodnega mletja. Poprčna stopnja mletja je znašala 27° SR.

Rezultat takšnega mletja je bil lep pregled, lepa lega in mehak papir.

MLETJE »TOPOLE«

Se precej razlikuje od mletja smreke. Začetna stopnja mletja je višja — 19° SR. V začetku krivulja strmo raste, po petindvajsetih minutah dosežemo stopnjo mletja 52° SR, potem pa se praktično ne dvigne več in je nadaljnje mletje brez koristi, mehanske lastnosti so v upadanju in tudi odvodnjavanje in sušenje takšne snovi je vedno težje.

Smreka je bila dodana topoli brez predhodnega mletja in je znašala poprčna stopnja mletja 25° SR. Pregled papirja je bil slabši, druge lastnosti (lega in zvočnost) pa so ostale iste kot v prejšnjem primeru.

Boljša je prva kombinacija (mleta smreka + nemleta topola), pri kateri dobimo lep pregled papirja (papir je lepo zalit), izguba vlaken je manjša in tudi odvodnjavanje na stroju je boljše.

Pri brezlesnih pisalnih papirjih so zaželena dolga vlakna, ki bodo povezovala in kratka, ki bodo površino papirja lepo zapolnila.

Ce uporabimo za takšno vrsto papirjev samo celulozo smreke, ki ima dolga vlakna, je treba le-ta razvlakniti in skrajšati do takšne mere, da dobimo na stroju zadovoljiv pregled papirja. V tem primeru se bo znatno povečal čas mletja, poraba električne energije za mletje bo porasla in prekomerno se bo zvišala stopnja mletja. Takšna snov daje sicer papirje z zelo dobrimi mehanskimi lastnostmi, vendar so ti papirji trdi — zvočni in tudi lega ni zadovoljiva. Odvodnjavanje in sušenje na stroju je slabše ter proizvodnja nizka.

Od določenih vrst papirjev želimo čim večjo zvočnost. Za takšne papirje meljemo tudi listavce, vendar do takšne mere, da se bo stopnja mletja dvignila, vlakna pa se ne bodo dosti skrajšala. To dosežemo z ločenim mletjem listavcev (kratek čas mletja 20 min, velik pretok snovi in čim večja gostota).

Za tanjše papirje (pelure) mora biti dolžina in finoča vlaken čim večja. Dobro prepletanje vlaken naredi papirno plast močnejšo in izdelava na stroju poteka brez trganja. K tanjšim papirjem ne dajemo polnil, zato je nujen dodatek vlaken (15–25%), ki bodo pore med vlakni, čimbolj zapolnila. V ta namen uporabljamo izmet ali blago mleta vlakna listavcev. Pretok in gostota snovi pri mletju smreke naj bosta čim večja, ker bomo edino v tem primeru dobili dolga mastna vlakna.

Večji dodatek izmeta naredi snov mastno in papir ima lep pregled. Druge lastnosti: odvodnjavanje, sušenje in lega papirja pa se poslabšajo.

Z dodatkom slabo mlete topole (nizka stopnja mletja) k smreki, ki mora imeti sorazmerno visoko stopnjo mletja, dobimo srednjo vrednost, ki naj ne bo višja od 45° SR.

S kombinacijo vlaken smo dobili torej neko srednjo vrednost, pri kateri bo izdelava na stroju v redu, pregled in lega papirja zadovoljiva ter produkcija visoka.

Z dodatkom slabo mlete topole (nizka stopnja mletja) k smreki, ki mora imeti sorazmerno visoko stopnjo mletja, dobimo srednjo vrednost, ki naj ne bo višja od 45° SR.

S kombinacijo vlaken smo dobili torej neko srednjo vrednost, pri kateri bo izdelava na stroju v redu, pregled in lega papirja zadovoljiva ter produkcija visoka.

MLETJE SNOVI ZA BANKPOST PAPIRJE Z VODNIM ZNAKOM

Če hočemo izdelovati papirje, ki bodo imeli lep pregled, jasen vodni znak in čim večjo zvočnost, mora biti snov pripravljena tako, da bodo vlakna mastna in kratka.

Prvotno smo uporabljali za to vrsto papirjev izključno vlakna smreke. Z zelo gostim vnosom in daljšim mletjem smo dobili kratka vlakna z zelo vi-

soko stopnjo mletja 55–60° SR. Odvodnjavanje in sušenje na stroju je bilo oteženo, vodni znak lep, produkcija nizka in lega papirja zadovoljiva šele po močnem presušenju papirnega traku.

Če so pri takšnem papirju zaželena kratka vlakna, potem je nesmiselno skrajšati dolga vlakna smreke, temveč je potrebno dodati snovi določen procent krajših vlaken listavcev (26–30%). Bankpost papir pa mora biti trd, česar ne moremo doseči z vlakni listavcev, ki delajo sorazmerno mehke papirje. Zvok in trdoto papirja dosežemo z dodatkom 10–17% celuloze in slame. Ta ima fina, kratka vlakna z začetno stopnjo mletja 25° SR. V snovi imamo torej 40–42% kratkih vlaken listavcev in slame, ostalo pa so vlakna smreke. Zaradi zastarelih naprav (holandcev) moramo vsa ta vlakna mleti skupaj, torej tista, ki rabijo za mletje zelo kratek čas in tista, za katera je potreben daljši čas mletja. Ne glede na to, se čas mletja znatno skrajša, stopnja mletja ostane sorazmerno nizka (55–40° SR), odvodnjavanje in sušenje na stroju pa poteka znatno hitreje. Vodni znak ni nič slabši kot pri zelo mastni mleti snovi, lega papirja pa izloča. Nekoliko slabši je pregled.

Pri vsem tem je važno dejstvo, da smo zaradi pravilne izbire surovin, pri isti ali nekoliko slabši kvaliteti, povečali produkcijo za ca. 30–35%. Zmanjšala se je tudi specifična poraba električnega toka za mletje.

Poraba električnega toka bi bila pri ločenem mletju daljših in krajših vlaken znatno nižja. Močneje bi mleti samo dolga groba vlakna, kratka fina vlakna pa samo razpustili oz. blago mleti in dodali smreki.

Če gre za povečanje proizvodnje, zmanjšanje porabe električnega toka, v nekaterih primerih celo za boljše kvalitete papirjev in s tem za večji finančni uspeh, potem bomo izboru vlaken in načinu mletja posvečali vso pozornost.

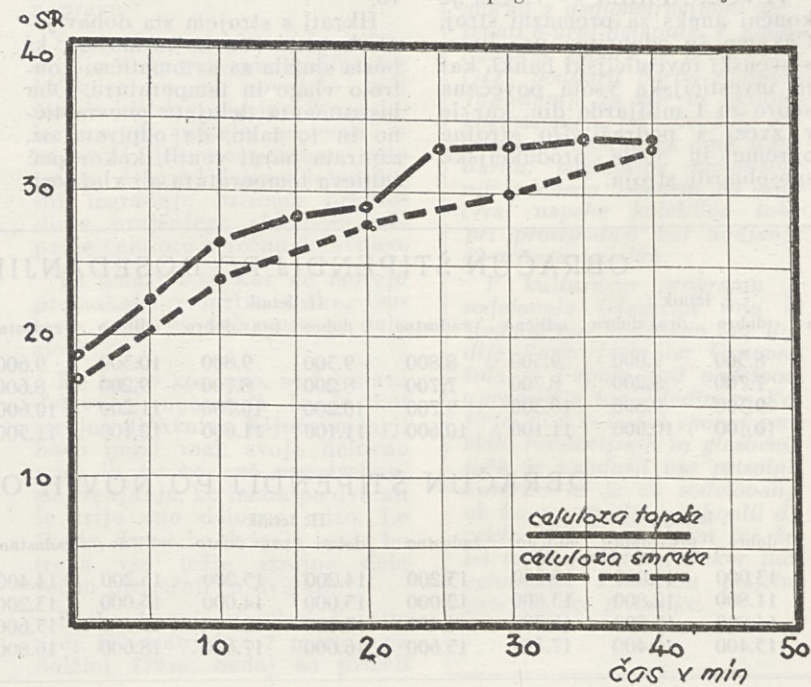
Ivan Bogovič

Nastopi vevških mladincev

VEVČE, MAJA — V tednu mladosti se bodo naši športniki udeležili športnih srečanj z mladinskimi aktivisti z različnih tekmovalnih, ki jih prireja občinski komite ZMS in občinski odbor za telesno kulturo. Nastopili bomo v streljanju, namiznem tenisu in odbojki.

V mesecu maju bo naš aktivistično organizacijsko izvedel občinsko štafeto, ki bo potekala od Janč do Polja.

Udeležili smo se tudi »Pohoda po poteh partizanske Ljubljane«. O vsem omenjenem pa bomo poročali v prihodnji številki »Našega dela«.



niti, ker nam ne morejo zagotoviti zelenih količin. Skratka od rudnikov moramo kupiti, kar nam dajo na razpolago.

Tako smo prisiljeni, da osnovna goriva, ki že vsebujejo premogov prah, mešamo še z drugimi premogi, ki imajo iste nekoristne sestavine.

Omenjeni premogi, zlasti prah, slabo zgorevajo, zalijejo rešetko in tvorijo velike količine saj in letčega pepela. Ker je zgorevanje slabše, še kurjač pomaga tako, da odpre direktne kanale za vlek, s tem pa še poveča brzino dimnih plinov in s tem količino saj, ki odide skozi dimnik. Včasih je tak ukrep umesten, da ne pade preveč tlak pare v kotlu, vedno pa ni primeren.

Saje se nabirajo tudi v notranjosti kotla. Te saje odstranimo tako, da jih odpihnemo s paro, ki se seveda pretvori v vodo in zlepi saje v kepe, ki pa spet zamašijo ozke prehode. To pa spet potegne za seboj forsiranje podpiha in vleka v kotlu.

Problem saj na Količevem ni le vprašanje onečiščenosti okolice in zraka, temveč tudi problematičnost zastrupljanja zaposlenih in prebivalstva. Vsekakor pa je vprašanje rešitve opisane problema zvezano z velikimi stroški. Pogoji za uspešno rešitev problema so:

a) rudniki bi morali dobavljati kvaliteten premog, ki je potreben za naše kotle. Malo je verjetno, da bo želja uresničena, ker so cene boljših premogov plafonirane, slabše vrste pa rudniki še nekoliko poslabšajo s tem, da opuščajo čiščenje in separacijo;

b) pri izpihovanju s paro moramo preiti na čiščenje kotla s komprimiranim zrakom, s katerim preprečimo tvorbo ozkih kanalov v kurišču kotla. Potrebna naprava stane 10 milijonov dinarjev;

c) vgraditi drage čistilce. Mehanični čistilec stane vsaj 12 milijonov dinarjev, medtem ko lahko cena električnega čistilca doseže tudi 500 milijonov dinarjev. To so pa zneski, ob katerih nam zastane sapa;

č) kurjači morajo kuriti pravilno, vedno in ekonomično.

Zaenkrat je pri nas odobrena rešitev problema z zračnim izpihovanjem. Saje se bodo usedle v jaške in ne bodo odhajale skozi dimnik, pa tudi kurjenje kotla ne bo tako forsirano. Tako smemo upati, da se bo količina saj nekoliko zmanjšala.

Problem saj ni le problem naše tovarne, ampak problem vse industrializacije. Težave so še hujše tam, kjer so plini tako strupeni, da daleč naokrog zamre vsa vegetacija.

Kdor se je peljal po lepi cesti od Reke proti Bakru, se bo verjetno spomnil na črno tovarno ob vznožju ceste in ob idiličnem Bakarskem zalivu. Tu so namreč saje osnovna proizvodnja, iz katerih potem delajo kozmetične preparate.

Opisane razlage bodo služile vsem prizadetim kot pojasnilo na večna vprašanja: zakaj toliko saj. V okviru možnosti pa bomo storili vse, da bodo omenjene nevarnosti znižane na dosegljiv minimum. NB

IZ VEVČ

Upravni odbor je obravnaval in sprejel poročilo o službenem potovanju tehničnega direktorja ing. Igljica v Aschaffenburg, kjer si je ogledal tehnološki postopek za proizvodnjo magnefitne celuloze in možnosti za uporabo tega postopka pri nas. Iz poročila je razvidno, da so proizvodni rezultati magnefitne celuloze ugodnejši, kot proizvodnja sulfite celuloze na kalcijevi bazi. Zato je umestno iti na proizvodnjo magnefitne celuloze, ker magnezijev razklop celuloze omogoča uporabo slabših vrst lesa in lesa, ki ni očiščen, ker je razklop z magnezijem popolnejši, kot na kalcijevi bazi. Pri firmi Bsf v Ludwigshafnu pa si je ogledal delovanje premaznega stroja.

Proizvodni rezultati v prvem tromesečju v zvezi s preходом na 42-urni delovni teden

VEVČE, MAJA — Prvo tromesečje letošnjega poslovnega leta je za nami. V tem času smo v našem podjetju izvedli pomembne ukrepe in spremembe. Eden najpomembnejših je prav gotovo prehod na 42-urni delovni teden.

Prehod je bil postopen, toda kratek. Začelo se je 15. I. 1964 pri papirnih strojih, v celoti pa je bil končan 5. 2. 1964. V skrajšanem času poslujemo že skoraj tri mesece. Zato je potrebno, da ugotovimo kako smo delali, kako gospodarili in kako zaslužili.

Proizvodni rezultati v PE MEDVODE:

(Kjer je smiselno dobro, sem dosežke primerjal tudi s I. tromesečjem 1965 in s povprečjem (ϕ) 1965.)

Proizvodnja celuloze:

I. tromesečje 1965 ton 5.779 — 100
I. tromesečje 1964 ton 4.090 — 108
 ϕ tromesečje 1965 ton 5.790 — 100
I. tromesečje 1964 ton 4.090 — 108

Proizvodnja celuloze in pinotana po stalnih LC:

I. tromesečje 1965 v 000 385.154 — 100
I. tromesečje 1964 v 000 465.656 — 122
 ϕ tromesečje 1965 v 000 415.259 — 100
I. tromesečje 1964 v 000 465.656 — 112

Število opravljenih in plačanih ur:

I. tromesečje 1965 ur 175.294 — 100
I. tromesečje 1964 ur 165.508 — 95
 ϕ tromesečje 1965 ur 177.625 — 100
I. tromesečje 1964 ur 165.508 — 95

Proizvodnost dela:

Porast z oziroma na proizvodnost I. tromes. 1965 (tonaža) = 114

$$\frac{\text{ton index } 108}{\text{ur index } 95} = 114$$

Porast z oziroma na proizvodnost ϕ tromes. 1965 (tonaža) = 116

$$\frac{\text{ton index } 108}{\text{ur index } 95} = 116$$

Izračun na osnovi stalnih LC na I. tromesečje 1965 = 128

$$\frac{\text{LC v 000 index } 112}{\text{ur index } 95} = 128$$

Izračun na osnovi stalnih LC na ϕ tromesečje 1965 = 120

$$\frac{\text{LC v 000 index } 112}{\text{ur index } 95} = 120$$

Pravilnejši je izračun na osnovi stalnih LC, ker upošteva asortiment.

Poprečni osebni dohodki:

ϕ OD neto — neto 1965 din 58.541 — 100
 ϕ OD neto — neto I. trom. 1964 din 47.610 — 124

Dinamika proizvodnje, proizvodnosti in osebnih dohodkov je ugodna. Dobro bi bilo, da vidimo, kje so glavni vzroki za takšne rezultate.

1. Boljše izkoriščanje osnovnih proizvodnih zmogljivosti, tj. kuhalnikov.

Idealna zmogljivost (število dni \times 24 ur) je bila I. 1965 izkoriščena s 95,6, v I. tromes. 1964 pa s 95,6. Index stopnja je 105.

2. Zmanjšanje odpadne snovi in grč ali z drugimi besedami, racionalnejše izkoriščanje lesa in večja proizvodnja čiste celuloze pri isti porabi lesa.

V I. tromes. 1965 smo proizvedli grč in odpadne snovi ton 528 = 100

V I. tromes. 1964 smo proizvedli grč in odpadne snovi ton 254 = 71

3. Padec števila nadur:

Število nadur v I. tromes. 1965 6.252 — 100

Število nadur v I. tromes. 1964 4.266 — 65

4. Padec števila opravljenih in plačanih ur za 7%. Ta padec bi bil lahko še občutnejši, toda prehod na 42-urni tednik celotne PE je bil končan šele s 5. 2. 1964.

Proizvodni rezultati v PE VEVČE:

Proizvodnja papirja —

I. tromesečje 1965 ton 6.986 — 100
I. tromesečje 1964 ton 7.954 — 114
 ϕ tromesečje 1965 ton 7.262 — 100
I. tromesečje 1964 ton 7.954 — 110

Obseg proizvodnje v LU (ljudskih urah):

I. tromesečje 1965 LU 228.485 — 100
I. tromesečje 1964 LU 252.721 — 111
 ϕ tromesečje 1965 LU 241.761 — 100
I. tromesečje 1964 LU 252.721 — 105

Število opravljenih in plačanih ur:

I. tromesečje 1965 556.534 — 100
I. tromesečje 1964 518.770 — 95
 ϕ tromesečje 1965 574.275 — 100
I. tromesečje 1964 518.770 — 90

Proizvodnost dela:

Porast glede na proizvodnost v I. tromesečju 1965 (tonaža) = 122

$$\frac{\text{ton index } 114}{\text{ur index } 95} = 122$$

Porast glede na proizvodnost ϕ tromesečja 1965 (tonaža) = 122

$$\frac{\text{ton index } 110}{\text{ur index } 90} = 122$$

Izračun proizvodnosti na osnovi LU na I. tromesečje 1965 = 119

$$\frac{\text{LU index } 111}{\text{ur index } 95} = 119$$

Izračun proizvodnosti na osnovi LU na ϕ trom. 1965 = 117

$$\frac{\text{LU index } 105}{\text{ur index } 90} = 117$$

Poprečni mesečni dohodek na zaposlenega:

ϕ OD neto — neto 1965 40.504 — 100
 ϕ OD neto — neto 1964 45.957 — 114

Glavni razlogi za doseg te rezultate so naslednji:

1. Boljše izkoriščanje osnovnih proizvodnih kapacitet, tj. papirnih strojev.

Idealna zmogljivost (število dni \times 24 ur) je bila I. 1965 izkoriščena s 86,8, v I. tromesečju pa 89,9.

Porast stopnje izkoriščanja je 105.

2. Zmanjšanje izmeta:

Leta 1965 je znašal % izmeta 8,78 ali ton 2.684

V ϕ tromesečju 1965 je znašal % izmeta 8,78 = 100, ton 671 = 100

V I. tromesečju 1964 je znašal % izmeta 6,90 = 79, ton 527 = 79

To smo dosegli predvsem z večjo pazljivostjo pri delu in z

izpopolnitvijo sistema delitve dohodka, ki je odvisen od prekomernega izmeta posameznih komisij.

3. Povečanje poprečne širine papirnega traku na papirnih strojih za ca. 1%.

4. Povečanje poprečnih hitrosti papirnih strojev. To kaže na večjo strokovno usposobljenost, kajti kljub vedno večji proizvodnji za izvoz hitrost raste.

5. Nekoliko smotrnejši proizvodni program in to s stališča izkoriščanja papirnih strojev.

V I. tromesečju 1965 je bilo na vseh PS 285 menjav vnosa in barv.

V I. tromesečju 1964 je bilo na vseh PS 252 menjav vnosa in

barv ali za 19% manj. Tudi zato zaradi »Nove izdelave« se se znižali. Toda kljub izboljšanju imamo ravno v proizvodnem programu še največ potencialnih možnosti za ekonomično proizvodnjo.

6. Padec števila nadur v I. 1965 je bilo ϕ tromesečno 35.540 nadur, v I. tromesečju 1964 pa 23.810. Padec za 67%. Ta padec bi bil še višje, če bi ne bilo epidemije gripe.

7. Padec števila opravljenih ur za 10%.

Vse spodaj navedeno se zrcali v finančnem rezultatu za I. tromesečje 1964.

Struktura delitve dohodka je naslednja:

1965	I. trim. 1964	Dinamika 1/4 1965 = 100
Celotni dohodek	100	92
Porabljena sredstva	60	88
Neto produkt	40	98
Dohodek	18	110
Cisti dohodek z izr. prispevki	15	100
Osebnih dohodki	11	72
Ostanek ČD	4	28

Neto produkt I. 1965 = 5.294,8
+ 242,6

Korigirani NP 1965 = 5.537,4

(izpad obeh prometnih davkov zaradi izvoza 262,6 \times 0,924 koef. pl. real.)

NP I. tromesečje 1964 = 807,8
+ 47,5

Korigiran NP 1964 = 855,3

(izpad obeh prom. davkov zaradi izv. 71,0 \times 0,67 koef. pl. real.)

$$\frac{\text{NP 1965}}{\text{štev. opr. in pl. ur}} = \frac{5.537,4}{3.008,056} = 1176 - 100$$

$$\frac{\text{NP 1964}}{\text{štev. opr. in pl. ur}} = \frac{855,3}{685,154} = 1248 - 106$$

Ekonomičnost

izražamo s tem da ugotovimo, koliko celotnega dohodka odpade na 1 milijon poslovnih stroškov brez prometnega davka. V tem primeru pa moramo celotni dohodek korigirati za izpadli prometni davek, prav tako kot smo to napravili pri korekciji neto produkta.

Ta dinamika pa nas ne zadovoljuje. Premajhen porast je posledica nizke plačane realizacije ali z drugimi besedami, visokega salda dolžnikov. Koeficient plačane realizacije je bil pri zaključnem računu I. 1965 0,924, za I. tromesečje 1964 pa le za 0,67.

Interesantno pa je gibanje fakturirane realizacije papirja

V I. 1965 7.582.528 : 4 = 1.895.652 = 100

V I. tromes. 1964 2.098.810 = 111

Celotni dohodek 1965 = 8.244,0

+ 242,6

Korigirani celotni dohodek 1965 = 8.486,6

Celotni dohodek I. tromes. 1964 = 1.901,9

+ 47,5

Korig. cel. doh. v I. tromes. 1964 = 1.949,4

	1965	1964
Celoten dohodek (korigiran)	8.486,6	1.949,4
Stroški poslovanja (brez prom. davka)	5.560,0	1.182,2
Na 1 milijon stroškov je celotnega dohodka	1,58	1,65 index 104

Rentabilnost

ugotovimo s tem, koliko dohodka odpade na 1 milijon celotnega dohodka

	1965	1964
Dohodek	1.488,5	408,9
Celotni dohodek	8.244,0	1.942,5
Na 1 milijon celotnega dohodka odpade dohodka	0,18	0,21 index 117

Stopnja akumulacije

NP (korig.) — celotni oseb. doh.

poprečno vložena sredstva

$$1965 = \frac{5.537 - 965,5}{5.785,8} = 0,44 : 4 = 0,11 - 100$$

$$I. tromes. 1964 = \frac{855,3 - 249,4}{5.744,1} = 0,11 - 100$$

Stopnja akumulacije ni porastla zato, ker je koeficient plačane realizacije mnogo nižji od tistega ob zaključnem računu 1965.

Rezultati so:

1. Povečan obseg proizvodnje.
2. Povečan osebni dohodek na zaposlenega.

3. Stopnja akumulacije ostala neizpremenjena.

4. Povišanje proizvodnosti dela. Neizpremenljivo pa je stanje z neto produktom. Masa neto produkta ni zadovoljiva zato, ker je plačana realizacija prenizka.

Če bomo sposobni urediti tudi to vprašanje in hkrati opisano dinamiko, potem smo zadovoljivi vsem kriterijem, ki so bili postavljeni ob prehodu na skrajšani delovni čas.

F. R.

Zaključili smo letošnjo sezono tečajev in seminarjev

KOLIČEVO, MAJA — V sezoni 1965/64 so bile organizirane naslednje oblike izobraževanja v našem podjetju:

1. Tečaj za voznike Diesel lokomotive, kretnike, premikače in zavirače

2. Tečaj za ročne dodelovalke papirja in kartona

3. Solo za dopolnilno izobraževanje odraslih

4. Seminar za vodilni kader

5. Seminar za novospregnete delavce

Razen teh sta bila v podjetju še dva tečaja. Enega je organiziral odbor strojnikov in kurjačev iz Domžal, ki so ga obiskovali tudi trije člani našega kolektiva, drugega pa je organiziral odbor Ljudske tehnike za voznike amaterje A in B kategorije. Ta tečaj je obiskovalo 36 članov kolektiva.

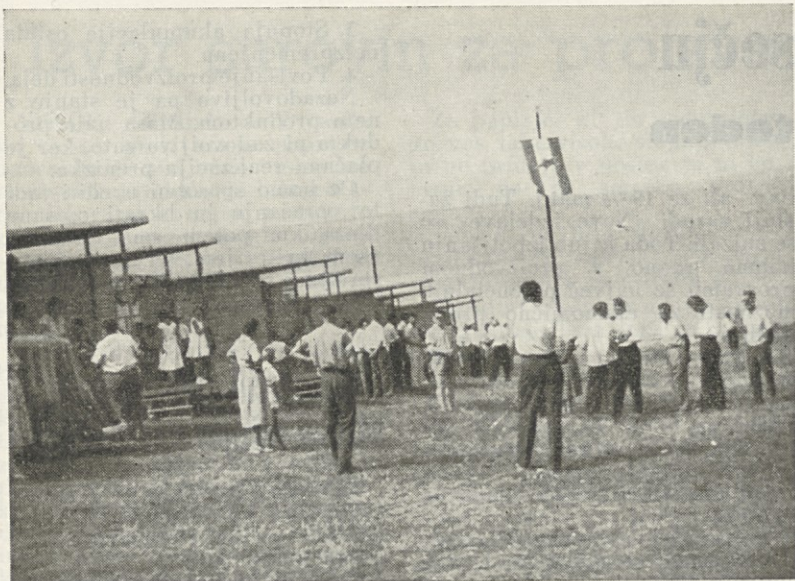
Sedaj, ko je sezona zaključena, lahko ocenimo rezultate izobraževanja in povzamemo zaključke iz dosedanjega dela. Glede seminarjev in tečajev je bila sezona dokaj uspešna. Če pa pogledamo število ljudi, ki so posamezni tečaj končali, ne bi mogli biti zadovoljni. Zakaj?

Najbolj uspešen je bil tečaj za voznike Diesel lokomotive. Ta tečaj je začelo in končalo 5 ljudi s poprečno oceno 4,2. To je zelo lep uspeh, zlasti še če upoštevamo, da so opravljali izpite za dva poklica, za voznike in premikače. Takemu uspehu so pripomogli predvsem tečajniki sami, ki so vsak dan redno hodili na predavanja (po končanem rednem delu) in pa predavatelja, zlasti pa šef železniške postaje Jarše tov. Vončina. Kot rezultat prizadevnosti tečajnikov in predavateljev je bilo solidno znanje, ki so ga tečajniki pokazali pri izpitu pred strokovno komisijo ŽTP Ljubljana, tako pri teoretičnem kot pri praktičnem delu izpita. O tem tečaju se torej lahko samo pohvalno izrazimo. Vsi tečajniki brez izjeme so bili prizadevni in so solidno obvladali dokaj obširno učno snov. Najboljši med njimi pa je bil tov. Ivan Mežnar.

Ko ocenjujemo delo tega tečaja, ne smemo prezreti pomoči, ki jo je tečajnikom nudil pri praktični vožnji tov. Mirko Petrič in pa šef voznega parka tov. Tomaž Trampuš. Obema tovarišema iskrena hvala za pomoč.

Drugi tečaj je bil organiziran za ročne dodelavalke papirja in kartona. V ta tečaj se je vpisalo 14 delavk, uspešno pa ga je končalo 10, v tem ko so 5 odstopile, ena pa ni naredila izpita. Predavanja za ta tečaj so bila vsak drugi teden in sicer trikrat po 5 ur, skupno 15 ur tedensko. Že v samem začetku so pri tem tečaju nastale težave. Tovarišice, ki so bile določene za tečaj, so se prav nerade udeležile, zlasti nekatere med njimi so imele vse mogoče izgovore, samo da bi jih opustili obveznosti do tečaja. Največ so spraševale, zakaj ne hodijo v tečaj vse tiste, ki nimajo izpita, temveč samo nekatere. Pri določanju za tečaj smo morali upoštevati, da proces dela v dodelavi ni dopuščal, da bi vse delavke, ki nimajo izpita, poslali v tečaj. Zato smo izbrali take, ki bi ga po našem mišljenju najlažje obiskovale. To ne pomeni, da so druge bile oproščene obveznosti, da naredijo izpite, ampak jim je samo ta obveznost preložena na naslednje leto. V prihodnjem letu bodo morale tudi te obiskovati tečaj in narediti izpiti, ne glede na zadržke, ki jih imajo.

Milič (Konec prihodnjic)



Ob otvoritvi počitniškega naselja Izola

Novi odborniki v sindikalni podružnici Vevče

VEVČE, MAJ. Že v zadnji številki »Našega dela« smo pisali o pripravah za volitve novega sindikalnega vodstva v podjetju. Te priprave kakor tudi volitve so bile opravljene po pododborih. Morda smo svoje zaupanje namenili dobrim in delovnim aktivistom. To upanje nam opravičuje že to, da smo letos na vsakem pododboru kandidirali precej večje število, kot šteje pododbor in zato je bila tudi izbira precej večja, odločitev pa težja. Za vsak pododbor smo izvolili 7 članov:

I. pododbor — proizvodnja: Adolf Zibert — predsednik, Jože Tomšič — tajnik, Anton Zupančič, Stane Zajc, Janez Kamšek, Jože Lesar, Franc Brinšek.

II. pododbor — delavnice: Drago Mihelič — predsednik, Stane Škrjanc — tajnik, Ignac Zajc, Božo Lorbek, Anton Perko, Milan Jager, Ivo Šteblaj.

III. pododbor — ročna in strojna dodelava papirja: Ciril Potočnik — predsednik, Cenka Lambergar — tajnik, Vera Gašperšič, Tonca Trtnik, Angelca Mrhar, Franc Miklavž, Slavko Skubic.

IV. pododbor — drugi oddelki: Rudi Smrekar — predsednik, Andreja Rupnik — tajnik, Ada Babnik, Franc Rajar, Jože Polanec, Hilda Bokavšek.

Vsi ti pododbori tvorijo pleturno sindikalno podružnico obrata Vevče. Na prvem sestanku plenuma so izvolili tudi izvršni odbor sindikalne podružnice, ki ga sestavljajo:

Ivo Avbelj — predsednik
Ignac Zajc — tajnik
Ada Babnik — blagajnik
Adolf Zibert
Jože Tomšič
Drago Mihelič
Stane Škrjanc
Ciril Potočnik
Cenka Lambergar
Rudi Smrekar
Andreja Rupnik

Nadzorni odbor:

Franc Rajar
Milan Jager
Tončka Trtnik

Izvršni odbor je že imel svojo prvo sejo, na kateri je razpravljalo o aktualni obliki dela sindikata, kot so: volitve DS, življenjski standard članov kolektiva ter športne igre papirničarjev.

Na seji so bili člani mnenja, da bo delo sindikata uspešno samo, če bodo resno poprijeli za delo sindikalni pododbori, seveda v sodelovanju celotnega kolektiva.

Z vsjo resnostjo moramo pripraviti volitve DS, da bomo izvolili v samoupravne organe ljudi, ki bodo s svojo aktivnostjo vplivali na dobro gospodarjenje naše delovne organizacije. Sindikalna podružnica ne more dopustiti, da bi bili izvoljeni v ta najvažnejši organ podjetja in poslovne enote ljudje, ki delavsko samoupravljanje ne jemljejo dovolj resno, ki se ne zanimajo za življenje in delovanje kolektiva, ali take, ki se celo seji DS ne udeležujejo, kot se je tudi dogajalo v pretekli mandatni dobi.

Na seji smo se tudi pomenili o smernicah, ki jih je nakazal kongres sindikatov. Smatramo, da so nam te smernice obveza v prizadevanju za dvig produktivnosti in standarda nas vseh.

Kritizirali pa smo tudi priprave za izvedbo športnih iger papirničarjev. Vsako leto, seveda prepozno, smo si obljubili, da delo športnikov ne sme trajati samo štirinajst dni pred igrami in na igrah, potem pa smo za vse leto opravili. Na ta način ne dosežemo namena športa, udejstvovanja zaradi rekreacije delovnega človeka skozi celo leto. Letos naj bi s pripravami za igre pričeli aktivno vsaj dva meseca prej. Zato smo takoj na prvi seji izvolili odbor ter vodje posameznih ekip. Računamo na maksimalno udeležbo mladine.

Mnogo dela je pred nami, vendar bomo to delo zmagali z resno pomočjo pododborov in celotnega kolektiva. To smo dolžni pred kolektivom in družbo, ki nam zaupa.

I. A.



Vevčani pred startom na letošnjem »Pohodu po poteh partizanske Ljubljane«

V Vevčah ustanovljen Radio-klub

VEVČE, APRILA — Dne 10. 3. 1964 je bil ustanovni občni zbor Radio-kluba Papirnice Vevče, katerega so se poleg iniciativnega odbora in zainteresiranih članov udeležili še: sekretar republiške zveze radio-amaterjev Slovenije tovariš Oto Hodeček, predstavnik Ljudske tehniške občine Moste-Polje tovariš Matko ter predsednik MO papirnice Vevče tovariš Jože Marolt.

Na ustanovnem občnem zboru radio-kluba smo dobili smernice dela te nove organizacije. Tov. Oto Hodeček je na kratko opisal zgodovino razvoja radio-amaterstva v Sloveniji in govoril o nekaterih pogojih, ki so nujni za uspešno delovanje radio-kluba. Dejal je, da je radiotehnika v svojem bistvu precej tajinstvena, zato je predvsem v začetku potrebno precej truda in vztrajnosti, če hočemo doseči želeni cilj. Dal nam je lepa navodila, ki nam bodo koristila pri izvajanju programa radio-kluba. Na kraju pa nam je zaželel uspeha pri uresničevanju naših zamisli.

Tudi predstavnik Ljudske tehniške občine Moste-Polje, tovariš Matko je pozdravil našo zamisel in dejal: »V začetku boste našli na težave, katere boste morali vztrajno premagovati, ker morate vedeti, da je vsak začetek težak. Odbor občinske ljudske tehniške vam bo skušal pomagati, kolikor bo v njegovi moči.«

Nova elektrodelaonica v poslovni enoti celuloza Medvođe

MEDVOĐE, MAJA — Z razvojem tovarne je nastala potreba po preureditvi delavnice za vzdrževanje. Pred nekaj meseci so bila opravljena obnovitvena dela v mizarjski delavnici ter je bil napravljen nov oddelk mehanične delavnice. Elektrodelaonica pa je bila po opremi in prostoru preskromna. Tega niso občutili le električarji sami, temveč celoten obrat, saj je bila pomanjkljiva oprema čisto vzrok, da popravila v proizvodnih obratih niso bila opravljena dovolj ekspeditivno.

Večletno željo električarjev so izpolnile delavnice oddelka za vzdrževanje: stara elektrodelaonica je preurejena in večja. Dela seveda niso potekala povsem povezano, ker so delavnice izvrševale preurejevalna dela le takrat, kadar ni bilo bolj potrebne dela v proizvodnih obratih.

V delavnici je osem delovnih mest za električarje in dve do štiri mesta za montažo motorjev in naprav (menjava delov, čiščenje in mazanje) z odgovarjajočo dvigalno napravo. V delavnici so predvidene tudi štiri omarice za shrambo orodja dežurnih električarjev. Nova pridobitev je priročno skladišče in poseben prostor za elektromehaniko in vodja delavnice. Za vsako delovno mesto je predvideno dovolj prostora za shrambo orodja in priprav. Končno so električarji dobili tudi garderobo z umivalnico.

Elektrodelaonica je torej predvidena za 12 do 14 delovnih mest (poleg dežurnih električarjev). Če bo uspela dobiti še potrebno opremo, lahko pričakujemo, da bo kos tudi še nadaljnjemu razvoju tovarne.

Delavnica je v pritličju že stare zgradbe in je zato preureditev zahtevala zlasti veliko zidarskega dela in nekajkratno spremembo osnutka za razporeditev. Delavnice so se kljub že zadostni obremenjenosti potrudile, da so do 1. maja toliko napravile, da je že viden izgled nove elektrodelaonice in da v njej električarji nemoteno delajo.

V zadovoljstvo so električarji pogostili vse tovariše, ki so sodelovali pri preurejevalnih delih delavnice, s prigrizkom. Vsi so bili zadovoljni s pomembnim zaključkom dela — ravno za praznik 1. maja.

G. J.

čič. Predlagal nam je, da naj zaprosimo za pomoč našo sindikalno organizacijo. Vojni obvezniki (vezisti) pa naj čimprej poglobijo svoje znanje in kolikor bo mogoče čimprej začno z vzpostavljanjem radijskih zvez.

Po končanem razgovoru smo izvolili upravni in nadzorni odbor radio-kluba, ter se dogovorili o nadaljnjem delu, ki nas čaka, če hočemo doseči, kar organizacija zahteva.

Zelja, da na Vevčah ustanovimo tak klub, se ni rodila čez noč. Že nekaj let so si mladinci prizadevali, da bi se spoprijeli z znanjem v elektrotehniki, vendar do tega ni prišlo.

Dobro vemo, da se mora v današnjem času človek vedno učiti in izpopolnjevati, če hoče vsaj delno slediti ogromnemu razvoju tehnike. Novi dosežki tehnike se v čedalje večjem obsegu pojavljajo pri našem vsakdanjem delu, bodisi na delovnem mestu ali doma kot pripomočki v gospodinjstvu ali pa kot sredstva za razvedrilo. Ljudje si nabavljajo razne tehnične aparate, za katere večina ne ve, kako delujejo. Znano jim je samo to, da radijski ali televizijski sprejemnik priključiti na omrežje, na kar jim igra, oziroma kaže slike. Da, to je vse kar vedo. Ni jim pa znano, kaj je skrito v tem aparatu, kaj je tista nevidna sila, ki pripravi aparat do tega, da mu igra ali kaže sliko. Kaj je vzrok, da se glas radijskega napovedovalca nevidno iz daljave prikrade v njihovo stanovanje, v njihov radio aparat ali televizor, Marsikdo o tem sploh noče razmišljati in si zatrjuje: »Za te stvari so drugi, glavno je, da jaz slišim oziroma vidim program, drugo pa me ne zanima.« To je verjetno posledica tega, ker človek ni imel priložnosti, da bi se s temi stvarmi seznanjal ali pa, da bi mu jih kdo razložil. Koliko manj bi bilo raznih nesreč in okvar na aparatih, če bi vsakdo vedel, kako se ta ali oni aparat pravilno vključiti, da se zaradi nepravilnega ravnanja ne pokvari ali se ne zgodi kaka druga nesreča.

To nas je vodilo, da smo začeli premišljati, kje najti priložnost

in kraj, kjer bi se človek vse to naučil. O tem pa je razpravljala iniciativni odbor radio-kluba in prišel do sklepa, naj bi na Vevčah v najkrajšem času ustanovili tak klub, ki naj bi vsem, ki si želijo znanja iz elektro- in radiotehnike posredoval tehnično znanje. Dobro vemo, da je vsak začetek težak, a trdna volja in želja vsakega, da se nekaj novega nauči, lahko premaga še tako težke ovire. Upamo pa, da bomo našli razumevanje pri drugih organizacijah, da nam s kakršnokoli pomočjo pomagajo uresničiti naš cilj, za kar pa se jim že v naprej zahvaljujemo.

V radio klubu naj bi se člani seznanjali s skrivnostmi elektro- in radiotehnike in tudi z drugimi koristnimi stvarmi. Človek se na svojem delovnem mestu srečuje z vsakovrstnimi instrumenti. Delovanje in vloge teh mu pa mogoče ni znana. Vidi odklon kazalca na instrumentu, vzrok zaradi katerega se je kazalec premaknil, pa mu ni znan. Slišali smo že o raznih radioamaterskih akcijah. Ob lanski katastrofi v Skopju so radioamaterji bili prvi, ki so iz uničenega mesta vzpostavili zvezo z drugimi kraji, od koder je pričela prihajati pomoč prizadetim prebivalcem mesta. To ni edini primer, vendar že ta zgovorno pove, kaj vse lahko zmore organizacija radioamaterjev.

Vsakemu članu primopredajne sekcije, ki si z učenjem pridobi potrebne znanje in s tem tudi ustrezne pogoje, bo omogočeno, da se povezuje z radioamaterji drugih držav in narodnosti, pa čeprav ne razume njihovega jezika. Tu mu pomoga Morsejeva abeceda in radioamaterske kratice.

Lepše je že, če si človek samo zamisli, da sedi v klubu za oddajnikom, njegov glas pa se v obliki radijskih valov širi skozi zračna prostranstva v druge dežele, išoč novih kolegov. Tako se porajajo nova znanstva, katera so sedaj v dobi atomskega razvoja tako zelo potrebna in koristna.

Jože Zibert

Z AKCIJE NA VELIKI PLANINI



Kamenje so prenašali na ramenih



Pripravili so tudi kurjavo



ŠAH

KOLIČEVO, MAJA — Četrtega maja letos je bilo končano sindikalno moštveno prvenstvo v šahu v domžalski občini. Za to tradicionalno tekmovanje, ki je bilo letos že petič, se je najprej prijavilo 10 ekip iz vseh močnejših sindikalnih podružnic občine Domžale. Na začetku tekmovanja pa se je pojavilo vsega skupaj le 5 ekip in to: Vata Vir, Združena kemična industrija Domžale, Strokovni izobraževalni center, Melodija Mengeš in Papirnica Količevo. Verjetno so se druge ekipe ustrašile našega moštva, ki že leta in leta zmaguje na vseh podobnih sindikalnih tekmovanjih v občini. Vsekakor pa je to vse graje vredno.

V prvem kolu se je naše moštvo srečalo z ekipo Vate in jo premagalo s 5:1. Za našo ekipo so zmagali Vide Vavpetič, Stane Laznik, Ljubo Milič, Lado Koncilja in Karel Dimec. Ivo Sone pa je bil nujno zadržan in ni uspel pravočasno priti na tekmovanje, zato je bila ena točka izgubljena. Strokovni izobraževalni center pa je presenetil letos zelo močno ekipo Melodije in igral neodločeno 3:3.

Drugo kolo je prineslo našemu moštvu zopet visoko zmago nad Strokovnim izobr. centrom s 5,5:0,5. Tokrat je nastopilo kompletno. Zmagali so Vavpetič, Sone, Laznik, Milič, Skok, remiziral pa je Dimec. Združena kemična industrija pa je z najvišjim rezultatom 6:0 odpravila moštvo Vate.

V III. kolu sta se srečali najmočnejši ekipe turnirja Melodija in Papirnica. Ta dvoboj je odločil o prvaku letošnjega prvenstva. Naši šahisti so se resno zagrizli v partije in nepričakovano visoko premagali nasprotnike z rezultatom 5:1.

Na prvi deski je Vavpetič kot črni z energično igro hitro prešel v silovit napad na nasprotnikovega kralja. Zandar se je trdovratno upiral, vendar zaman. Pred neubranljivim matom se je vdal.

Sone in Zupančič sta odigrala zelo razburljivo igro, v kateri je v začetku imel Sone precejšnjo prednost, ki pa jo je z neprevidno potezo dame izpustil iz rok, tako da je izkušeni Zupančič takoj izkoristil priložnost in v nadaljevanju izsilil remi.

Laznik je Jagodica že kmalu nadigral in v lepi kombinatorni igri zmagovito zaključil partijo.

Milič in Ves sta, čeprav oba izkušena igralca, v svoji partiji napravila mnogo nerazumljivih napak. Na koncu se je sreča nasmehnila Miliču.

Skok je z dosledno igro počasi, toda sigurno spravljal nasprotnika v čedalje težjo pozicijo, tako da mu na koncu ni preostalo drugega kot da čestita Skoku k zmagi.

Dimec je igral zelo oprezno. Nasprotniku ni dovolil vdora v svoj tabor, sam pa tudi ni našel te možnosti, zato je bil logičen zaključek partije — remi.

V tem kolu je Združena kemična industrija precej visoko s 5:1 premagala strokovno izobraževalni center.

Četrto in peto kolo sta bili odigrani le še za ostala mesta na tabeli, kajti prvo mesto je bilo že oddano naši ekipi.

V četrtem kolu je Melodija premagala Združeno kemično industrijo s 4:2. Strokovni izobraževalni center pa je dobil dvo-boj brez borbe 6:0, ker se igralci Vate niso pojavili. Naše moštvo je bilo v tem kolu prosto.

V petem kolu je naša ekipa zopet bila boljša od svojih nasprotnikov iz Združene kemične industrije. Končni rezultat pa je bil 5:1. Za našo ekipo so bili uspešni Sone, Milič, Koncilja in Skok, remizirala pa sta Vavpetič in Dimec.

Melodija pa je brez igre dobila dvoboj z Vato s 6:0.

Končni vrstni red ekip je naslednji: 1. Papirnica Količevo 20,5 točk, 2.—3. Melodija in Združena kemična industrija 14 točk, 4. Strokovni izobraževalni center 10,5 točke in Vata 1 točko.

Bili smo na izletu, s seboj pa smo vzeli delovno orodje

KOLIČEVO, MAJA — V soboto 18. 4. 1964 smo se v zgodnjih jutranjih urah odpeljali na izlet oziroma delovno akcijo na Veliko planino. Med vožnjo smo opazili, da delavci intenzivno širijo cesto iz Stranj do Kopišč, kjer je spodnja postaja novozgrajene velikoplaninske nihalne žičnice. Nova cesta gre delno po stari trasi, na nekaterih odsekih pa cesto na novo gradijo. Rekonstruirana cesta bo široka najmanj 6 metrov.

Na Kopiščih smo si ogledali spodnjo postajo žičnice. Poskusno že obratujeta obe gondoli. Vsaka sprejme po 30 ljudi in na dan prepeljeta lahko do 3000 turistov. Na prostoru, ki je predviden za parkiranje avtomobilov, leže kupi železa in na naše vprašanje so nam delavci od Metalne Maribor odgovorili, da so to nosilci za sedežnico, ki bo speljana od Simnovca na Zeleni rob. Po ogledu spodnje postaje smo se vsi prvič peljali s to žičnico in po petih minutah vožnje prispele na gornjo postajo, ki je kot orlovsko gnezdo postavljena na Simnovcu. Razdalja od spodnje do zgornje postaje znaša 1643 m. Poleg postaje je že skoraj dograjen hotel v planinskem slogu. Tu, na vrhu Simnovca, je bilo že praktično konec našega izleta. Prejšnji dan so s tovorno žičnico odpeljali s Kopišč 500 kg raznega materiala. Tovorna žičnica iz Simnovca do Zelenega roba je bila pokvarjena, ter smo morali material naložiti na rame in ga po blagem pobočju odnesti

do naše kočice. Med potjo smo morali večkrat počivati in smo ugotovili, da so jame za sedežnico že skoraj skopane. Od Simnovca do Zelenega roba bo sedežnica dolga 1103 m in bo lahko prepeljala 400 turistov na uro. Sedežnica bo predvidoma končana do 27. julija 1964. Potem smo si bežno ogledali turistično-rekreacijski center na Jamah. V kamniškem in ljubljanskem naselju je zgrajenih okrog 50 koč, ki lahko sprejmejo pod streho 3000 turistov. Po ogledu naselja oziroma kočice smo kmalu pričeli z delom. V soboto in nedeljo dopoldne smo naredili teraso na vzhodni strani kočice, v katero smo vgradili preko 6 kubičnih metrov kamnja, prepleskali s firnežem zunanje stene kočice in jo tako zaščitili pred vremenskimi neprilicami. Prepleskali in polakirali smo skupno ležišče, obili strop hodnika, drvarnico in položili polivinil v predsobo. Za obiskovalce kočice smo napravili drva, da ne bodo v zadregi, ko bodo pripravljali hrano. Pri urejanju zunanosti in notranosti kočice so marljivo pomagali vsi udeleženci, za kar jim gre posebno priznanje.

V nedeljo ob 12. uri smo končali z delom in se napotili na Malo planino. Ogledali smo si dom PDS Domžale, ki je zelo okusno opremljen in prostoren. Iz Male planine smo šli preko Gojske planine, mimo Podkrajnika v Crno, kjer nas je čakal avtobus in nas odpeljal domov.

-n



Po končani akciji malo oddiha

SIMULTANKA NA VEVCĀH

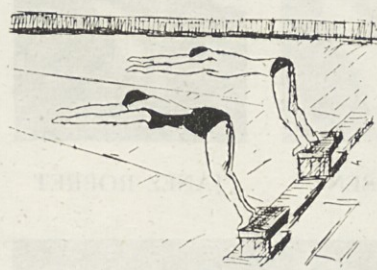
VEVČE, MAJA — V počastitev praznika dela 1. maja je šahovski klub priredil simultanko, na kateri je igral z nami mojstrski kandidat Ankerst, član prve ekipe ljubljanskega »Novinarja«. Simultanko smo igrali 27. 4. t.l. v prostorih restavracije Vevče.

Po tri in pol urni igri je mojstrski kandidat Ankerst zlomil odpor vseh naših igralcev in postavil končni rezultat 11:0. Videli smo, da je organizacija našega kluba še vedno nezadostna, saj se je udeležilo simultanke samo 11 članov, gledalcev pa skoraj ni bilo. Ena glavnih ovir pri napredku je pomanjkanje primernega prostora, kjer naj bi se šahisti srečevali pri stalnih treningih. Kot je izjavil tov. Ankerst, bi bila naša ekipa lahko veliko bolj sposobna, vidi pa se, da nimamo stalnih vaj, ki so nujne za napredek pri tej igri. Največji odpor so mojstrskemu kandidatu nudili: Mešič, Bohorč in Fejzovski. Če bo ta trojica še napredovala, potem imamo na letošnjih športnih igrah papirnicarjev možnost, da se uvrstimo vsaj za eno mesto višje. Seveda pa je nujno, da se tudi drugi šahisti pridno pripravljajo na to tradicionalno tekmovanje.

M. J.

Naša ekipa se je torej dobro odrezala in zaslužno osvojila pokal, ki ga je podelil Občinski sindikalni svet Domžale.

PLAVANJE



Mladi plavalci SK »Slavija« so se udeležili prvič, odkar klub obstaja, meddruštvenega mitinga mladincev in pionirjev 19. 4. v Kranju, kjer so po kratkotrajnem 3-mesečnem treningu v ljubljanskem zimskem kopalnišču pokazali svoje sposobnosti. V konkurenci znanih plavalnih klubov Ljubljana, Ilirija, Triglav-Kranj itd. so dosegli nekaj prav lepih rezultatov. Na 50 m crawl pionirji, se je plasiral Uroš Žižmond na šesto mesto in s tem prišel v širši izbor republiške pionirske reprezentance. Prav tako dobro so se plasirale Zdenka Cerar na 50 m prsno in Miloš Švarc na 100 m crawl za mladince. Tudi drugi niso veliko zaostajali. Naši plavalci so pokazali, da so zelo nadarjeni, manjka jim le treninga, s katerim so šele začeli.

Iz albuma fotoamaterja



Med nebom in zemljo — na Veliko planino

(Foto: Milan Korošec)

Kako poteka občinsko sindikalno prvenstvo

KOLIČEVO, MAJA — Da bi poživili športno življenje med delovnimi organizacijami, je občinski sindikalni svet Domžale organiziral prvenstvo v vseh športnih panogah, katere so po posameznih delovnih kolektivih gojili doslej bolj množično. Na sam razpis se je prijavilo veliko število udeležencev in prav sedaj smo sredi odločilnih srečanj. Poglejmo sedaj, kako se držijo ekipe, ki zastopajo naš delovni kolektiv.

Med šahovskimi ekipami je papirnica po predvidevanjih popolnoma zaslužno osvojila prvo mesto, saj je dosegla 20,5 točke, pred ekipo Melodije s 14 itd. Naša ekipa je nastopila v svoji najmočnejši postavi z Vavpetičem, Laznikom, Sonec, Miličem, Konciljem, Dimecem ter Skokom. Torej vse priznanje našim šahistom, ki so nam že prinesli prvi pokal.

Prav tako je že zaključeno tekmovanje kegljaških ekip, ki je bilo najštevilnejše, saj je nastopilo 15 ekip. Prva tri mesta je tudi tukaj osvojila papirnica in tako dokazala, da ji primata v tem športu še dolgo ne bo nihče odvezel. Zanimivo pa je to, da je prvo mesto zasedla druga ekipa v postavi Lukman, Pančur in Volčini. Naša prva ekipa pa se je morala zadovoljiti z drugim mestom, čeprav zanjo nastopajo trenutno naši najboljši kegljači: Vavpetič, Sonec in Majhenič. Zmagovalci so podrli 1786 kegljev, drugoplasirani pa 1715. Najboljši rezultat med posamezniki ima Lukman, ki je podrli 620 kegljev. Torej prijetno presenečenje med kegljači, ki so nam prinesli pokal ter še drugo in tretje mesto.

Druga tekmovanja pa še trajajo. Poglejmo dosedanje rezultate. Naši nogometaši so se v prvem kolu srečali s Sončnico in zmagali z 1:0. Rezultat je re-

alen. Favorizirana ekipa papirnice, v kateri je igral tudi nekdanji igralec Olimpije Vavpetič, je igrala zelo slabo zaradi več ali manj slabih priprav in pomanjkanja kondicije.

Pred našimi nogometaši so vsekakor še zelo naporna srečanja in to z boljimi ekipami, kot pa je bila Sončnica in jasno je, da se bodo morali naši igralci precej bolj potruditi, če bodo hoteli izveliči kolikor toliko soliden rezultat.

V streljanju je naša ekipa trenutno na tretjem mestu, za Jaršami in Induplati. Tu je opaziti precejšnjo nestalnost v formi, saj je razlika med prvim in zadnjim tudi do 60 krogov. Več treniranja in tudi rezultat ne bo izostal.

Odbojkarji so trenutno drugi po tem, ko so po zelo slabi igri enih in drugih premagali ekipo Združene kemične s 3:1. Tu je opaziti precejšnje težave z igralci, ki jih je težko dobiti na tekmo.

V namiznem tenisu je odigrano precej srečanj in je trenutno v vodstvu ekipa Farmisa, ki je v zadnjem kolu, po zelo lepi in borbeni igri premagala papirnico s 5:4. To je bilo vsekakor najlepše srečanje, kar smo jih videli, saj so za ekipo Farmisa nastopali tudi znani slovenski igralci, ki imajo svoje mesto med prvo desetorico. Naša ekipa v postavi Vavpetič, Skok in Stražar je že vodila s 4:2, v nadaljevanju pa ni bila kos izredno razigranim nasprotnikom.

Po vsem tem lahko ugotovimo, da smo najboljše rezultate dosegli prav tam, kjer je vseskozi igralci redno in načrtno vadili. To naj bo vodilo tudi drugim, ki mislijo, da bodo dobri rezultati prišli sami od sebe, brez vsakršnih treningov in priprav; kar smo že zamudili v prvih kolih ne bomo mogli več popraviti, lahko pa dosežemo več v naslednjih in si tako izboljšamo svoj plasma.

Do zaključka, ki bo 10. junija, nas loči še precej dni in še imamo čas. Sam zaključek pa bo v Jaršah na posebni akademiji, kjer bodo nastopili najboljši slovenski športniki, ki nam bodo prav gotovo povedali marsikaj zanimivega, kar nam bo koristilo v nadaljnjem delu.

er



Ali smo s snago zadovoljni?

KOLIČEVO, MAJA. Za vzdrževanje higijene in reda pogrešamo v starih tovarnah garderobne prostore. Stranišča in umivalnice so bili pri starih gradnjah predvideni in so ponekod ustrezni, druge pa so preuredili in sodobno opremili. Garderob v starih tovarnah ni bilo, zato so imeli delavci obešene obleke kar na delovnih mestih. S tem so bili poveličini zadovoljni, ker so imeli po končani izmeni vse pri roki. Pri tem delavec ni pomislil na škodo, ki je nastajala na obleki zaradi prašenja in drugih vplivov. V zvezi z napredkom so se garderobne omarice pojavljale v nekaterih podjetjih prej, v drugih pa kasneje. Postavljali so jih v razne kote v bližino delovnih mest, da niso bile v napoto. Kmalu po namestitvi garderobnih omaric pa je bilo nekaterim »težko« obešati obleko v omaro, ker je bolj priročna, da je obleka kar na delovnem mestu. Vse kar je novo, menijo nekateri, da ni dobro. Ščasoma se na red privadijo tudi tisti delavci, pri katerih je potrebno prepričevanje, če pa ni drugače možno, pa se mora uporabiti beseda »morajo«.

Vsaka nova stavba ima določen prostor za garderobo, kjer se delavci preoblečejo v delovne obleke in odhajajo na delovna mesta. To je najidealnejša rešitev, kajti obleka, v kateri je prišel delavec na delo, nima stika z delovnim mestom. Delavci se dobro počutijo in so zadovoljni, ker imajo garderobni prostor v neposredni bližini delovnega mesta. Drugače pa je tam, kjer so garderobni prostori oddaljeni od delovnega mesta, to je v starih obratih podjetja. Garderobe običajno ni moč graditi v neposredni bližini, ker to prostor ne dovoljuje. Ze sama sprememba rodi odpor, oddaljenost pa jo še poglobi. Tudi v tem primeru moramo nekatere delavce prepričevati in jim dokazovati, zakaj je to potrebno, da to narekujejo higijenski razlogi itd.

Drugi problem je snaga. Po izkušnjah, ki smo jih pridobili v letih, ni mogoče vzdrževati snage brez sodelovanja soperabnikov. Snažilke enkrat dnevno počistijo vse sanitarne prostore in garderobe. Jasno je, da morajo uporabniki sami paziti na čistočo, sicer je nesnaga na dnevnem redu. V nobeni industriji verjetno ni tako težko vzdrževati čistočo kot ravno v papirni. Se iz časov, ko lastniki niso oskrbovali delavcev z brisačami, se je ohranila grda navada, da se delavci po umivanju ali kopanju brišejo s papirjem, kar nam povzroča veliko neprijetnosti. Odtočni kanali se masijo, po tleh ležijo odpadki papirja, prostor je bolj podoben hlevu, kot umivalnici ali kopalnici. Zato je delavski svet sklenil, da vsak zaposleni delavec prejme po dve brisači, tako da ima eno v pranju, drugo v uporabi. Vsako nadaljnje leto pa prejme po eno brisačo. Delavci v kalorični centrali in reparaturnih delavnicah pa dobe vsako leto po dve brisači. Na podlagi tega je bil sprejet sklep, da se bodoče ne sme več uporabljati papir za brisanje po umivanju ali kopanju. Vse je uzakonjeno s pravilniki; toda na žalost je precej delavcev tako brezvestnih, da so brisače odnesli domov, po končanem umivanju pa se brišejo s papirjem in ga vržejo na tla, tja, ker se trenutno nahajajo. Pri tem si gotovo mislijo, da za snago odgovarjajo snažilke. Ni res tako. Za red in čistočo v podjetju smo odgovorni vsi zaposleni. Še marsikaj bi lahko obravnavali pod to temo. Če bo potrebno, bomo obravnavali posameznike ali posamezne oddelke. Želim, da bi napisani članek našel pri delavcih, ki vse premalo pazijo na red in čistočo v podjetju, pravo mesto. HEK

Litostrojaska mladina si je ogledala naš obrat

VEVČE, MAJA — Obisk naše mladine so litostrojčani vrnili 25. aprila. S tovarniškimi avtobusom so se pripeljali pred upravno zgradbo, kjer so jih pričakovali člani tovarniškega komiteja. Po krajšem razgovoru smo litostrojčane, razdeljene v dve skupini, odpeljali v obrat.

Kot običajno smo se najprej ustavili v brusilnici lesa, kjer jim je vodil v kratkem razložil zgodovinski razvoj strojne izdelave papirja v Vevčah. Nato so si ogledali proizvodni proces v brusilnici, pripravi snovi, papirnih strojih in strojni dodelavi. Dolgo smo se zadržali pri IV. papirnem stroju, ki jih je najbolj zanimal, predvsem so hoteli vedeti, koliko papirja izdelata stroj v eni izmeni, kakšne vrste papirja izdeluje, kolikšna je hitrost itd. Zanimiv se jim je zdel oddelek Janezija, zaradi svoje vrstnega pogona papirnega stroja, ki je ob svoji zastarelosti menda še edinstven primer daleč naokoli.

Po ogledu obrata smo se s športniki Litostroja pomerili v šahu in streljanju. Po zanimivi igri se je šahovski dvoboj končal z rezultatom 5:1 v našo korist. Za našo ekipo so igrali Mešič, Zibert, Uršič in Fejzovski.

Streliški ekipi sta šteli po 4 člane. Streljali smo z zračno puško. Streliška ekipa Litostroja je dosegla 162 krogov (v postavi Taler, Lindič, Horvat in Rebrek).

Naši strelci pa so dosegli 259 krogov v postavi Muranovič, Samardić, Kapič, Končar.

Upajmo, da bodo doseženi uspehi našim športnikom večja spodbuda za nadaljnje še resnejše treninge.

Da se jim oddolžimo za gostoljubje ob priliki našega obiska pri njih, smo jih povabili na skromno okrepčilo. V pogovoru z njimi smo odgovarjali na razna vprašanja s področja dela ZMS, proizvodnje, nadaljnega razvo-

ja podjetja in obrata, vrednosti dosedanjega planiranega izvoza papirja, o problemih zaradi pomanjkanja papirja za domači trg itd.

Ob slovesu so nam poklonili več brošur »Skozi tovarno« in knjigo »Korespondenca tov. Kardeja in Kidriča«.

Kot smo se dogovorili, se bo mladina obeh podjetij še srečala v pomladanskih mesecih v nekaterih športnih panogah, kar bo nedvomno tudi vplivalo na zblizanje obeh kolektivov.

J. M.

SKRB ZA ZDRAVJE DELOVNIH LJUDI JE VAŽNA NALOGA KADROVSKE SLUŽBE

VEVČE, MAJA — Ob stalnem spremljanju zdravstvenega stanja članov kolektiva je komisija za HTV in komisija za žene, invalide in mladino, ob sodelovanju in priporočilu obratne ambulante, izbrala 25 delavcev, ki naj bi šli na preventivno zdravljenje v zanje primerne kraje. Po mnenju zdravnika so prizadeti delavci potrebni okrepljenja bodisi zaradi prestane bolezni ali pa delne oslabelosti pri izvrševanju dolžnosti na delovnem mestu.

Upravni odbor podjetja je predlog odobril. Po tem predlogu bodo zavarovanci prebili tri tedne v krajih ob morju ali pa v krajih z višinskim zrakom. Za to dobo bodo izkoristili 1 teden rednega letnega dopusta, dva tedna pa jim bo podjetje nudilo izreden plačan dopust, kar je v skladu s pravilnikom o dopustih. Šestnajst od teh delavcev je že na okrevanju in to dva v dolini Soče, štirinajst pa v Strunjanu.

Upajmo, da jim bo okrevanje koristilo in da bo ob povratku njihovo počutje med nami spet odlično.

Upokojeni so bili

MEDVODE, MAJA. — Letos so bili upokojeni dolgoletni člani medvoškega kolektiva tovariši Janez Ropret, Anton Oblak in Ivan Sršen. Želimo jim še veliko let v zdravju in zadovoljstvu.



ANTON OBLAK



IVAN SRŠEN



JANEZ ROPRET



KOLIČEVO, MAJA — Že v letošnji tretji številki smo poročali, da je odšel v pokoj tovariš Vinko Zabret. Danes objavljamo še en posnetek: v imenu najbližjih sodelavcev mu je izročil šopek rož tov. Rudi

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

Prišli so v mesecu aprilu 1964:

Martina Vrbančič, knjigovodja
Jože Zavrl, nanosilec
Slavko Jelovčan, nanosilec
Marjan Škrjanc, razna pom. dela
Janez Moškrič, pom. kolodroba
Arif Dervič, pom. kolodroba
Nazif Mašinović, pom. kolodroba
Anton Kromar, nakladalec papirja
Rudolf Heine, strojnik HC Fužine
Alojz Strnad, razna pom. dela
Janez Grojzdek, kurjač
Ibrahim Osmanagič, nanosilec
Stefan Vegi, nanosilec
Joža Anžur, pom. kuharice
Franc Novak, nanosilec
Vladimir Džurič, nanosilec
Hilda Halužan, razna pom. dela
Viktorija Božič, razna pom. dela
Marinka Svarc, razna pom. dela
Miroslav Vučenović, nanosilec
Jovan Pisanovski, nanosilec
Čedo Vidovič, nanosilec
Viljem Lipušček, nanosilec
Milan Cegljar, nanosilec
Franc Pleško, nanosilec
Ljubenko Antič, nanosilec
Savo Manevski, nanosilec
Fejzo Fejzoja, kurjač

Odšli v mesecu aprilu 1964:

Huse Kapič, na lastno željo
Viktor Znoj, odšel na lastno željo
Arif Dervič, odšel v poskusni dobi
Nazif Mašinović, odšel v poskusni dobi
Vladimir Džurič, odšel v poskusni dobi
Franc Urankar, neopravičeno izostal 7 dni
Ignac Hribar, neopravičeno izostal 7 dni
Rudolf Vodnik, upokojen

Poročili so se:

Stefan Žizek z Marto Skafar

Rodili so se:

Ivanu Bogoviču, sin Ivan
Muradifu Kapiču, dvojčka, sin Kasin in Sead
Jožetu Segina in Frančiški, sin
Angelci Avsec, hči Marta

Izpitni:

Ignac Lampe, opravil izpit za kvalificiranega ključavničarja

Cestitamo!

IZ OBRATA MEDVODE

V aprilu so se zaposlili:

Mičo Stojanović, razkladalec surovin
Meho Dautović, parni sušilec

V aprilu so odšli:

Dedo Dervišević, razkladalec surovin, samovoljno,
Djulaga Djaferović, razkladalec surovin, samovoljno
Ivan Ponikvar, mlinar pinotana, upokojen
Meho Dautović, parni sušilec, v poskusni dobi

Iz papirnice Količevo

V mesecu aprilu so se zaposlili:

Justi Rode, tajnica direktorja
Petronije Savič, razkladalec surovin
Martin Erazem, delavec na holandskih
Ludvik Špan, delavec v KC
Alojz Razboršek, delavec na holandskih
Janez Zabret, čistilec kovinske delavnice

V mesecu aprilu so odšli:

Jože Lipovšek, traktorist
Slavko Gabrovec, pazilec sita
Franc Šnajder, delavec v KC
Risto Atanasov, razkladalec surovin
Polde Stražar, vratar
Janez Cerar, razkladalec surovin
Janez Jere, pomočnik prečnega rezalca in previjalca KS II
Andrej Kogoj, pomočnik mlinarja za zgornjo plast KS II
Radovan Bacič, razkladalec surovin

Rojstva:

Ivani Zavbi se je rodil sin Stanislav.
Milanu Misleju se je rodila hčerka Darja.
Mirki Zupančič se je rodila hčerka Ruša.
Veri Frbežar se je rodila hčerka Irena.
Alojzu Drčarju se je rodila hčerka Sonja.
Mariji Gregorc se je rodila hčerka Marija.
Cestitamo!

POROČILO O NESREČAH

KOLIČEVO, MAJA — V tem mesecu je bil za naše podjetje usoden stari pregovor, ki pravi, da nesreča nikdar ne počiva. V aprilu so se pripetile naslednje nesreče:

TOMAŽ STEMPIHAR, vnašalec v razpuščevalnike, je 4. IV. delal v popoldanski izmeni. V času njegove zaposlitve so se pokvarile strojne naprave. Na popravilih je delal dežurni ključavničar, kateremu je pomagal tudi omenjeni delavec. Ko je odšel ključavničar v delavnico, je Tomaž sam odvijal vijake, da bi bila okvara hitreje odpravljena. Pri delu mu je palec desne roke stisnilo med dva železa in ga zmčkal. V bolniškem staležu je bil 23 dni.

JANEZ PAVLIČ, pazilec sita, se je ponesrečil na poti z dela. Kot vzrok nesreče je navedel slabo in nasuto cesto. Nesreča se je zgodila v Obršah, na cesti IV. reda. Ponesrečenca je spodneslo in je padel tako nesrečno, da si je nalomil levo roko vapestju. Imenovani bi moral upoštevati stanje ceste, po kateri se dnevno vozi na delo in z dela.

ANDREJ CERAR, obratni električar, se je ponesrečil pri raztovarjanju transformatorja. Tovornjak, ki je pripeljal transformator, ni mogel zapeljati pod napravljeni oder, ker je bil transformator previsok. Zaradi tega je njegov sodelavec odstranil vezavni križ odra. Ko je tovornjak zapeljal na mesto za raztovarjanje, sta Andrej Cerar in njegov sodelavec pozabila pritrditi nazaj vezavni križ odra, zaradi česar je bil le-ta močno oslabiljen. Pri dviganju transformatorja oder ni vzdržal in se je podrl. Pri tem je neki predmet udaril Andreja po glavi. K sreči je bila poškodba lažja, kar se je izkazalo kasneje. Tudi na transformatorju ni bilo večje škode, ker je padel z višine na mehka tla. Tudi v tem primeru ugotovimo, da so bili zanemarjeni varnostni ukrepi in da je sreča samo v tem, da ni prišlo do težje nesreče.

ANTON RESNIK, pomočnik pri papirnem stroju I je na dan reparatur imel nalogo, da pregleda in namaže ležaje pri stroju in napravah, ki spadajo k stroju. Pri tem delu se je povzpnel na mešalnike in mazal ležaje na transmisiji. Ker je bil eden od ležajev izven območja dosega, je stopil na transmisijo in se po njej približal ležaju. Njegov sodelavec Ivan Ravnihar je z drugimi delal pri stroju na popravilih in pri tem ugotovil, da se mora stroj zaradi del nekoliko premakniti naprej. Istočasno z opozorilom je pritisnil na gumb, kar je bilo za Antona Resnika usodno. Padel je približno 4 m globoko in si pri tem zlomil desno roko ter dobil še nekaj drugih poškodb. Tudi tu je prišlo do nesreče zaradi neupoštevanja HTV predpisov. Stroj bi moral staviti v pogon šele potem, ko bi se prepričal, da ne preti nevarnost sodelavcem. Anton Resnik bi moral mazati ležaj z lestve, ne pa plezati po transmisiji. Torej je bila varnostna disciplina kršena dvakrat.

Analiza letošnjih nesreč za prvo četrtletje nam pove, da je bilo skupno 17 nesreč pri delu. To je vsekakor rekordna številka. Vzroki nesreč so bili naslednji:

- zaradi brezbržnosti in nepravilnega načina dela 4 nesreče,
- zaradi neprevidnosti in nepazljivosti 4 nesreče,
- zaradi neupoštevanja navodil in HTV predpisov 4 nesreče,
- zaradi opustitve varnostnih ukrepov 1 nesreča,
- zaradi objektivnih in nepredvidenih razlogov 4 nesreče.

Ze iz te preproste analize takoj ugotovimo, kako in zakaj nastajajo nesreče. Varnostni prekrški se vrstijo, predstojniki jih ne prijavljajo, kolektiv jih plačuje. Le 4 nesreče v letošnjem letu so bile res nesreče, vse druge pa so nastale zaradi površnosti in nepazljivosti pri delu. Vse to nam narekuje, da bomo morali poostri disciplinske ukrepe, ki jih sedaj ne izpolnjujemo.

—hek

NAŠE DELO

Glasilo delovnih kolektivov Tovarne celuloze in papirja Vevče-Medvode in Papirnice Količevo. — Izdajata delavska sveta omenjenih tovarn. — Izhaja vsak mesec. — Odgovorni urednik Tone Novak. — Uredniški odbor: Franc Brinšek, Majda Fras, Milan Korosec, Ljubo Milič, Franc Pančur, Riko Požanel in Stane Robida. — Uredil Danilo Domanjko (Delavska enotnost). — Tiska tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani