

✓ COLORJEVE INFORMACIJE

Št.

1

LETO
JANUAR

II.
1973

višje cene premaznih sredstev

Po dolgem čakanju je bil končno sklenjen sporazum o spremembi zadržanih cen za premazna sredstva. Ta sporazum pomeni, da tudi naša tovarna lahko poveča cene za premazna sredstva z dnem 14/12-1972, ko je bil sporazum objavljen v Uradnem listu SFRJ. Sporazum med drugim navaja: predstavniki proizvajalcev in predstavniki potrošnikov so dne 22/9 sklenili in podpisali sporazum o spremembi zadržanih cen za premazna sredstva, tako da lahko proizvajalne organizacije združenega dela povečajo zanje svoje prodajne cene, in sicer za oljne premaze, sintetske premaze in razredčila največ za 15%, disperzijske barve največ za 20% in za nitro premaze največ za 22% ob sedanjih prodajnih pogojih.

S tem sporazumom soglaša zvezni zavod za cene.

To bi bila za naš kolektiv lahko zelo razveseljiva novica. Vendar vsak dan zvemo za nove podražitve surovin, tako da ni upati, da bi se nam dohodek z omenjenim sporazumom bistveno izboljšal.



PO 1/1977

SPREJET GOSPODARSKI NAČRT ZA LETO 1973

novi pravilnik o cenah

Na 14. redni seji delavskega sveta dne 19. decembra lani je bil sprejet gospodarski načrt za letošnje leto. Uvodoma je predlog podal Alfred Sorjan, ki je poudaril, da načrt upošteva pogoje in možnosti za izpolnitev. Plan prodaje za letos je povečan v primerjavi z letom 1972 za 2.300 ton, in sicer pri firnežih, oljnatih kitih, IRH barvah, disperzijskih barvah, bitumenskih premazih, nitro temeljnih barvah in lakih, nitro emajlih in razredčilih, zmanjšan pa pri oljnatih in temeljnih barvah ter pri drugih kemičnih proizvodih.

Za izdelavo nekaj več kot 19.000 ton gotovih izdelkov bo potrebno nabaviti nekaj dodatnih strojev v proizvodnji. Predvideva se povečanje cen repromateriala: pri uvoznih surovinah za 7,6%, pri domačih surovinah za 6,5% in pri embalaži za 12%.

Finančni direktor Aleksander Vavpotič je nato seznanil člane delavskega sveta z ukrepi za stabilizacijo našega gospodarstva. Sodelovati bomo morali pri sanaciji organizacij združenega dela, ki so blokirane nepretrgoma 45 dni ali do konca 1973 nepretrgoma 90 dni. Terjatve, starejše od 90 dni, se odpišejo za 12,5%. Razumljivo je, da kupcem z blokiranim računom ne moremo prodajati, ker bo treba terjatev odpisati ali dati sanacijski kredit. Naše podjetje trenutno ne razpolaga z zadostnimi sredstvi za pokritje lastnih zalog. Gospodarski načrt je vrednostno povečan za 8% in znaša 194.776.000 dinarjev.

V zelo živahni razpravi je bilo poudarjeno, da bo gospodarski načrt izpolnjen le s primerno delovno disciplino nas vseh. Načrt smo nato soglasno sprejeli.

odpisi

Delavski svet je na 14. redni seji sprejel sklep o odpisu avtol emajla 130 C sivomodrega št. 407 v količini 2.827 kg in vrednosti 20.637,10 dinarjev. Nadalje Syntol raztopine v količini 1.597 kg in vrednosti 10.939,40 dinarjev in Distemper firneža v količini 1.200 kg in vrednosti 4.020,00 dinarjev. Zaradi pomote pri vnašanju podatkov letne inventure, kjer se je pokazalo, da je zaloge 25.205 kg lanenega firneža za barve namesto 15.342 kg, je odpisana razlika 9.863 kg v vrednosti 37.972,55 dinarjev. Delavski svet je tudi sprejel sklep o odpisu trovaljčnika "DRAIS" štev. 12, inventurna štev. 604 v obračunski enoti 61.

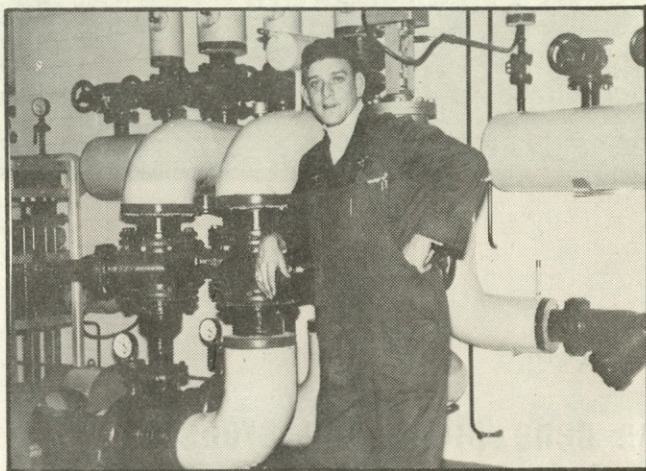
OBVESTILO

Bralcem se opravičujemo, ker v tej številki iz tehničnih razlogov ne objavljamo napovedanega razgovora s komercialnim direktorjem Jožetom Bukovcem v rubriki Naš pogovor.

Razgovor s komercialnim direktorjem bomo objavili v naslednji številki.

ODGOVORNI UREDNIK

Na 14. redni seji delavskega sveta so sprejeli sklep o novem pravilniku o cenah. Čeprav je podoben pravilnik obstajal že od leta 1970, ga je bilo potrebno spremeniti zaradi novih predpisov. Spremembe se nanašajo predvsem na oblikovanje prodajnih cen, oziroma na zmanjšanje prodajnih cen za konkretno določene popuste. Odslej je rok plačila za vse fakturirano blago 8 dni, le komercialni direktor sme v izrednih primerih v soglasju s finančnim direktorjem podaljšati rok plačila do največ 60 dni. Novost je tudi vložitev tožbe po preteku 20 dni, ko je faktura dospela v plačilo, po predhodnem opominu. Tožbo brez predhodnega opomina pa je treba vložiti za tiste kupce, ki imajo že prej dogovorjeni daljši plačilni rok. Novost je tudi sodna pristojnost v primeru spora, ki mora obvezno biti v Ljubljani, saj ljubljansko sodišče promptno rešuje vložene tožbe.



Zamotane aparature v kotlovnici nove tovarne upravlja Janez Šarc

imenovanje

Delavski svet je na 14. redni seji potrdil predlog generalnega direktorja o imenovanju strokovnih tajnikov. Tajniške posle odbora za kadrovske zadeve bo odslej opravljal Viktor Velkavrh, tajniške posle odbora za odpise in reklamacije pa Branko Šinkovec, dipl. inž.

novi podpisniki

Zaradi premestitev je na 14. seji delavskega sveta bil sprejet sklep o imenovanju novih podpisnikov:

Pavle Valant, namestnik na SM 511-519

Edi Mrak, namestnik na SM 841-845

Franc Prusnik, odgovorna oseba na SM 811-833

Jože Oblak, dipl. oec., namestnik na SM 211, 216, 219

ALI JE AKCIJA SINDIKATA USPELA ?

Kozjansko! Kako radi spregovorimo o tem našem nerazvitem območju in razpravljamo o problemih in življenjskih pogojih teh ljudi. Kdo je kriv za njihovo nerazvitost, družba ali oni sami? Na to vprašanje najdemo sto in sto odgovorov, vendar pa se, kadar bi bilo potrebno storiti kaj konkretnega, kaj hitro umaknemo in utihnemo.

IO sindikalne podružnice nikakor ni imel namen, da bo s svojo akcijo pomoči rešil ves problem Kozjanskega, vendar je skušal s skromno pomočjo pomagati tistim otrokom, ki za stanje, v katerem živijo, resnično niso krivi. O sami akciji in o namenu smo obvestili ves kolektiv, vendar odziva ni bilo od tam, od koder smo ga najbolj pričakovali. Od 500 zaposlenih se je naše akcije udeležilo komaj nekaj več kot 10%. Žal ugotavljamo, da udeležba tudi pri drugih akcijah (krvodajalstvo itd.) ni nikoli večja. Samo proizvajalec je tisti, ki je vedno in povsod navzoč. Manjkajo pa tisti, od katerih bi človek tudi v dejanjih kaj več pričakoval. Vedno in povsod poudarjamo, da moramo dejansko ukrepati, da je vse preveč besed, zato mislim, da ravno takšne akcije kažejo, kaj v resnici mislimo in kaj pomenimo.

Menim pa, da smo v akciji kljub temu le uspeli. Zbrali smo skupno 179 kg raznih oblačil, perila, obutve itd. in 464,00 din. Akcije se je udeležilo 54 članov kolektiva. Spodaj objavljamo imena darovalcev, trije pa so želeli ostati anonimni.

Mirko Korinšek
Jože Bukovec
Bogomir Bitenc
Herbert Schvikart
Jolanda Lešnik
Janez Svöljšak
Pavle Valant
Jelka Modic
Marija Kukovec
inž. Marta Krabonja
Jože Rebolj
Micka Svöljšak
Barbara Šenk
Duša Hribar
Fani Bezljaj
Marica Košir
Vida Tehovnik
Slavko Sedej
Janko Peternel
Kati Šepetavec
Ana Rozman
Ančka Tomšič
Marjan Žnidaršič
Franccka Tehovnik
Ida Stanonik
Mija Barle

Marija Dražumerič
Danica Videmšek
Andrej Jenko
Janez Dobnikar
Geni Somrak
Franc Eržen
Ivan Magdalenič
inž. Ivan Hafner
Peter Petač
Alojz Burja
Rafael Bečan
Stane Vilar
Pepca Krmelj
Marija Šetina
Štefan Žlebič
Tončka Hošpel
Anica Kozjek
Jože Bukovec - kuh.
Janko Tribušon
Franc Lavrinc
Sašo Istenič
inž. Janko Gruden
Viktor Velkavrh
Franci Rozman
Alojz Izlakar
3 anonimni darovalci

V imenu IO sindikalne podružnice "Color" se vsem, ki so se udeležili naše skupne akcije, najlepše zahvaljujem in upam, da bomo ob podobnih prilikah ponovno sodelovali.

Lojze IZLAKAR

sprejeli smo pravilnik o čistilnih napravah

Na 14. redni seji delavskega sveta so sprejeli sklep o pravilniku za sestavo obratnih poslovnikov za obratovanje s čistilnimi napravami in za njihovo vzdrževanje ter za vodstvo obratnih dnevnikov, kot določa 62. člen zakona o vodah in pravilnik za sestavo obratnih dnevnikov.

V pravilniku so določbe o čiščenju odpadnih vod. Usedalna jama ima 800 m³ prostornine in je v pritoku 6 usedalnikov, ločenih z betonskimi pregradami. Drobci apna, lužine in fekalije se usedajo v posamezne usedalnike. Voda, ki tako postaja vedno manj umazana, pa se pretaka od pregrade do pregrade. V večjo mirovalno usedalno jamo se končno steka vsa voda, ki se odtod prečrpava s pomočjo električne črpalke v reko Soro. Naprava mora delovati neprekinjeno. Za redno vzdrževanje skrbi odgovorna oseba tekstilne tovarne. Vzorci se obvezno jemljejo takrat, ko se kuhajo laki, ki vsebujejo fenole, sicer pa na vsakih 14 dni. Kontrolira se vsebnost kislin in lugov v odplaki (pH), prostost prostega klora, fenola, maščob in organskih topil. Vzorci se jemljejo pri iztoku usedalne jame. Za jemanje vzorcev je zadolžen vodja oddelka tehnične kontrole, rezultate pa je treba vpisovati v obratni dnevnik.

priznanje nazivov

Na 13. redni seji je delavski svet glede na pravilnik o izobraževanju in strokovnem izpopolnjevanju priznal naslednjim delavcem po enoletnem stažu v podjetju naziv "priučeni delavec":

komercialni sektor:

Viktor Škulj
Radovan Savič
Alojzij Kozjek
Roman Hošpel
Ivan Skubic
Slavka Kvesič
Ljubica Stamatovska

proizvodni sektor:

Marjan Ločniškar
Ivan Omejc
Alojz Vrhovnik
Darinka Hernec
Franc Oven
Mirko Šajnovič
Venčeslav Filipič
Juraj Podvez
Štefan Žlebič
Štefan Potočnik
Miloš Milašinovič
Slava Jamnik
Antonija Hošpel

kadrovsko-splošni sektor:

Mira Horvat
Frančiška Tehovnik
Julijana Ločniškar
Frančiška Ločniškar



imenovanje



Predsednik odbora za družbeni standard je celo med pogovori videti zaskrbljen. Verjetno razmišlja, kako bi z malo denarja rešil veliko stanovanjskih problemov.

Na 13. redni seji delavskega sveta je bil Alojz Izlakar imenovan za predstavnika našega kolektiva v zbor podružnice za kreditiranje stanovanjskega in komunalnega gospodarstva v Ljubljani. Kot član delavskega sveta in predsednik odbora za družbeni standard dobro pozna stanovanjsko problematiko, kot neposredni proizvajalec pa bo lahko zastopal stališča delovnih ljudi v tem zboru.

Pri opravljanju odgovorne naloge mu želimo obilo uspehov!

odobren kredit

Ljubljanska banka nam je odobrila kredit 200 tisoč dinarjev po 7% obrestni meri za nakup stabilne avtomatske protipožarne CO₂ naprave z rokom vračila 5 let. Omenjena sredstva je Ljubljanski banki zagotovila zavarovalnica "Sava".

zanimiv predlog

Naš dolgoletni sodelavec s področja Bosne in Hercegovine Vladimir Pokrajčič je poslal uredništvu našega glasila čestitko za uspešno delo v letošnjem letu in zanimiv predlog:

"Bosna in Hercegovina nima tovarne barv in lakov, zato menim, da bi bilo umestno v tej republiki osnovati naš obrat za proizvodnjo barv in lakov. Poiskati bi bilo treba primerno lokacijo blizu železniške proge oziroma ceste v bližini Sarajeva. Zdi se mi, da bi republiška skupščina, sekretariat izvršnega sveta in mestna skupščina Sarajeva zelo toplo sprejeli vašo pobudo za postavitev majhne tovarne, ki bi v začetku proizvajala samo del naših proizvodov, kasneje pa bi lahko izbor razširila. Ker se proizvodi Colorja zelo iskani na našem tržišču, sem prepričan v ekonomski uspeh investicije."

zakaj še vedno ne zaupamo hranilnim knjižicam?

Večkrat slišimo vprašanje, zakaj smo se odločili za izplačevanje na hranilne knjižice, ko naši osebni dohodki niso tako visoki, da bi delavec lahko kaj prihranil od svoje plače. Prve osebne dohodke smo že izplačali na hranilno knjižico.

Če gremo iz izhodišča, da smo spremenili samo kraj dviganja osebnih dohodkov, prej smo namreč osebne dohodke izplačevali v podjetju, sedaj pa v banki, potem smo si nakopali le dodatne obveznosti in pota, pa tudi podjetje in celotna družba od tega nima nobenega dobička.

Če pa spremenimo sedanje gledanje in naše mišljenje, bo imel dobiček vsak posameznik in tudi podjetje. Tudi doslej nismo vsega denarja zapravili 7. v mesecu, ampak smo denar spravili v predal in iz njega jemali dnevno ali tedensko po 100, 200 ali 300 dinarjev za tekoče stroške. Res je, da nas je mnogo 7. v mesecu odšlo v Ljubljano s celo kuverto in smo se ta dan srečevali v Ljubljani pogostejše kot med delovnim časom v tovarni. Če pa naš predal, v katerem smo imeli denar doslej, zamenjamo z nekim v banki in dvigamo iz njega enkrat tedensko manjše zneske, ki so nam potrebni za preživljanje, potem bo zadnjega v mesecu še vedno nekaj denarja na hranilnih knjižicah. Ker pa bomo morali za vsak dinar na pošto ali v hranilnico, se bomo mogoče kdaj pa kdaj tudi odrekli kakšnemu izdatku in tako morda kak dinar le prihranili.

Akcija za izplačevanje na hranilno knjižico sprva niti ni bila misljena kot akcija za trdo varčevanje in pritrgovanje od ust. Akcija je bila samo namen prepričati ljudi, naj svoj predal prenesejo na drugo mesto, to je v banko.

Če bomo delali tako, bomo verjetno kmalu videli prednost novega načina izplačevanja osebnih dohodkov.

ročni gasilni aparati na suho gašenje "S" 9 kg



Ročni gasilni aparati na suho gašenje se lahko uporabljajo za gašenje vseh vrst požarov. Z njimi lahko gasimo tudi vse vrste električnih naprav, ki so pod visoko napetostjo, vse vrste lahkovnetljivih tekočin, zlasti pa lahko gasimo tam, kjer bi voda ali drugo gasilno sredstvo napravilo škodo. Ni pa priporočljivo s tem aparatom gasiti telefonske centrale ali druge fine aparature, ker pride ta prašek med drsne ali druge ležaje in bi nanje kvarno vplival.

Aparati so izdelani iz pločevine v obliki valja, dno je izbočeno in prilagojeno tako, da se ga lahko postavi na tla. Na vrhnjem delu aparata je odprtina, ki služi za polnjenje aparata. Pokrov aparata je pritrjen na aparat z dvema vijakoma, v pokrov je vdolano gumi-

jasto tesnilo, ki popolno tesni. V pokrov je pritrjena še jeklenka z ogljikovim dvokisom (30 dkg). V jeklenki je vdolana odvodna cevka iz aparata, katere namen je, da gre gasilni prah skozi njo v zunanjo cevko z ročnikom. Vsak aparat ima tudi varnostni ventil, da ne bi prišlo do poškodb. Pri nas uporabljamo 3 vrste aparatov na suho gašenje:

1. Aparat "S" 8 kg prinesemo na kraj požara, z eno roko iztegnemo cevko z ročnikom, z drugo roko pa odvijemo ventil na jeklenki v levo, ker se jeklenka nahaja na zunanji strani aparata. Ko izteka CO₂ iz jeklenke v aparat, se istočasno raztegne prav v aparatu in ustvari delovni pritisk, nato na koncu cevi pritismo ročko k ročniku in snop prahu usmerimo okrog goreče površine; s tem zaježimo požar in istočasno gasimo. To lahko še ponovimo v cik-cak obliki nad gorečo površino.
2. Aparat "S" 9 kg prinesemo na kraj požara, z eno roko snamemo iz pritrdilca cevko z ročnikom, z drugo pa iz strani mehanizma za prašenje izvlečemo varovalko, pritismo ročko navzdol do kraja, na ta način prebijemo membrano na jeklenki, pustimo ročko za dve - tri sekunde, da se ustvari delovni pritisk in nato ponovno pritismo ročko do kraja in snop prahu usmerimo nad gorečo površino.
3. Aparat "S" 9 kg novejša izvedbe prinesemo na kraj požara. Z eno roko iztegnemo cevko z ročnikom, z drugo roko pa izvlečemo varovalko pod ročico in pritismo ročico do kraja. Na ta način smo aktivirali v notranjosti aparata jeklenko. Nato počakamo dve - tri sekunde, da se ustvari delovni pritisk, pritismo na koncu ceve ročko k ročniku in snop prahu usmerimo nad gorečo površino.

Ti ročni gasilni aparati nam služijo predvsem za začetne požare, zato so nameščeni povsod tam, kjer je nevarnost za požar. Morajo nam biti v vsakem trenutku dostopni. Pri vseh teh aparatih ni potrebno, da aparat izpraznimo do kraja, ampak lahko gašenje prekinemo in aparat čez čas ponovno uporabimo, dokler imamo na razpolago gasilno sredstvo.

Štefan LUŠTREK

obisk kranjskih gasilcev

V sredo, 20. decembra lani je bila na obisku v naši tovarni večja skupina gasilcev kranjske "Save". Z zanimanjem so si ogledali nove tovarniške prostore in se podrobno seznanili z našo organizacijo požarne varnosti.

Obenem so demonstrirali delovanje gasilskega topa na vodni curek ali težko peno. Ker smo imeli namen tudi pri nas kupiti gasilski top, smo ga želeli videti pri delu. Žal ni pokazal pričakovanih lastnosti, tako da smo od nakupa odstopili.



na novo so se zaposlili ...

1. Vladimir Ptiček - za nedoločen čas v skladišču gotovih izdelkov
2. Jože Mustovar - za nedoločen čas v skladišču materiala, prevzem
3. Janez Polenšek - za nedoločen čas v pralnici embalaže

čestitke ****

Mariji Kosec iz kadr. spl. sektorja in Francu Koscu iz oddelka tiskarskih in disperzijskih barv se je rodila hči - čestitamo!



podjetje so zapustili ...

1. Roman Hošpel iz skladišča gotovih izdelkov
2. Slavko Kudus iz skladišča gotovih izdelkov
3. Branimir Plešec iz mešalnice
4. Josip Mastrović iz predstavništva Rijeke
5. Mirko Jankovič iz mešalnice
6. Pavel Kerže, dipl. inž., iz razvojnega sektorja
7. Zvonko Lengar, dipl. inž., iz uprave podjetja
8. Anton Sodec iz oddelka tiskar. in disperzij. barv

zahvala

Vsem sodelavcem, ki so izrekli sožalje, darovali cvetje in spremili pokojno mamo Julijano Rozman na zadnji poti, se iskreno zahvaljujem.

Franci ROZMAN



Srečanje z najbližjimi sorodniki padlih borcev, ki so bili pred vojno zaposleni pri nas, je bilo zelo prijetno

Čakanje pred zapornicami postaja vse bolj zoprno



42. PRIPRAVA PODLAGE (kovinske, lesne, zidu itd.)

Že v sedmi številki Colorjevih informacij so bila na kratko omenjena sredstva za izboljšanje oprijema na podlago, v osmi številki pa tudi temeljne barve, skop prajmerji in pa kompletni sistemi za zaščito ladijskih površin.

Marsikdo od nas je že barval karkoli doma z večjim ali manjšim uspehom. Če mu je uspelo, da je barva dobro držala, se je pohvalil, v nasprotnem pa se je vprašal - zakaj je barva odpadla.

Ko barvamo neki predmet - pa najsi bo to zaradi estetskega videza ali antikorozijske zaščite, moramo površino pripraviti, to se pravi, da jo moramo očistiti vseh snovi, ki so škodljive za dober oprijem barve. To so: maščobe, blato, prah, rja, valjčna koža in podobno. Če tega nismo naredili, bo barva kmalu odpadla, ker nima trdne podlage za oprijem.

Ko gradimo barvni sistem na določeni površini, je isto, kot da bi zidali hišo, ko moramo pripraviti dober temelj, na katerem bo hiša stala, da se ne bo podrla.

Ker je več raznih materialov, katere barvamo, jih bomo omenili le nekaj, kako naj pripravimo površine, da bo barva na njih dobro držala.

ŽELEZO (jeklo)

Značilno za današnji čas je, da se oplemeniteno železo (jeklo) uporablja kot gradbeni material vsepovsod in skuša v mnogih primerih nadomestiti tudi les.

Znano nam je, da železo zelo hitro "zarjavi", če je izpostavljeno atmosferilijam, zlasti vlagi, če ni z ničemer zaščiteno. To pa ni niti estetsko niti dobro za železo, ker gre proces rjavenja, ali kot pravimo korozije, stalno naprej, kar bi končno dovedlo do popolnega propada tega železa.

V izredno suhih predelih nekaterih pokrajin (Khartum) korozije železa skoraj ne opazimo, pa čeprav ni zaščiteno, močna korozija pa nastopa tam, kjer je velika vlaga in še posebno industrijska atmosfera, v kateri imamo pline SO_2 , CO_2 , Cl_2 , lužine itd.

Rja ali kemično $\text{Fe}_2\text{O}_3 \cdot \text{H}_2\text{O}$ izredno vpija vlago in pline iz zraka in jih v sebi zadržuje. Ako barvamo tako površino, bo šel proces korozije dalje. Volumen rje se poveča celo do 15-krat proti čistemu železu; zato nabrekne pod barvo in nato odpade z barvo vred.

Zatorej je jasno, da moramo podlago dobro očistiti vseh nečistoč, da pridemo do absolutno zdrave podlage, če hočemo, da se bo barva dobro oprijela podlage.

Načinov čiščenja je več, prav tako pa tudi več stopenj: od slabega do odličnega čiščenja.

A. Načini čiščenja

1. predhodno odmaščevanje, če je to potrebno
2. ročno
3. mehansko
4. z abrazivi
5. s peskanjem
6. dekapiranje

Pri izdelavi konstrukcij imamo običajno roke umazane od olja in masti, kar seveda pride na površino železa. To je še posebno močno pri industrijskem izvlačenju profilov, ko se predmet masti zaradi boljšega drsenja. Ker tvori olje izolacijsko plast, bi barva na taki površini takoj v celi plasti odstopila.

Odstranitev maščob pa ni tako enostavno, čeprav so te zelo topne v topilih. S krpami, namočenimi v topilu, sicer odstranimo večji del maščob, vendar se te razležejo povsod in jih ni mogoče popolnoma odstraniti.

S kemičnimi sredstvi, ko maščobo emulgiramo pri izpiranju z vodo, je uspeh popolen, vendar je težko povsod uporabiti vodo za izpiranje.

Manjše industrijske predmete odmaščujemo v posebnih komorah s trikloretilenom, lahko pa tudi z raznimi detergenti in vodo.

2. ROČNO ČIŠČENJE

To je najstarejši in najbolj enostaven način čiščenja podlage, verjetno pa tudi najslabši in najdražji. Seveda uporabljamo ta način takrat, če nimamo električnega ali pneumatskega orodja in če ni mogoče priti blizu z drugimi sredstvi.

Pred čiščenjem je nujno odstraniti morebitne maščobe, da se ne bi razmazovale.

Potrebno orodje so: kladiva strugala, jeklene krtače, brusni papirji itd. Čim trše je orodje, večji bo učinek.

Pri tem načinu čiščenja odstranimo običajno slabo se oprijemajočo rjo, blato in slično, nikakor pa ne skorejaste rje in valjčne kože.

Pri taki površini bi morali uporabiti samo barve z dobrim omočenjem, katere prodirajo globoko v rjo in preprečijo nadaljnje delovanje oksidacije. To so barve na bazi lanenega olja, zlasti pa na bazi bitumna in katrana z dodatki sredstev za omočenje.

3. MEHANSKO ČIŠČENJE

Čiščenje z mehanskimi sredstvi, kot so: rotirajoče jeklene krtače, udarna kladiva in abrazivni rotirajoči aparati, nam da dosti boljše kvaliteto od ročnega čiščenja, vsekakor pa je tudi mnogo hitrejša.

Prav gotovo pa je, da tudi pri tem načinu ne odstranimo valjčne kože, dobro oprijemajočo rjo pa celo preveč spoliramo, da dobimo lahko celo slabši oprijem.

Edino udarna kladiva nekako lomijo skorjo rje, medtem ko odpada valjčna koža samo na robovih zdrave. Le v primeru, da se pločevina uvija, valjčna koža popoka; potem jo je s kladivi lažje otolči.

4. ČIŠČENJE Z ABRAZIVI

Aparati za abrazijo uporabljajo ali abrazivne papirje ali abrazivne kolute. Uporabni so za zarjavele površine, nikakor pa ne za odstranjevanje nove valjčne kože, ker je ta pretrda.

Z modernimi rotirajočimi brusnimi ploščami in dobro tehniko lahko očisti dnevno en človek po nekaj sto m² površin rje in stare barve. To pride v poštev zlasti pri barvanju ladij v ladjedelnici.

5. PESKANJE

Za enkrat je peskanje še najboljši način priprave podlage, posebno na področju antikorozijske zaščite važnih velikih objektov.

Pri tem načinu čiščenja podlage imamo kotel napolnjen s suhim kvarčnim peskom in pod pritiskom zraka od 4 atmosfere navzgor. Pesek pada iz kotla v gumijasto cev, potuje po cevi do konca, kjer se zoži in gre nato skozi šobo z veliko brzino ter pada na kovinsko površino. Zrak dobi namreč pri prehodu skozi široko cev in nato skozi zelo ozko zelo velik pospešek.

Pri tem ko pada pesek na metalno podlago, izbija najprej skorjo trše rje, nato pa tudi valjčno kožo - torej oksidno plast do čiste podlage železa. Ker je pesek trd, je učinek večji na trši podlagi kot na mehki. Pri tem čiščenju gre sicer majhen del čistega železa v izgubo, kar pa v splošnem sploh ni omembe vredno.

Namesto peska, katerega uporabljamo v glavnem na terenu, kjer so izgube večje, a je poceni, uporabljamo še jekleni zdrob raznih oblik, lahko pa tudi karborund fine granulacije.

Pesek mora biti debeline od 0,5 do 3 mm, medtem ko je jekleni zdrob od 2 do 5 mm, karborund pa okoli 1 mm.

Pri normalnem ali suhem peskanju obstaja nevarnost "silikoze" - to je napolnitev pljuč s kremenčevim prahom, kar vodi do težke invalidnosti. Na drugi strani pa je nevarnost za okolico, zlasti stroje, ker prah zaide v vse reže, ležaje itd. in tako lahko uniči stroj.

Mokro peskanje ima veliko manjšo zmogljivost, dela pa na ta način, da je v vodnem curku pomešan pesek. Na ta način ne pride do prašenja okolice. Ta postopek uporabljajo pri peskanju ladij na doku, ko ima velika količina vode kam odteči.

Pri peskanju se površina poveča tudi več kot 10-kratno od prvotne, ker dobimo "hribe" in "doline" z razliko od 30 do 100 mikronov, kar je odvisno od kvalitete peska. Na ta način postane površina silno aktivna in že pri najmanjši vlagi zelo hitro porumeni (rahla rja). Zato moramo tako površino takoj ali najkasneje pred mrakom, ko pride običajno do kondenzacije in s tem do korozije, tudi prebarvati z osnovno antikorozivno barvo.

Hrapava površina, ki se napravi pri peskanju, daje vsem barvam odličen oprijem, celo silikonskim, za katere je znano, da nimajo oprijema na običajni gladki podlagi. Ker je v tem primeru podlaga čisto železo brez primesi, ni nevarnosti, da bi nastali vmesni produkti, ki bi zmanjševali dober oprijem.

Razlikujemo:

- a/ grobo peskanje, pri katerem odstranimo vso rjo in drugo nesnago, ostanejo pa še vedno sledi valjčne kože;
- b/ komercialno peskanje, pri katerem ostanejo samo še sledi nehomogenosti materiala;
- c/ peskanje do kovinsko čiste površine, ko je površina absolutno čista in enakomerno kovinsko siva. To zadnje peskanje je primereno poleg druge zaščite še za metalizacijo s cinkom in pod. po Schoop postopku.

6. DEKAPIRANJE

Pri tem načinu, velja v glavnem samo za industrijski postopek, s kislinami odstranimo oksidno plast (valjčno kožo) do čiste gole podlage, potem pa površino nevtraliziramo.

Pri nas v ladjedelnicah imajo za peskanje ladijske pločevine, katere porabijo v zadnjem času ogromne



količine in nimajo časa za druge daljše postopke, poseben način.

Ladijska pločevina gre skozi veliko komoro, v kateri se pločevina opeska z obeh strani, nato pa takoj na izhodu iz komore obrizga z airless pištolo z "epo-cink" barvo, katera za več mesecev v času gradnje zaščiti pločevino.

Da bi se lahko sporazumeli med seboj tako proizvajalci barv, investitorji in pa izvajalci del na antikorozijski zaščiti, zlasti pri vprašanju dajanja garancije in kontrole, ko moramo točno vedeti, do katere stopnje moramo očistiti podlago in do katere stopnje korozije sme obarvana površina korodirati, da je še v mejah garancije, kar je brez neke tabele in primerjalne slike nemogoče določiti, so Švedi, kot prvi na svetu izdelali razpoznavno skalo - Swedish Corrosion Committee's Scales of degree of carefulness (skala stopnje očiščenosti metalne površine) in Scales of the rust-grades (skala stopnje korodiranja).

Ker je "švedska skala" Swedish Corrosion committee's scale korozije in čiščenja znana in uporabljana po vsem svetu, bi podali značilnosti oznak.

TABELA 1

1	A	B	C	D
2	B ST 0	B ST 1	B ST 2	B ST 3
3	C ST 0	C ST 1	C ST 2	C ST 3
4	D ST 0	D ST 1	D ST 2	D ST 3
5	A SA 0			
6	B SA 0	B SA 1	B SA 2	B SA 3
7	C SA 0	C SA 1	C SA 2	C SA 3
8	D SA 0	D SA 1	D SA 2	D SA 3

Oznake pomenijo:

- A = jeklena površina z nepoškodovano valjčno kožo
- B = jeklena površina z začetki zametkov rje in rahlo odpadanje valjčne kože
- C = jeklena površina s popolnim odpadanjem valjčne kože in rjasto podlago, vendar brez vidne pitting korozije, to je brez najedanja podlage
- D = jeklena površina je popolnoma zarjavela, najedena podlaga je vidna

Oznake ST in SA pomenijo:

- ST = čiščenje je ročno s strugalom in jekleno krtačo
- SA = čiščenje s peskanjem

Številke 0, 1, 2 in 3 na koncu oznak pomenijo za ST (ročno čiščenje):

- 0 = jeklena površina ni čiščena
- 1 = jeklena površina je očiščena ročno rahlo z jekleno krtačo
- 2 = jeklena površina je očiščena s strugalom, da se odstrani slabo oprijemajočo valjčno kožo. Nato se z močnim pritiskom čisti z jekleno krtačo - v

eni smeri. Končno se površino odpraši s komprimiranim zrakom ali očisti s čisto krtačo. Izgled površine je kovinski.

- 3 = isto čiščenje kot pod 2, vendar še navskrižno z jekleno krtačo.

Številke 0, 1, 2 in 3 pomenijo za SA (peskanje):

- 0 = brez kakršnegakoli čiščenja
- 1 = pri peskanju se gre s šobo hitro prek jeklene površine, da se odstrani samo rahlo oprijemajočo valjčno kožo, rjo in tuje snovi
- 2 = pri tej stopnji čiščenja sta valjčna koža in rja skoro popolnoma odstranjena. Površina je nato še skrbno odprašena. Barva je sivkasta.
- 3 = v tej fazi čiščenja je površina absolutno brez valjčne kože in rje. Je lepe svetlo sive kovinske barve.

SLIKE

A		A SA 3	
B	B ST 3	B SA 2	D SA 2
C	C ST 3	C SA 3	D SA 3
D	D ST 3		

SLIKE PRIKAZUJEJO

- A = pločevina s kompletno valjčno kožo
- B = pločevina z načeto valjčno kožo in zametki rje
- C = brez valjčne kože in popolno rjo brez načete osnove
- D = brez valjčne kože, popolno rjo in načeto osnovo.
- B ST 3 = pločevina z načeto valjčno kožo in rjo in očiščeno ročno s strugalom in jekleno krtačo
- C ST 3 = pločevina s popolnoma zarjavelo površino z nenačeto podlago očiščena s strugalom in jekleno krtačo
- D ST 3 = pločevina z že načeto podlago "pitting" in očiščeno ročno s strugalom in jekleno krtačo
- A SA 3 = opeskana površina do metalnega izgleda pločevine s poprej popolno valjčno kožo
- B SA 2 = opeskana površina z malimi ostanki valjčne kože - poprej je bila pločevina načeta z zametki rje
- C SA 3 = opeskana površina do metalnega izgleda - poprej pločevina s kompletno rjo - brez načete podlage
- D SA 2 = opeskana površina poprej močno najedene površine, - z malimi ostanki rje - to je neenakomerno površino
- D SA 3 = opeskana površina poprej močno najedene površine do metalno čiste površine.

S temi oznakami lahko točno označimo stopnjo korozije in stopnjo očiščenosti podlage. Na osnovi tega pa lahko predpišemo, do katere stopnje moramo očistiti metalno površino pred barvanjem, da bo zadoščeno

pogojem, katerim bo ta površina izpostavljena, in tudi zahtevam, katere postavlja kupec ali investitor za določeno antikorozijsko zaščito. V primeru določenih garancij ali neuspeha, so te tabele ključ za določitev odgovornosti posameznega partnerja med proizvajalcem barv, investitorjem in izvajalcem del.

EVROPSKA SKALA STOPNJE KORODIRANOSTI POVRŠINE (Scale of rustgrades)

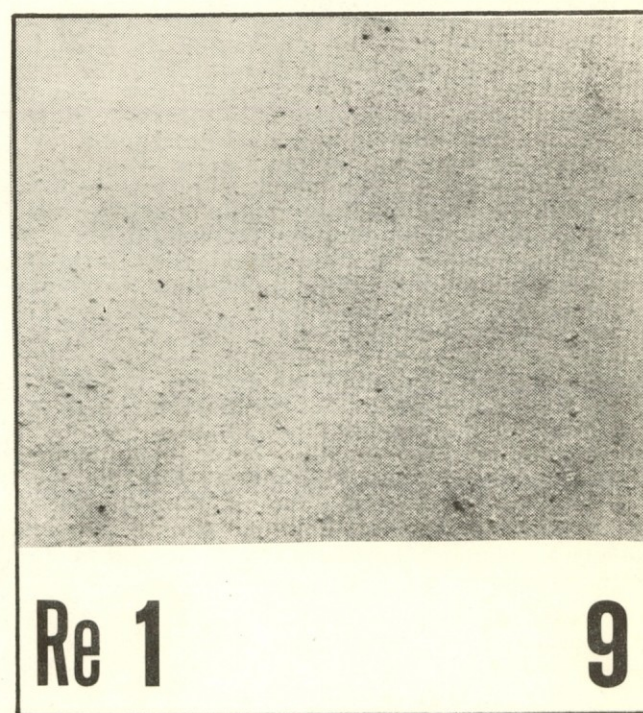
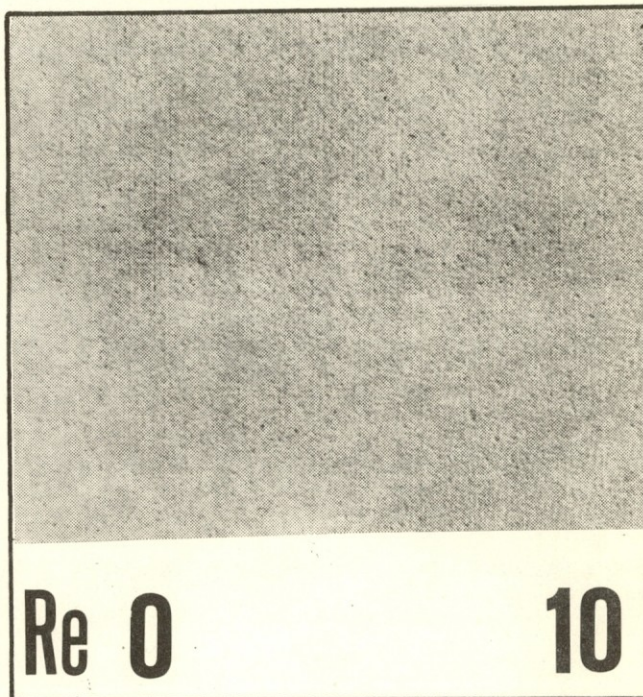
Ta skala je razdeljena na 10 stopenj in sicer je prva skala z oznako Re 0 - 10. 100% lepo obarvana površina do zadnje desete - ko je 100%-no korodirana.

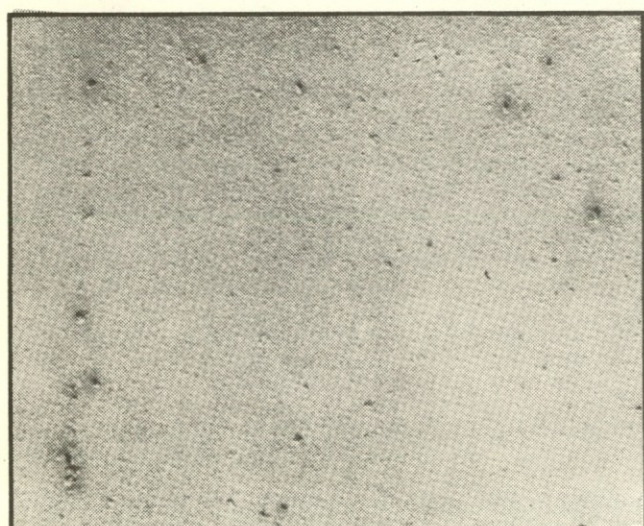
Oznake pomenijo:

- Re 0 - 10 - sveže obarvana - nepoškodovana površina
- Re 1 - 9 - par zametkov začetka rje
- Re 2 - 8 - več zametkov rje
- Re 3 - 7 - več zametkov rje
- Re 4 - 6 - več zametkov rje
- Re 5 - 5 - več zametkov rje
- Re 6 - 4 - več zametkov rje - površina je do polovice korodirana
- Re 7 - 3 - še več zametkov rje - površina je 70% korodirana
- Re 8 - 2 - še nekaj otočkov zdrave barve
- Re 9 - 1 - kompletno korodirano izpod barve oziroma že brez barve.

Na osnovi teh slik se pri garanciji določi npr. 5-letna garancija s končnim rezultatom Re₃ do Re₄, to se pravi, da je premaz še toliko dober, da se ga da "točkasto" popraviti.

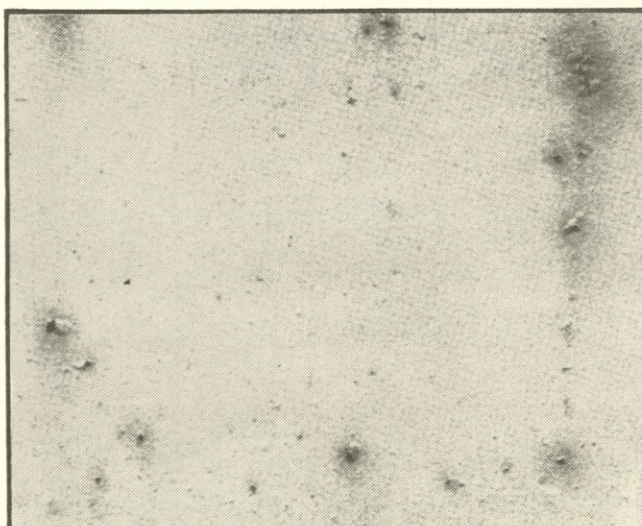
Iz vsega tega vidimo resnično važnost priprave podlage. V mnogih primerih smo pri nas o tem premalo poučeni. Marsikateri "investitor" plačuje kasneje velike vsote zato, ker je bilo škoda denarja za temeljito pripravo podlage v začetku. Lahko pa trdimo, da so se razmere v 25-letih po vojni pri nas temeljito spremenile.





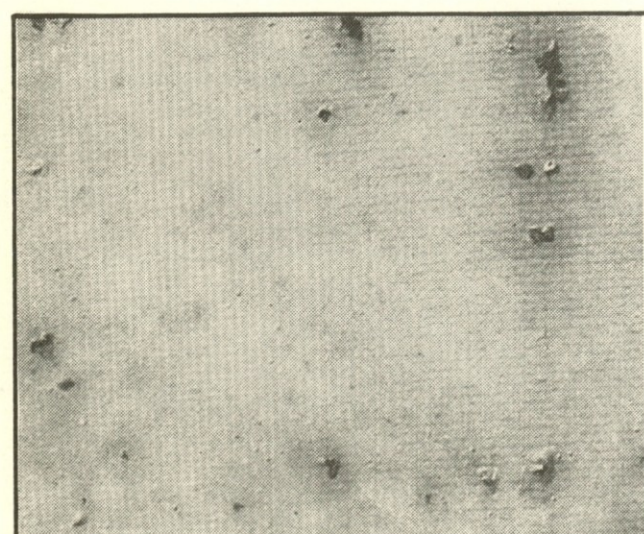
Re 2

8



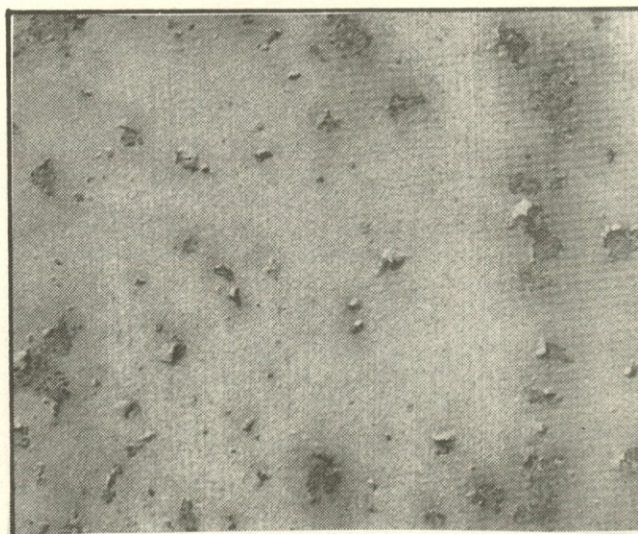
Re 3

7



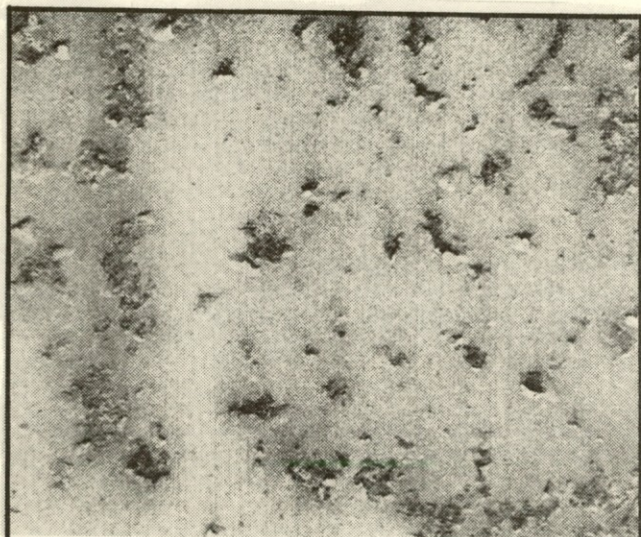
Re 4

6



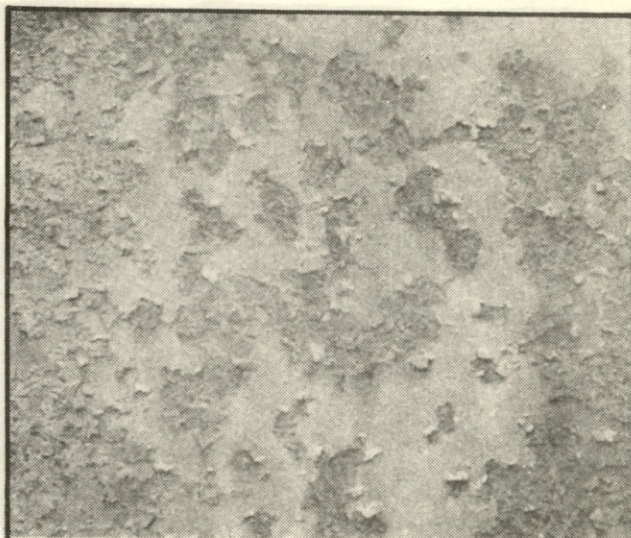
Re 5

5



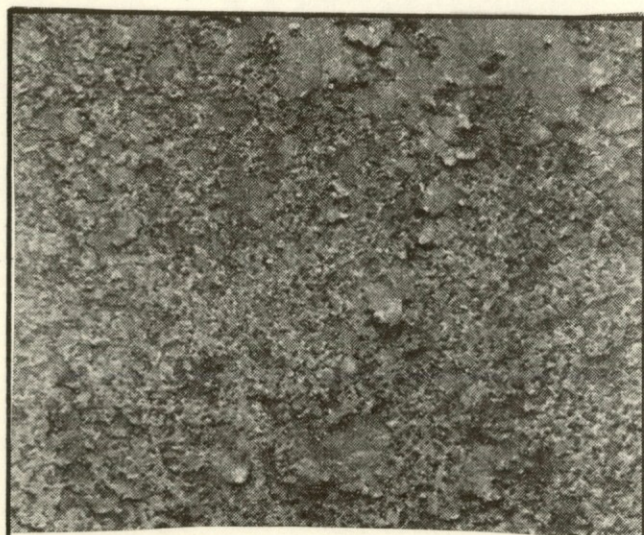
Re 6

4



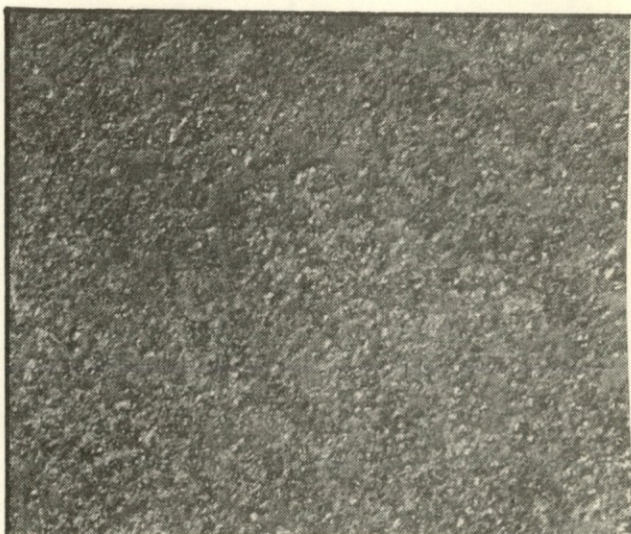
Re 7

3



Re 8

2



Re 9

1

LES

Les ima popolnoma druge lastnosti kot železo, čeprav ima kot gradbeni material precej skupnega z njim. Res je, da, izpostavljen atmosferilijam ali kemičnim sredstvom, ne korodira in odpada v luskah, kot je to pri železu, pač pa zato strohni, zgrije, skratka propade, če ni zaščiteno. Da pa bo zaščitni premaz na lesu držal, mora biti temu primerno pripravljena tudi osnovna podlaga lesa.

Les potrebuje za rast vodo (vlago). Ko drevo posekamo, ostane v njem vlaga še dolgo časa, če ga sušimo na zraku. V sušilnicah gre ta proces zelo hitro. Vendar pa les nikdar ne odpusti vse vlage. Iz sušilnic pride s cca 8% vode, v skladišču pa jo ponovno pridobi do 12% ali celo do 25% v deževnem vremenu. Normalno sme biti cca 12% vlage pred barvanjem. Če nov obdelan les z več vlage prebarvamo z več sloji barve, katera zapre vlago v les, bo prej ali slej prišlo do odpadanja barve ali bo les začel trohneti. Zato je v prvi vrsti važno, da les pred barvanjem primer-no osušimo.

Pri površinah, ki ne bodo izpostavljene vlagi, uporabimo praktično lahko vse kvalitete premaznega materiala brez nevarnosti odpadanja.

Če so pa površine izpostavljene vlagi, je pa potrebno barvati s tako imenovanimi "ventilacijskimi" barvami, katere imajo lastnost prepuščanja vlage v obe smeri, se pravi tako v les kot navzven, pa ne pride niti do odpadanja barve niti do trohnenja lesa.

Les zaradi vlage trohni. Bistveno je to, da se v vlagi naselijo bakterije in plesni, celuloza v lesu je dobra hrana za bakterije, zato začne les propadati.

Če hočemo tak les obarvati, ga moramo v prvi vrsti posušiti. Na ta način smo že odstranili glavno nevarnost, bakterije in plesni na suhem prostoru ne živijo. Vendarle ostanejo še vedno zametki bakterij ali trosi v lesu, kateri ob ponovni vlagi hitro oživijo.

Že pred več leti je bila na televiziji reklamna oddaja barvanja ali impregniranja lesa s "Sadolin's" impregnacijo, katera ščiti les dolgo let brez odpadanja barve proti plesnim in črvom. Impregnacija je bila niansirana od svetle do temne nianse, tako da se je dalo pokriti tudi star počrnel les.

V naši tovarni smo izdelali podobno kvaliteto pod imenom "Lesol", kateri vsebuje strupe tako imenovane "organocine", ki preprečujejo propadanje lesa.

Z lesolom impregniran les lahko še prelakiramo z našimi brezbarvnimi laki, zlasti če so te površine izpostavljene atmosferilijam, lahko jih pa obarvamo enako z našimi emajli. Z impregnacijo z lesolom smo

namreč pripravili dobro podlago. - odporno na trohnenje.

Za estetsko obdelavo lesa je normalno, da je podlaga suha, čista in gladka, vse drugo pa je stvar izbora kvalitete materiala.

ZID

Tu je mišljen betonski ali s fino malto ometan zid.

V obeh primerih je pri novem zidu nevarnost vlage in alkalij, kar lahko opazimo še po več mesecih. Običajno počakamo, da se zid v najmanj 30 dneh normalno posuši. To presušenje je možno tudi skrajšati z ogrevanjem s pečmi, ki sušijo zrak.

Svež zid je močno alkalen (lužnat) zaradi apna ali cementa. Proces reakcije - karbonatizacije ugašenega apna ($\text{Ca}(\text{OH})_2$) traja po več mesecev pod normalnimi pogoji. Če kurimo koks ali oglje v zaprtem prostoru, se tvori CO - ogljikov monoksid, kateri je zelo strupen, in CO_2 . Zaradi odvzema kisika iz vode v zidu se zid kaj hitro osuši, vendar je ta postopek nevaren za ljudi.

Ako barvamo z oljnimi ali z omiljivimi premazi prek svežega zidu, bo premaz kaj kmalu odpadel zaradi kemične reakcije - zamiljenja vezivnega sredstva.

Zato moramo pred barvanjem:

1. počakati do popolnega presušenja zidu
2. kemično nevtralizirati površino
3. z neumljivimi premazi izolirati površino zidu
4. pri starem zidu, izpostavljenem kemičnim vplivom, moramo najti pravilno sredstvo za nevtralizacijo.

Danes, ko imamo toliko vrst premaznih sredstev, ni težko najti pravilnega izbora barve, čeprav ni zaželeno niti dobro barvati s kakršnokoli barvo prek popolnoma svežega zidu.

Če smo že prisiljeni k temu, da moramo barvati še sveži zid, potem si pomagamo takole:

1. zid premažemo s cca 6 - 8% solno kislino, počakamo od 30 minut do 1 ure, potem zid izperemo s čisto vodo in počakamo, da se posuši v nekaj dneh. S tem smo nevtralizirali površinske alkalije in le delno rešili problem. Je pa ta postopek zelo poceni;
2. zid nevtraliziramo z 10% raztopino magnezijevega siliko fluata. Pri tej reakciji dobimo na površini zidu steklasto zaščitno prevleko kalcijevega siliko fluata. Penetracija je globlja in zaščitna plast dosti boljša od one s solno kislino. Zid moramo tudi tu posušiti od vlage.

Če barvamo z disperzijskimi barvami, kot je npr. naš synkolit, to je namreč barva, katera se razredčuje z vodo, pa tudi alkalna je zaradi svoje sestave, v tem primeru niti vlažnost zidu niti alkalije niso nevarne tej barvi, zlasti še, če je na akrilni bazi.

Ko je zid suh, je najbolje, da ga obrusimo z brusnim kamnom ali grobim steklenim papirjem, da odstranimo vse drobce finega peska s površine. Nadaljnja priprava podlage - to je morebitna impregnacija in kitanje, sta odvisna od predvidene zaščite oziroma od pogojev, katerim bodo te površine izpostavljene.

PRIPRAVA PODLAGE NA PLASTIKO ZA NAKNADNO BARVANJE

Predmeti iz plastike so običajno "brizgani" v modele. Le ti pa so prevlečeni s silikonskimi smolami ali podobno, da se plastika ne prime sten. Taka površina absolutno odbija kakršenkoli premaz. Odstranjevanje še tako majhnih količin silikonov je razmeroma neprijetno, ker jih je težko 100% odtopiti, izbrisati in podobno. Na drugi strani pa je že zaradi gladke površine oprijem slabši.

Zelo važno je, da vemo, iz česa je ta plastika. Politirol, iz katerega delajo razne pokrove za avtomobilske luči, pladnje, sklede za sadje itd., je zelo topen v aromatskih topilih (toluol, zilol), zato barve na teh topilih niso primerne, pač pa na bazi špiritotopnih smol.

Netopno plastiko ali npr. laminat na bazi poliestra, iz česar so izdelani plastični čolni, rezervoarji za mleko, olja itd., pa nahrapavimo z bolj grobim brusnim papirjem, nato pa damo kot osnovni premaz "primer" na bazi epoksi smol, kateri ima dober oprijem, na tega pa damo lahko katerikoli drugi sistem.

Zelo dobro se je obnesel kot temeljni premaz naš epolor KD temeljni črni, kateri je po osušenju malo hrpav in na katerega se odlično primejo druge barve, zlasti "antifauling" na plastičnih čolnih, to je barva, ki preprečuje prirast alg in školjk na podvodnem delu v morski vodi.

Za zaključek bi ponovili, da moramo pred barvanjem temeljito pripraviti podlago, pa če barvamo zaradi estetskega videza ali zaradi zaščite. V nasprotnem primeru se nam bo kaj rado zgodilo, da bo barva vsaj delno odstopila in bomo imeli s ponovnim popraviлом trikrat več dela, kot bi ga imeli, če bi v začetku dobro napravili.

Obleka naredi človeka, lepo obarvani predmeti okoli nas nam pa naredijo življenje svetlejše, prijetnejše. Da pa to dosežemo, se moramo takoj na začetku del malo potruditi, in ne bo nam žal.

tradicionalno srečanje upokojencev

TRIM – zdrav duh v zdravem telesu

Verjetno vselej sproti pozabite, kaj je to TRIM? Sama besedica je norveškega izvora in pomeni uravnoteženje tovora na ladji. V prenesenem, športnem, pomenu vam torej zagotavlja, da se boste s "trimanjem" uravnovesili ali telesno in duševno "k sebi prišli". Včasih smo dejali zdrav duh v zdravem telesu, sedaj pa TRIM ozdravi vse, tudi debelost! Glavno je, da se človek dobro počuti. To dobro počutje pa zagotavlja prav TRIM. Osnovno načelo je, da se čimveč giblamo, si nabereмо potrebno kondicijo za delo in razvedrilo, da ne sedimo preveč, da smo čim-



Kot vsako leto je tudi letos sindikalna organizacija pripravila dne 23/12-1972 prijetno srečanje z upokojenci podjetja. Čeprav je bil uradni začetek prireditve šele ob 11.00 uri, so prvi upokojenci prihajali že dosti prej v prostore nove tovarne in si jo ogledovali. Vse upokojence je pozdravil v jedilnici nove tovarne predsednik sindikalne organizacije in jim v imenu podjetja, kolektiva in družbenopolitičnih organizacij zaželel veliko sreče, predvsem pa zdravja v novem 1973. letu.

Učenci osnovne šole v Preski so pripravili enourni spored, v katerem so nastopili pevci, recitatorji, harmonikar in zbor. Program, ki so ga pripravili, je na vse udeležence napravil prijeten vtis in marsikateremu se je ob branju Cankarjeve črtice utrnila solza.

Po kosilu se je začela živahna razprava, v kateri so upokojenci pripovedovali svoje vtise o sedanji tovarni, predvsem so se pohvalno izrazili zaradi skrbi, ki jim jo posveča podjetje in sindikalna organizacija, saj pravi, da nobena medvoška tovarna ne skrbi tako za svoje upokojene sodelavce kot ravno Color. Ob 17.00 uri so prvi začeli odhajati. Odšli so v želji, da bi se prihodnje leto spet vsi sestali.

več na svežem zraku, v naravi, da večkrat pretegnemo telesne okončine. Povrh vsega pa se navadimo še na poštenost, saj nas kartončki, kamor vpisujemo opravljene vaje, silijo, da vnašamo točne podatke, koliko smo se gibal. Nobenega smisla nima, da izpolnujemo prazna polja, ob tem pa trebuh raste in raste, saj bodo znanci takoj podvomili v poštenost. Tu pa je govora že tudi o zdravju duha.

In kje naj se "trimamo"? Najbližja TRIM steza je v Šiški, v rekreacijskem centru Mostec, kjer lahko vsak dan vidite polno "trimovcev". Tam lahko hodite, tečete, skacete, lovite ravnotežje, se plazite, dvigate itd. Pri tem se krepi mišičevje, srce, ožilje, torej vsestranska korist. TRIM prinaša novo življenje, prinaša zdravje in krepost, ki je bila dobra lastnost naših prednikov. Treba je začeti. Mogoče vas bo po prvem "trimanju" obšla rahla slabost, lahko se vam vname mišičevje, toda to so samo znaki pravilnega dela. Te začetne težave bodo kmalu minile in samo ob pogledu na kazalec tehtnice vas bo prišlo, da boste telo izpostavili še večjim naporom in se telesno močno okrepili. Ker pa je Mostec le preveč oddaljen, ne bi bilo odveč misliti na TRIM stezo v Medvodah. Mogoče bi medvoški sindikalisti le našli možnost, da bi se "trimali" kar v domačem kraju!



kaj je pokazala anketa?

Posebni izdaji našega glasila, ki je izšla v decembru lani, smo priložili anketni list v želji, da dobimo mnenje bralcev o urejenosti in vsebini glasila.

Odziv na anketo je bil zadovoljiv, saj je skoraj tretjina bralcev poslala odgovore. Na prvo vprašanje, ali redno prebirate glasilo, so vsi odgovorili pritrdilno, enako tudi na drugo vprašanje o imenu glasila. Povprašali smo vas tudi za mnenje o novem imenu glasila, kjer večina zatrjuje, da je sedanje ime najprimernejše. Prejeli smo le dva predloga "Barvar" in "Colorček", katerih pa zaenkrat ne moremo upoštevati. Tudi z obliko glasila ste zadovoljni, le enemu bralcu je bolj všeč oblika "Donitovih razgledov". Ob tem je treba pripomniti, da nam trenutno stanje ne dovoljuje spremembe oblike, ker bi to glasilo občutno podražilo, ne nazadnje pa je sedanja oblika sprejemljiva tako po tekstovni kot grafični obdelavi.

Na vprašanje, katere vrste člankov najraje prebirate, je največ odgovorov za strokovne in informativne članke. Zanimajo vas tudi pogovori, sledite zabavni strani. Mnogi od vas si želijo več humorja, križanke, male oglase, želite več pogovorov z delavci (ne samo z vodilnimi!), opise izletov za konec tedna, o možnostih rekreacije TRIM, skratka, želite glasilo, ki bo zelo pestre vsebine in kjer bo vsak našel svoj kotiček, katerega bo z veseljem prebral. Citiramo zanimiv odgovor iz anketnega lista: "Mislim, da je namen časopisa splošen, torej za vsakogar nekaj, kajti niste strokovna edicija, niti zabavni časopis." S to oceno se strinjamo!

Na vprašanje, zakaj ne sodelujete s svojimi prispevki v glasilo, ni bilo veliko odgovorov. Večina obljublja, da bodo poskusili, nekateri navajajo za vzrok pomanjkanje časa in smernic za pisanje. Ponovno poudarjamo, da želimo imeti glasilo, ki bo tribuna vseh nas, zato bo vsak prispevek katerega koli člana delovnega kolektiva dobrodošel. Kot je razvidno iz odgovorov, se o vsebini posameznih številk glasila pogovorite s sodelavci. Kaj ko bi se pogovorili še o prispevkih za glasilo. Dobrodošel je vsak predlog, katerega bodo potem člani uredniškega odbora obdelali za objavo v glasilu!

V glasilo želite brati o zanimivih ekskurzijah ali potovanjih naših ljudi, problematiki nagrajevanja, delu družbeno-političnih organizacij v podjetju, življenju v posameznih obratih, o upokojencih, želite pravne nasvete, karikature, več o športu, skratka, želite čimveč zanimivega branja.

Ob koncu smo vas poprosili še za oceno glasila, kjer ste bili enotnega mnenja - odlično, čeprav je vmes tudi nekaj prav dobrih in dobrih ocen.

Mnenje članov uredniškega odbora je, da je anketa uspela. Nakazali ste nam nekaj smernic za delo v prihodnje; naš namen - približati glasilo slehernemu članu delovnega kolektiva - pa bomo dosegli le z vašim sodelovanjem.

Colorjeve informacije, izdaja mesečno v nakladi 600 izvodov delovna skupnost Color Medvode. Glasilo ureja uredniški odbor: Mirko Korinšek, dipl. prav. (odgovorni urednik), Franci Rozman (glavni urednik), Janina Ferjančič, inž. arh., Rihard Pevec, inž. Fotografije: Franci Rozman. Tisk: Partizanska knjiga Ljubljana.

tekoči plin v gospodinjstvu

PLIN JE POVZROČIL TAKOLE RAZDEJANJE NA
HIŠI IVANA BOČKA V VAŠAH.



Uporaba tekočega plina za gospodinjstvo se vedno bolj širi. Ni dvoma, da je plin v gospodinjstvu velika pridobitev in da ga bomo še dolgo in še več uporabljali. Posebno zaradi svoje cenenosti in praktičnosti bo vedno bolj izpodrival druge vrste energije. Ker pa pomeni tekoči plin novost za večino gospodinjstev, premalo poznamo njegove nevarnosti. Prav zato se pogosto dogajajo nesreče, ki povzročajo veliko materialno škodo in poškodbe ljudi. Ta sestavek ima namen opozoriti naše delavce na osnovne nevarnosti in postopke dela s tekočim plinom.

Lastnosti: tekoči plin butan je zmes različnih plinov: butana, propana, iso-butana itd. Tekoči plin za gospodinjstvo ni strupen, kar velja za mestni plin. Je pa težji od zraka in se zato pri uhajanju zadržuje pri tleh. Plin nima izrazitega vonja, zato mu dodajajo sredstvo za očiščevanje, da ga v primeru uhajanja zaznamo. V zmesi z zrakom je eksplozijsko območje je med 2 in 9%.

Na trg prihaja v posodah, ki jim največkrat pravimo jeklenke. Te so različne velikosti: od zelo majhnih, ki jih uporabljamo navadno v turistične namene, pa do jeklenk za 15 kg. Večjih jeklenk v gospodinjstvih ne smemo uporabljati. V jeklenkah je plin v tekoči obliki in pri odvzemu polagoma izhlapeva v plin in tak prihaja do aparata (kuhalnik, bojler itd.). Pri prehodu tekočine v plin pa se porablja toplotna energija. To energijo dobiva plin prek sten jeklenke ali pa jo odvzema sam sebi, zato se ohlaja. Če bi bil odvzem prevelik, bi se temperatura plina tako znižala, da bi parni tlak plinske faze tako padel, da bi prenehal dotekati do aparata. To bi pomenilo veliko nevarnost, če ne bi takoj zaprli ventilov. Do tega pojava pri normalnem obratovanju v gospodinjstvu ne prihaja, pač pa pri veliki industrijski potrošnji.

Tekočine se z naraščanjem temperature širijo, zato moramo pri polnitvi jeklenke pustiti dovolj prostega

prostora. Ta prostor je celo predpisan za posamezne vrste plinov. Tako mora biti za vsak kg butana v jeklenki 2,2 litra prostora, za vsak kg propana pa 2,4 litra prostora. Če tega prostora v jeklenki ni, se s povečanjem temperature pritisk tako poveča, da se jeklenka odpre in plin izlije. Do tega pojava lahko pride, če se temperatura dvigne samo za nekaj stopinj (5°C , 10°C , 20°C).

Priključek jeklenke na aparate: ko smo se odločili, da bomo začeli uporabljati plin, ne smemo kupiti jeklenke in aparata ter ga sami priključiti. Po naših predpisih mora to opraviti distributer plina ali od njega pooblaščen oseba. Predpis je celo tako strog, da predvideva, da mora tudi vsako nadaljnjo menjavo izvršiti distributer in le izjemoma potrošnik sam, če mu distributer to dovoli. Ko vam strokovnjak priključi bombo, vam da hkrati tudi navodila za ravnanje s plinom. Priključek mora ostati ves čas nespremenjen. Na jeklenko bo s holandskim spojem privit reducirni ventil, vmes pa bo ves čas vstavljena nepoškodovano tesnilo. Reducirni ventil bo zmerom v pokončni legi, kot zahteva proizvajalec ventilov. Na drugem koncu reducirnega ventila bo na nastavek pritrjena gumijasta cev s predpisano objemko. V nobenem primeru z žico, saj pri navijanju žice ne moremo kontrolirati sile privijanja, zato se gumijasta cev pogosto pretrga in plin uhaja! Cev sme biti dolga največ 1 m. Če je to nemogoče izvesti, bomo morali z dovoljenjem in pod nadzorstvom distributerja urediti fiksno instalacijo. Cev na koncu bo pritrjena na gorilnik.

Jeklenka mora biti oddaljena vsaj 1 m od aparata, ki ga oskrbuje, in 2 m od drugih toplotnih virov. Če uporabimo zanesljive zaslone, je lahko razdalja tudi manjša. Praviloma smemo postaviti jeklenko v pomožne prostore, kjer ne bivamo, v kuhinjo in kopalnico. Nikakor pa ne smemo imeti jeklenke v spalnici, kleti ali na stopnišču. Uporabljati smemo največ dve jeklenki. Vendar ne smemo istočasno uporabljati obeh jeklenk tako, da bi ju vzporedno vezali! V tem primeru bo prišlo do najhujše nesreče. Rekli smo že, da tekoči plin za gospodinjstvo nima stalne sestave. Recimo, da je v eni jeklenki 70% butana in 30% propana. V drugi jeklenki pa naj bo razmerje obrnjeno. Če povežemo ti dve jeklenki, bo plin iz druge jeklenke stekel v prvo jeklenko in jo popolnoma napolnil. Zdaj je potrebno samo še to, da se poviša temperatura samo za nekaj stopinj in plin bo eksplodiral. Ta primer naj pove, da ne smemo na plinski instalaciji spreminjati prav ničesar, pa če se nam zdi še tako enostavno in razumljivo. Verjemite, da velja pri tem toliko naravnih zakonov, da včasih presenetijo strokovnjaka.

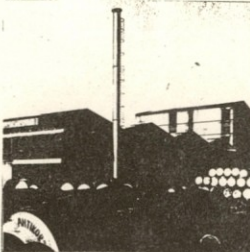
Ko plin uporabljamo, moramo po vsaki uporabi zapreti vse ventile. Ves čas mora biti plamen pod kontrolo, saj zaradi različnih vzrokov plamen lahko ugasne, recimo da prekipi voda iz lonca, in plin bo neovirano uhajal v prostor.

Če plin že uhaja, to spoznamo po vonju, moramo prostor prezračiti, pri tem pa ne smemo prižigati luči, kaditi in podobno. Nato pogledjmo, če so ventili zaprti, ali uhaja plin na kakem drugem mestu. Nikar pa ne preizkušajmo mesta, kjer uhaja, z vžigalico, ampak z milnico. Pogosto bomo ugotovili, da je tesnilo pod holandskim spojem poškodovano ali ga sploh ni, da so gumijaste cevi preperle, da smo pozabili zapreti ventile itd. Redko bo puščala jeklenka ali ventil na jeklenki. Skoraj vse nesreče zakrivijo potrošniki sami.

Na koncu pa še tole: če vas vsako leto ne obišče strokovnjak, ga pokličite! Po naših predpisih so dolžni vsako leto pregledati stanje pri vseh uporabnikih plina.

Rihard PEVEC, inž.

pravilna rešitev slikovne križanke iz prejšnje številke ...

		SESTAVI BOZNAH FRANCI	KRAJ NA PRIMO- SKEM	TUNE JEN. IME	OSREŽJE	NAŠA GORA	LUNINO ŠTEVIL	IVAN TAVČAR	ZIGANEC	KOVINA												
	PROSTOR V HIŠI	→C	O	L	O	R	DEL PORHŠTAR	M	I	Z	A											
			S	O	B	A	ETILEN	E	T	I	L											
			→O	P	L	A	T	I	N	D	U											
	ZAGREVSKA GLAVNA ULICA JENSKO IME		I	L	I	C	A	AMERICA		A	M											
	LEITI BOLEK TUKI KOVČEC		E	T	A	T	DEŽNIK	I	V	I												
JOD	J	RIBA	SENIOR TOWNERS	M	I	L	A	O	M	I	K	A	M									
ALPSKA TEKST INDUSTRI	A	L	P	T	E	K	S	S	V	A	R	J	A	N	E	Z	E	D	I	N	A	I
VZROK	P	O	V	O	D	K	B	A	L	E	C	A	K	T	E	R	J	O	J			
IGRALNA KARTA	A	S	V	V	V	P	R	E	P	I	C	A	T	I	B	U	N	A				
DUŠAR	N	SLAD- KURČKI	J	O	D	T	O	K	L	T	Z	G										
TRANCILM KARTI	B	A	R	D	O	T																
MAJHNO SONCE	S	O	N	Č	E	K	K	O	L	R	A	M										
JENSKO IME	A	N	A	A	M	O	R	M	A	V	Š	A										
NAROD- NA BAJKA	N	B	M	I	Z	A	R	O	T	R	O	C	E									
RAZBOJ- NIK	T	O	L	O	V	A	J	P	A	V	L	I	H	A								
ELLE	O	N	A	A	T	O	M	R	T	I	Č	E	K									
SOROD- NIK	S	I	N	N	I	R	V	A	N	A	E	R	O									

... samo dve nagradi

Za nagradno križanko iz prejšnje številke smo prejeli 21 rešitev. Komisija je imela pri žrebanju težave zaradi površnega izpolnjevanja, tako da je izžrebala samo 1. nagrado v znesku 60 dinarjev, ki jo prejme Tjaša Drnovšek iz razvojnega sektorja, in 2. nagrado v znesku 40 dinarjev, ki jo prejme Anica Keber iz splošnega sektorja. Nagrade bodo izžrebankama izplačane skupaj z osebnim dohodkom za mesec januar 1973. Čestitamo!

Reševalce križank opozarjamo, da je rešitev treba vpisati čitljivo, brez popravkov, ker jih sicer pri žrebanju ne bomo upoštevali. Rešujte najprej s svinčnikom in nato pravilno rešitev poudarite s peresom ali kemičnim svinčnikom!

NAGRADNA SLIKOVNA KRIŽANKA



				SESTAVIL: FRANCI ROZMAN	VONJ	MESTO V ISTRI	DEL JE- DILNEGA PRIBORA	OSLOV GLAS	POLMER	SVETO- PISEMSKA OSEBA	MUSLI- MAN- STVO	MESTO V ANGLIJI	OREL IZ GERMANI- MITOL.
				→									
				ZVITEK						BRUSNI KAMEN			
				→				ŽAMET		MAKED. REKA			
				ŽENSKO IME				KILO - GRAM		ALFRED NOBEL			KEMIČNI ELEMENT
				UGANKA						VABA			
				JUŽNOAM. POGORJE								KALIJ	
												ČEVELJ	
OGLJIK	↓	RAZPRA- VA	KJER GORI JE...	ŽIČNIK	AVT. OZN. ŠPANJE IN NIZOZEM.	JOD	AMERI- CIJ	DUŠAN TREBŠE BOLGAR. MESTO			MOLIB- DEN		
ŽALOS- TEN						MOŠKO IME	OBER				RUSKA REKA DALMAT. SREČA		
IZMIS- LEK							VIŠNJA						
							NADAV						
OZE - BEK								REMŠ- KAR		NASELJE PRI HO- TENTOTIH			
POŠKOD- BE					AUSTRI- JA	AKAD. NASLOV		PRIVRŽ. NACIZMA PLAVAL. DISCIPL.					
	DRŽAVA PRI SPA- NIJI	JUG. LJ. ARMADA GL. MESTO ANGLIJE				DOMAČA ŽIVAL DVOJICA				ITI (PO HRV)			PREB. ASIRIJE
ALUMI- NIJ			JOD		PEČ		DRUŠTVO TELES. INVALID.	KARIKA- TURIST (MILAN)	ŽEN. IME				
			MOŠKO IME		MESTOV ŠVICI								
DEL OBRAZA				LJUBLJ. LOKAL					PRVA ČRKA ABECE- DE		ZADNJE PREDI- VO	ŠVEDSKA PATRICIA O'	
KDOR DAJE DNINO				NIČAL			AMER. KOS. M. SMUC. KLUB		ŽENSKO IME	OS. ZAIM. OKR. ZA SEVERNI			
ODTEK						ZAD. DAN LETA							
						KAZ. ZAJMEK							
KRTOVA POT				ODD. TEHN. KONT.				KALIJ	TUJE MOŠKO IME				
OGLAS							MAJHNA JADR- NICA						

Za pravilno rešitev slikovne križanke razpisujemo tri nagrade:

1. nagrada 60 dinarjev
2. nagrada 40 dinarjev
3. nagrada 20 dinarjev

Križanke oddajte v splošni sektor z oznako "Nagradna križanka - Colorjeve informacije" do vključno 9. februarja 1973. Vsako lahko sodeluje le z eno križanko. Obilo sreče!



arhivski posnetki naše tovarne...

POPRAVEK:

V prejšnji številki našega glasila (9/72) se je na zadnjo stran vrinila neljuba pomota. Gornji posnetek je iz leta 1940, spodnji pa iz leta 1933. Bralcem se vljudno opravičujemo!



KUHINJA LAKOV

leto 1932

TOVARNA, SLIKANA ŠE Z MAKADAMSKE CESTE

