



NAŠE DELO

Glasilo delovnih kolektivov
Združenih papirnic Ljubljana
— Izdaja delavski svet —
Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik Stane Robida
— Uredniški odbor: Ivan Bogovič, Janez Gašperin, Jože Lejko in Tone Novak — Uredil Danilo Domajnko (Delavska enotnost) — Tiska tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA

V satinaži ste vsega vajeni...

VEVČE, JANUARJA — Znano je, da se vsak mesec na dan, ko je znana vrednost točke za posamezne EE, vzbudi nemajhno število veselih polemik in razprav pa tudi kritik in negodovanja. Nekateri se samozadovoljno trkajo po prsih, češ, mi že lahko, saj tudi delamo kot je treba. Drugi pa, ki jim je to veselje zaradi nižje točke prikrajsano, nejevoljno molčijo ali pa so pripravljene spreti se s komerkoli ter tako vsaj na en način iztresti jezo še na koga drugega.

Izgleda pa, da je največ reakcije v zadnjih letih podjetje kot tako, doživelo prav ta mesec, saj je v več EE vrednost točke padla pod normalo. Vendar bi se omejil samo na stanje v strojni dodelavi papirja, kjer je ta problem prišel občutno do izraza. Stanje v tej naši EE je že dalj časa kritično, kar se tiče mesečnih vrednosti točk. Vendar je vse prešlo meje kritičnosti ta mesec, ko je bila vrednost točke za mesec december ocenjena okrog 0,0230, popolnoma točnega podatka sicer ne vem. Ta vest nas je le preveč osupnila, čeprav po drugih EE govorijo, da smo v satinaži že vsega vajeni. To dovolj nazorno dokazuje v kakšnem stanju je naša EE. V vsakdanjem pogovoru s sodelavci in prijatelji iz drugih EE je pogovor zašel največkrat tudi na temo o vrednosti točke. Večina je nekako »sočustvovala« s I. papirnim strojem in ročno dodelavo. Hotel sem jih opomniti, da je stanje v satinaži še slabše, pa sem dobil tale odgovor: morali bi biti bolj složni med seboj in bolj energično nastopiti, pa bi se stanje kmalu popravilo. Razume se, da lahko vsak ve kaj je bilo mišljeno pod tem »nastopom«.

Do reševanja stanja pod takimi pogoji pri nas ni prišlo, kar pa še

zdaleč ne pomeni, da je bila stvar s tem za nas končana.

Med tem so vrednost točke dvignili iz naslova »posojila« na 0,0250 T/h. Od kod so ta sredstva prišla, če se pa toliko govori o izpanih fondih in skladih? Po mojem mišljenju, če denarja ni, potem ne moreš nekemu celo nekaj »posoditi«.

Da bi se določenim stvarjem prišlo do dna, je v sredo, dne 8. 1. 1969 tovariš Branko Ocvirk, mojster satinaže, sklical sestanek vseh delavcev EE 1500. Sestanku je prisostvoval tudi sekretar podjetja tov. Novak, Drago Tatič, normirec, Ciril Potočnik, dosedanja vodja enote, delovodja dodelave papirja tovariš Fras, tovariša Ocvirk in Tomšič kot satinažna mojstra in vodja proizvodnje tovariš Drnovšek.

Takoj v začetku je nastala živahna razprava, padale so ogorčene kritike, ki so jih prisotni vodstveni delavci pojasnjevali. To je pač včasih uspelo, včasih pa še priloilo olja na ogenj. Največ pikrih je padlo na račun previjalca, saj baje dosedanja rezultati strojnega prebiranja niso preveč razveseljivi. Nastaja zaenkrat še več izmeta, ker se papir, ki je narobe obrnjen, na rezalnem stroju viha. Iz papirne dvorane pa prihajajo

pritožbe, da morajo delavke ta papir kljub temu, da je že strojno prebran, še enkrat ročno prebirati, kar pa prav gotovo ni pozitivno, ne za nas v satinaži, kakor ne za delavke v ročni dodelavi.

Drugi moment, ki prav tako negativno vpliva na vrednost točke, so tudi separati, ki jih je po mnenju večine čedalje več.

Vzrok temu je niansa barv papirjev, ki se včasih spreminja tako, da je potrebno tudi samo pol zvitka rezati ločeno, drugo polovico pa spet dodati k drugemu zvitku in podobno. To vpliva na veliko število režijskih ur. Potrebno je več časa in več ljudi, da se separati razdelijo na določeno število zvitkov, potrebnih za rezanje. Tako mora rezalec, namesto da bi določeno število zvitkov enkrat vložil in zrezal, to počenjati večkrat in tako se vse skupaj zavleče. Jasno je, da je manj zrezanega papirja. Papir se kopiči, tako da včasih ni več kam odložiti zvitka. To vzbuja mnogo hude krvi med delavci, ker jih tako stanje ovira pri delu. Pokajo in trgajo se žične vrvi, ker se zaradi prenatrpanosti morajo zvitki visoko dvigati, pri čemer se delavec izpostavlja nevarnosti, da se tovor zruši nanj, če se vrv utrga. Sledi zopet zastoj zaradi popravila.

To so mogoče na hitro pogledano majhne težave, ki pa večkrat ponavljani prav gotovo pripomorejo k poslabšanju stanja v satinaži.

Po besedah tovariša sekretarja je temu kriva organizacija dela. In strinjamo se z njim, toda mar naj delavci sami organizirajo delo? Ali mar nimamo za to postavljenih ljudi, da se ukvarjajo s to

vrsto dela, če pa jim to ne gre ali pa kar je verjetneje, da nimajo interesa, potem iščem krivdo v kadrovski politiki.

Preidimo spet k stvarjem, ki negativno vplivajo na višino točke v satinaži. Tokrat že rečeno, zaradi raznih zastojev in problemov s separati v satinaži ostajajo nezrezani papirji. Ker pa je enota plačana po kg dodelanega papirja, je jasno, da nam papir, ki leži in čaka, da pride na vrsto, prav nič ne koristi. Mnogo je problemov tudi s prečnimi noži, ki so domače proizvodnje, vendar ne dovolj kvalitetni. Takšno je bilo mnenje vseh rezalcev, ki se pa prav gotovo mora tudi najbolj upoštevati. Tovariš Drnovšek je obljubil, da se bodo odslej nabavljali noži od nemških firm, ki imajo sigurno več izkušenj s tovrstnimi proizvodi. Če le ne bo ostalo samo pri obljubah!

Beseda je nanesla tudi na ovojni papir. V satinaži se poleg domače proizvodnje zreže dodatno še okrog 100 do 150 ton ovojnega papirja mesečno. Na vprašanje, po kakšnem principu se rezanje ovojnega papirja plačuje strojni dodelavi, ni nihče vedel odgovoriti. Šele tovariš Ciril Potočnik je pojasnil, da rezanje ovojnega papirja ni plačano in gre na izgubo EE. Naravnost nerazumljivo pa mi je, zakaj on tega, če je vedel, ni uredil doslej, ko je bil še vođeča oseba v satinaži, ampak je to izjavil šele sedaj, ko je na drugem delovnem mestu. Nekaj pa je jasno, da 150 ton papirja niso mačje solze in če bi dobili za vsak kg 1 star dinar je to 150.000 staril dinarjev ali mesečna plača dveh delavcev (samo kot primer). (Rezanje ovojnega papirja je plačano po dejansko opravljenih ljudskih urah, ne pa normirano, kar je bilo pojasnjeno mojstru Ocvirku op. ur.).

Vprašanje je tudi, zakaj je bil ukinjen dodatek na strojno gladke papirje, kajti v tem primeru veliko ljudi nima, čeprav ne po svoji krivdi, kaj delati. Tu raste število režijskih ur, s tem pa vrednost točke pada. V drugem primeru pa včasih obratujejo vsi stroji, da ljudi primanjkuje in posledica je jasno, nadure in spet zmanjšanje vrednosti točke. Torej spet organizacija dela in programiranje. To programiranje se skuša zagovarjati s tem, da nismo v najboljšem stanju z naročili. Mogoče je res to eden od vzrokov.

Tako smo se znašli z nekaj več obljubami v žepu in z negotovostjo v srcu, kaj bo, če se položaj ne izboljša. Kako naj pri takšnem stanju, če ne pride do izboljšanja, celo »vrnemo posojilo« tega meseca?

Nekaj lahko z gotovostjo povem. Morala v strojni dodelavi je na ničli. Z negotovostjo prihajamo na delo, nezadovoljni ga opravljamo in nejevoljni odhajamo. S padanjem morale stagnira delo in kvaliteta. Saj je le človek, ki ve, da bo za svoje delo dobil pravično plačilo, dobre volje. Vesel človek je dober delavec, veliko bolj kvalitetno je tudi njegovo delo, ki ga opravlja. Dobri delavci, dobro podjetje.

Razumemo vsi, da je podjetje v težavah zaradi premaznega obrata, da razmere na tržišču niso ugodne. Ne moremo pa razumeti, da bi ravno satinaža morala ved-

no potegniti krajši konec, kar je očitno že leta in leta. In ni nam vseeno, čeprav smo že »vsega navajeni«. Ne bi smelo biti vseeno tudi odgovornim. Vsi režemo od enega hleba, samo eni več eni manj. Zatorej bi bilo dobro, da bi se nekdo res malo bolj poglobil v ta problem in ga skušal rešiti, ker upam, da to nobenemu ne bo škodovalo. Ne bi pa bilo dobro, če bi problemi, ki smo jih našli in ti isti, ki so še ostali, spet padli v pozabo in čakali novega sestanka. Tako se je zgodilo namreč med sedanjim sestankom in sestankom enote proti koncu prejšnjega leta.

Seveda nisem našel vseh problemov, ker vseh ne poznam ali pa sem jih pozabil. Ali pa so, pa še ne vemo, da obstajajo. Važno je le to, da vprašanje ostaja odprto in se nekje mora najti forum, ki bo to problematiko zaključil v pozitivnem smislu.

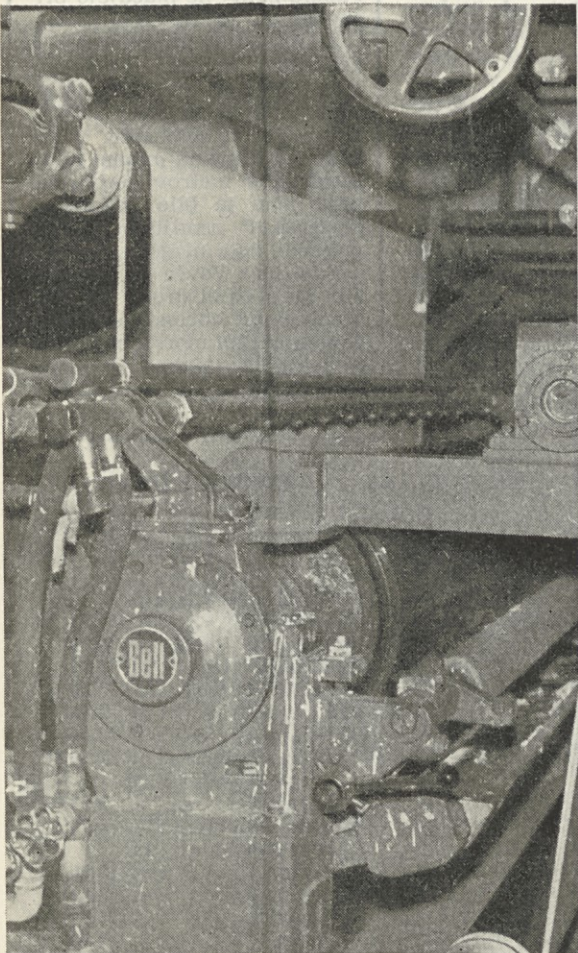
Maks Sotošek

Kandidiranje — najbolj odgovorna naloga sindikatov

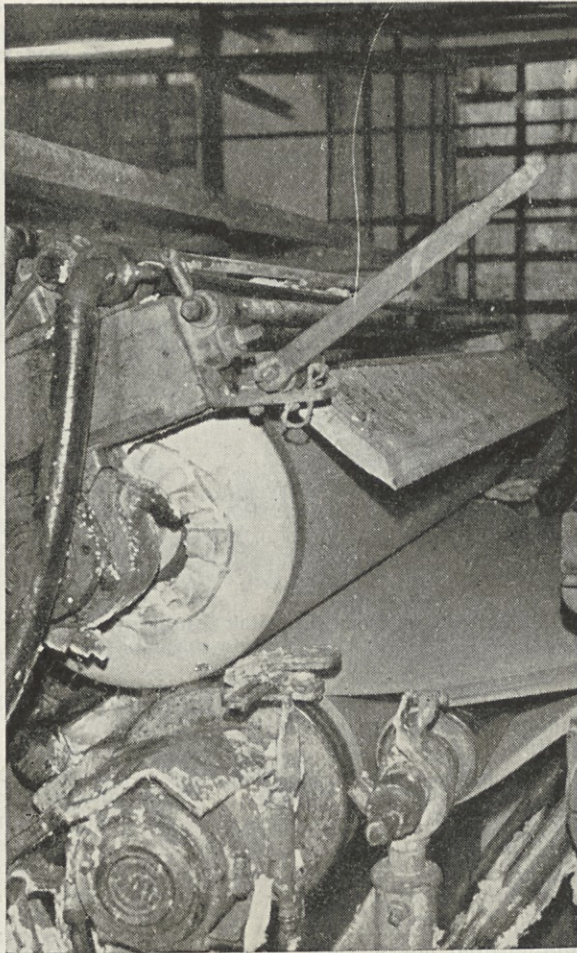
VEVČE, JANUARJA — Le še kratek čas nas loči od volitev poslancev vseh zborov in republiške skupščine ter odbornikov občinskih skupščin. Organizator volilnih priprav sta SZDL in Zveza sindikatov za volitve za zbor delovnih ljudi. Sindikati so zato kot organizacija prvenstveno zadolženi, da svojim članom zagotovijo, da bodo v skupščine in njihove organe izvoljeni samo sposobni ljudje.

Volilne priprave so lahko uspešne samo ob sodelovanju družbeno-političnih organizacij, ki edine lahko zagotovijo izvajanje sprejetih načel demokratičnega postopka za izvolitev in uveljavljanje postavljenih kriterijev. Zato je druga naloga sindikatov prizadevati si za najboljšo kadrovsko strukturo skupščin, tako v občinah kot v zvezi. Sindikati morajo omogočiti javne razprave o vseh z volitvami povezanih vprašanjih, predvsem pa uveljaviti natančno oblikovanje kriterijev za evidentiranje in kandidiranje. Zlasti pomemben bo kandidacijski postopek. Delne priprave so bile izvršene že v mesecu januarju, v februarju pa so predvidene kandidacijske konference v delovnih organizacijah. Na njih bodo predloženi in sprejeti kandidati za odbornike občinskih skupščin in izvoljeni delegati za občinske kandidacijske konference. Priporočeno je, naj izvršni odbori sindikalnih organizacij pri tem v polni meri sodelujejo.

V novih skupščinah bodo morali biti ustrezno zastopani neposredni proizvajalci, delavci in delavke, kakor tudi mlajši ljudje, ki so se s svojim elanom in sposobnostjo družbeno-politično že uveljavili.



Tako kot na I. papirnem stroju so potrebne klejne stiskalnice tudi drugod



Ali bodo sesalni valji na papirnih strojih zamenjali gaučne stiskalnice?

Proizvodnja v letu 1968

	Plan ton	Doseženo ton		Indeks	
		1967	1968	plan -100	1. 1967 = 100
Papir	33.000	33.891	31.054	102,7	109,1
Od tega prem. papir.	6.000	2.012	—	33,5	—
Od tega export	13.450	10.870	9.971	80,8	109
Lesovina	3.620	3.936	3.765	108,7	104,5
Elektr. ener. MWh	15.470	16.039	13.679	103,7	117,2

V letu 1968 smo proizvedli rekordno količino papirja, ki se je, upoštevaje tudi premazane papirje, povečala glede na plan za okoli 3%, v primerjavi z letom 1967 pa kar za 9%. Proizvodnja pa bi bila še nekaj višja, če bi proizvajali samo klasične vrste papirjev, ker smo pri premazanih papirjih dosegli več izmeta. Premazanih papirjev smo izdelali le tretjino postavljenega plana in sicer predvsem zaradi večmesečnega podaljšanja montaže stroja, začetnih težav pri osvojitvi proizvodnje in težav pri plasiranju teh papirjev na trgu. Izvozili smo 9% več papirja kot leta 1967, kljub temu, da plana izvoza nismo dosegli. Od tega je bilo 90% namenjeno na področje s konvertibilno valuto, le 10% pa na klirinška področja.

Glavni činitelji, ki so v preteklem letu pozitivno vplivali na višino proizvodnje, so bili predvsem zmanjšani zastoji in povečana brzina papirnih strojev.

V primerjavi z letom 1967 so se zastoji na papirnih strojih zmanjšali za 15% ali za 500 ur. Upoštevati pa moramo tudi to, da smo leta 1967 opravili le tri remonte strojev, lani pa vse štiri. To nam je uspelo z boljšo organizacijo vzdrževanja strojnih naprav. Glede na zmanjšane zastoje se je izboljšala tudi stopnja izkoriščenosti PS in sicer:

	Leto 1967	Leto 1968
Možno število strojnih ur na PS	35.040	35.136
Opravljenost število strojnih ur na PS	31.076	31.547
Stopnja izkoriščenosti PS	88,7	89,8

Dobro opravljene remontne in boljše tekoče vzdrževanje strojev je omogočilo tudi, da smo povečali brzino papirnih strojev za 10% pri nespremenjeni gramski teži papirjev.

	L. 1967	L. 1968	Indeks
Poprečna širina papirnega traku v cm	239,1	237,2	99,2
Poprečna gramška teža	76,6	76,6	100,0
Poprečna brzina m/min	98,2	107,5	109,5

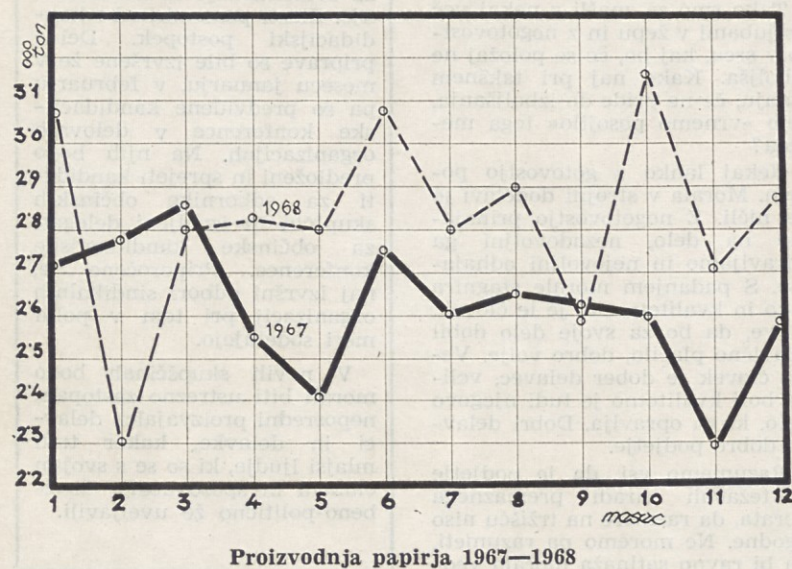
Izmet se v celoti ni povečal, so pa znatna odstopanja v primerjavi z letom 1967 po posameznih strojih:

Izmet v %:	Leto 1967	Leto 1968
I. PS	12,0	9,7
II. PS	8,7	11,4
III. PS	8,7	8,7
IV. PS	6,5	5,7
Izmet na PRS	—	35,0

Na I. papirnem stroju se je izmet občutno znižal, kar je rezultat spremenjenega proizvodnega programa. Površinsko klenjeni ofset papirji so lani prevladovali, leta 1967 pa smo izdelali na tem stroju le manjše količine teh papirjev. Pri teh vrstah pa redno beležimo nizek odstotek izmeta. Nasprotno pa se je izmet na II. PS znatno povečal zaradi vedno večje proizvodnje eksportnih kulerjev, posebno pa še zadnje mesece, ko prebiramo te papirje strojno. Manjši izmet na IV. papirnem stroju kažemo predvsem zato, ker upoštevamo za vse surove premazane papirje teoretično 4% izmeta.

Tudi lesovine smo proizvedli več kot lani in več kot smo v planu predvidevali. Zaradi večje proizvodnje srednjefinih papirjev, se je povečala tudi potreba po lesovini in smo zaradi tega po potrebi povečevali proizvodnjo le-te. Ker smo pri tem uporabljali tudi brusni les listavcev, je trpela utržna dolžina vlaken, ki pa v zadnjem času že ustreza zahtevam. Trskavost lesovine je sedaj že tako majhna, da ne predstavlja nobene ovire pri doseganju določene kvalitete papirjev.

Električne energije smo proizvedli 9% več kot leta 1967 in smo s to količino krili 50% domačih potreb.



Začel je veljati zakon o obveznem sprejemanju pripravnikov

VEVČE, JANUARJA — Medtem ko je temeljni zakon o obveznem sprejemanju pripravnikov in o urejanju pripravništva v delovnih organizacijah v veljavi že leto dni, je republiški zakon začel veljati šele z januarjem 1969. S tem aktom posega zakonodajalec v poklicni sestav delovne skupnosti. S tem v zvezi bo tudi naša delovna organizacija dolžna vsako leto do 31. januarja sprejeti načrt o sprejemu pripravnikov v tekočem letu. Ta načrt bo treba pošiljati tudi občinski skupščini in pristojnemu komunalnemu zavodu za zaposlovanje.

S tem so delovne organizacije zavezane, da skrbijo za svoj strokovni naraščaj in za izpopolnjevanje izobrazbene sestave delavcev, skladno s svojim razvojnim programom.

Občinska skupščina bo ocenjevala, ali je načrt sprejemanja pripravnikov izdelan v skladu s potrebami delovne organizacije glede na kvalifikacijski sestav delavcev z obsegom in vrsto del, ki spadajo v redno dejavnost. Če je načrt nerealen, lahko občinska skupščina zahteva popravek in izpopolnitev načrta.

Po teh določilih sodelujejo na tem področju tudi zavodi za zaposlovanje.

Po določilih zakona morajo delovne organizacije v svojih splošnih aktih urediti trajanje in potek pripravništva, kakor tudi način preizkušanja pridobljenih delov-

nih izkušenj najkasneje do 31. januarja 1969.

Končno določa zakon še kazni, ki jih morajo plačati podjetja in osebe, ki so za to odgovorne, če napravijo prekršek iz določil zakona.

Naša tovarna ob izidu zakona ni nepripravljena. Pripravnike je sprejemala že leta nazaj, le pod drugim imenom. Prav tako pa je v postopku sprejetje pravilnika

o obveznem sprejemanju pripravnikov, ki določa potek pripravništva, dela pripravnikov, trajanje pripravniške dobe in pa kontrolo stopnje znanja pri uvajanju v strokovno delo. Vse to bo možno izvajati, malo kočljivejše je le vprašanje trajanja pripravništva glede na specialnost stroke in obsežnost del. Nekaj pa bo na čas pripravništva vplivala tudi zasedenost delovnih mest.

Sprejet je statut sklada mednarodne solidarnosti Zveze sindikatov Jugoslavije

VEVČE, JANUARJA — Na kongresu Zveze sindikatov Jugoslavije so sprejeli sklep o ustanovitvi Sklada mednarodne solidarnosti Zveze sindikatov Jugoslavije. Zveza je sprejela statut tega sklada.

Da bi člani sindikata bili seznanjeni z vsebino statuta, navajamo nekatere značilnosti tega akta.

Viri sredstev sklada izhajajo iz 0,6 do 1% od skupnega zneska članarine, iz obresti na vložena sredstva sklada pri banki, iz raznih prispevkov in iz sredstev sklada pri banki, iz raznih prispevkov in iz sredstev zbranih s posebnimi akcijami solidarnosti.

Tako zbrana sredstva so namenjena za nudenje pomoči sindi-

kalnim in drugim naprednim gibanjem, ki se bore za svobodo in neodvisnost svojih držav in za obrambo demokratičnih in sindikalnih pravic. To pomoč bo sklad nudil brez kakršnihkoli pogojev in v skladu z interesi in potrebami tistih, ki jim je pomoč ponudena.

Pomoč je direktna ali pa namenjena za izobraževalno in propagandno informativno aktivnost.

Sklad bo upravljal UO sklada in ga razdeljeval po vnaprej določenem letnem načrtu, sprejetim do 31. januarja za tekoče leto. Ta načrt bo potrjeval svet Zveze sindikatov Jugoslavije.

Predloge za dodeljevanje pomoči lahko dajo vse organizacije in forumi ZSJ v skladu s statutom.

Enajstčlanski upravni odbor sklada imenuje svet ZSJ. Njegov mandat traja dve leti, vsako leto pa bo imenovana polovica članov.

Zanimivo pošolsko izobraževanje in pohvalna aktivnost

VEVČE, JANUARJA — Šolski center tiska in papirja v Ljubljani, oddelek za papir, bo v letošnjem letu organiziral in priredil večje število predavanj iz papirniške stroke. S sodelovanjem Inštituta za celulozo in papir v Ljubljani in Industrijskega biroja v Ljubljani bo za pomembnejše teme predavanj angažiral tudi inozemske strokovnjake, ki bodo ob prevajanju snovi posredovali material udeležencem in jo priredili tudi za ljudi srednje-strokovne ravni.

Da bi se predavanja lahko pričela čimprej, se organizator obrača tudi na strokovnjake domačih tovarn, ki naj bi naštužirali nekatere predavanja. Za orientacijo navajamo predvidene teme z željo o predložitvi predlogov za obravnavanje morda izpuščenih področij papirne stroke. Te teme so:

fiksna sredstva, postopki priprave, dodajanje in drugo;

novosti v tehnologiji in tehniki izdelave papirja in kartona, celuloze in lesovine;

snovna in vodna bilanca v proizvodnji papirja;

avtomatska kontrola napak pri proizvodnji papirja;

problematika pH vrednosti;

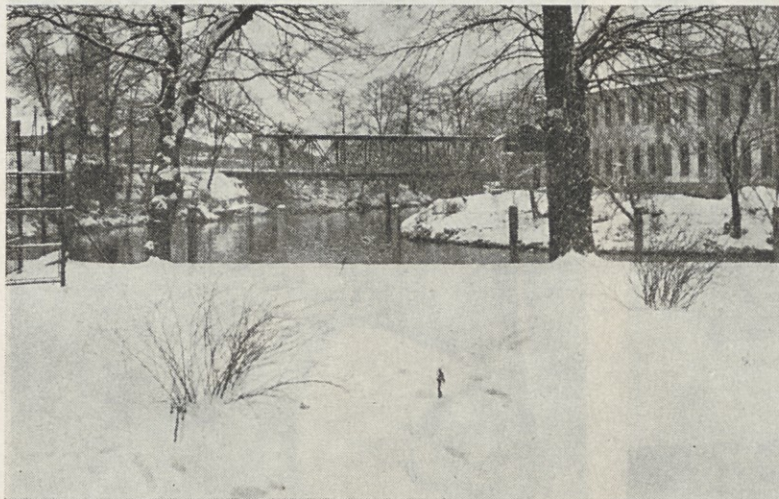
sodobni tokovi in zahteve grafične industrije in grafično predelovalne industrije, zadostitev zahtevam, izkušnje drugih in podobno;

pranje in čiščenje strojne opreme, pomožna sredstva in postopki;

avtomatsko kuhanje celuloze; problem izkoriščanja lesne substance;

elektronika v proizvodnji papirja;

belilna sredstva;



Tudi v zimskem času je prtok Ljubljanice pod mostom na Vevčah zelo majhen

nove vrste sit in klobučevin in njihove prednosti in pomanjkljivosti;

najnoviji postopki razpuščanja in čiščenja papirnih odpadkov glede na to, da je čedalje več v papirnih odpadkih premazanih papirjev, celofana in drugih oplemenitenih papirjev;

sodobne mlevne naprave za kontinuirano mletje snovi za papir in za karton;

sodobna sredstva za klejenje,

načrtno vzdrževanje proizvodnih naprav;

antikorozivna zaščita;

varnost pri delu;

organizacija proizvodnje;

sodobni pogoni strojev za izdelavo in za dodelavo papirja;

merjenje in regulacija v proizvodnji lesovine, celuloze in papirja;

novosti pri strojih in napravah v papirni industriji;

oplemenitenje papirja;

novosti v izdelavi kartona.

Salomonske odločitve Sob Novigrad

VEVČE, JANUARJA — Občina Novigrad je leta 1961 dodelila Papirnici Vevče v brezplačno trajno izkoriščanje parcele v Pineti v izmeri 8000 m².

Ze leta 1962 pa so začeli zahtevati prispevek za mestno zemljišče, ki je za leto 1968 znašal 760 N din. Zanimivo je, da je občina dovolila na našem zemljišču postavitev trgovine, slaščičarne. Poleg tega je na našem zemljišču še avtobusno postajališče in prostor za postavljanje vrtljaka, strelišča in podobno. Papirnica Vevče o tem ni bila obveščena in seveda tudi ni dala nobene pristanka. Seveda vsi ti »uporabniki« ne plačujejo prispevka za mestno zemljišče.

Za naslednje presenečenje je poskrbelo Šumsko gospodarstvo Buzet, ki zahteva zakupnino za gozd, in sicer 2.639,45 novih din za leto 1968. V računu navajajo da imamo 10.120 kvadratnih metrov gozda, čeprav nam je bilo dodeljenih le 8.000 m² zemljišča, pa še polovica tega ni gozd.

Papirnica Vevče se je pritožila na prvo in drugo odločbo. Menimo, da občinski organi v Novigradu ne morejo zahtevati nekih prispevkov od družbene lastnine, za katere niso upravičeni.

Vrednost točke

Vrednost točke za 12 preteklih mesecev od 1. I. 1968 — 31. XII. 1968.

VEVČE, JANUARJA	
Brusilnica	3,19
Polnila in lepila	3,28
I. papirni stroj	3,11
II. papirni stroj	3,25
III. papirni stroj	3,44
IV. papirni stroj	3,40
Strojna dodelava	2,76
brez točka/ur za normo	3,28
Ročna dodelava	2,70
brez točka/ur za normo	3,06
Energija	3,23
Premaz	3,07
Vzdrževanje	3,25
Razkladalci	2,73
Strokovne službe	3,61
Podjetje	3,09

S SEJE KOMISIJE ZA NAGRAJEVANJA

VEVČE, JANUARJA — Dne 7. I. 1969 je bila izredna seja komisije za nagrajevanje. Na sejo so bili povabljeni zastopniki nekaterih strokovnih služb, sindikata, DS, ZK, direktor podjetja in vodja kadrovske službe. Izredna seja je bila sklicana na zahtevo delavk iz oddelka ročne dodelave papirja, od katerih je večina, zlasti pa prebiralke in številke, prekinila z delom v ponedeljek 6. I. 1969.

Vzrok prekinitve z delom in sklica izredne seje komisije za nagrajevanje so bile zahteve delavk:

1. Zamenjava pregledovalk (kontrolork) papirja
2. Uravnilovka med pregledovalkami, prebiralkami in ostalimi v oddelku

3. Očitki o prevelikih OD vodje oddelka.

4. Glavna zahteva — povišanje vrednosti delovnega mesta prebiralke — številke na 130 točk/uro.

Seja je trajala 2-krat po 2 do 3 ure. Prvi del je bil v znamenju medsebojnih pregovorov med komisijo in nekaterimi delavkami, ki naj bi zastopale celoten oddelk. Sprejeti so bili nekateri predlogi, ki naj bi jih komisija dala v razpravo samoupravnim organom.

Ob prekinitvi seje je bilo sklenjeno, da bodo strokovne službe poskrbele za nekatere podatke, ki so potrebni za nadaljnje razprave.

S sejo so nadaljevali v petek 10. t. m. ob enaki udeležbi. Predsednik komisije tovariš Nace Zajec je povabil vse navzoče h konstruktivni razpravi v smislu prvega dela seje. Z zahtevanimi podatki je postregel vodja kadrovskega sektorja in sicer:

— s prikazom doseganja vrednosti točke za dve leti nazaj;

— s pregledom del, kjer ni bila dosežena norma;

— s pregledom napak v prebiranju in podobno.

Precejšnje nihanje zaslužkov v decembru mesecu 1968 da slutiti različno zmogljivost za delo posameznih delavk in s tem v zvezi tudi različnost podatkov:

Številke — prebiralke so imele navedeni mesec naslednje prejemke:

od 500—600 din	1 delavka
od 600—700 din	13 delavk
od 700—800 din	32 delavk
od 800—900 din	20 delavk
od 900—1000 din	5 delavk
od 1000—1100 din	2 delavki
od 1100—1200 din	2 delavki
od 1200—1300 din	1 delavka

Vse te razlike pa so ob isti osnovi 118 točk/h in polnem delovnem času.

Poprečen osebni dohodek v tem mesecu je bil naslednji:

prebiralke — številke	779,62
tehtarice	867,27
zavijalke	724,96
delilke	831,92
pospravljalke izmeta	760,71
vzorčarke	748,44

etiketarice	746,64
razvažalke	709,00
zavijači	974,49
delovodja ročne dodelave	2.103,55
Vevče	730—810
Zima	610—710
Totra	700—800
Saturnus	500—800

Na vseh delovnih mestih obstaja individualna količinska norma, pogoji dela pa so v ostalih tovarnah slabši, vendar primerljivi.

Po teh in še nekaterih podatkih in merilih se je razvila živahna razprava, v kateri so sodelovali člani komisije, zastopniki strokovnih služb in delavk iz papirne dvorane. V razpravi je bilo ugotovljeno, da je nujno pred začetkom vsakih ukrepanj, oceniti situacijo podjetja in seznaniti se, kaj bi za tovarno pomenilo nenačrtno povišanje osebnih dohodkov.

Primerjava zaslužkov nanosilcev v pripravi snovi z zaslužki prebiralk je pokazala, da so nanosilci prejeli manjše osebne dohodke, ne glede na to, da imajo dodatke za nočno delo in za delo v četrti izmeni. Tudi vrednost točke 3,18 znaša za papirno dvorano v poprečju let 1967 in 1968 več kot vrednost točke brusilnice lesa, priprave lepil in polnil, I. papirnega stroja, II. papirnega stroja itd.

Organizacija Zveze komunistov odklanja prekinitvev dela

VEVČE, JANUAR — Organizacija Zveze komunistov Papirnice Vevče, je razpravljala o prekinitvi dela. Po novem letu je namreč prišlo v tovarni do prekinitvev dela v dveh delovnih enotah. Na pobudo sekretariata smo zaradi tega dali na dnevni red eno samo vprašanje in sicer: »Vloga in naloga organizacije Zveze komunistov v zvezi s problemi, ki so nastali z zadnjimi prekinitvami dela.«

Na sestanku smo se dogovorili, da bomo svojo razpravo usmerili predvsem na dva vprašanja:

1. Razprava naj pokaže, kako gleda naša organizacija Zveza komunistov na prekinitvev dela na sploh in ali so bili upravičeni razlogi za prekinitvi, ki sta se dogodili pri nas? Izhajali smo iz tega, da so opravičljivi razlogi za štrajk v naši družbi takrat, kadar so pretrgane (onemogočene) poti našega običajnega zakonitega samoupravnega dogovarjanja.

2. Na sestanku smo si zadali nalogo, da moramo sprejeti sklepe o tem, kako naj se obstoječe napetosti rešijo in kako jih bomo v bodoče sproti reševali.

izmenski vodje roč. dodelave 1.615,18

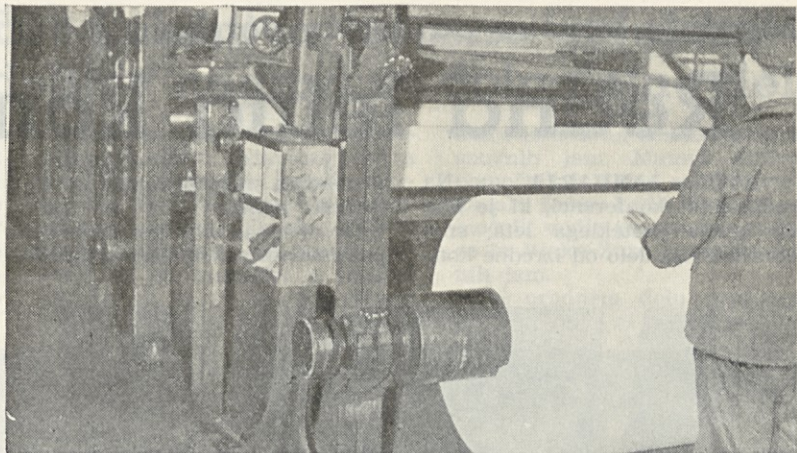
Zanimiva je tudi primerjava OD delavk v nekaterih podjetjih v okolici:

din za prebiranje papirja
din montaža krtač
din pletilja
din štančanje

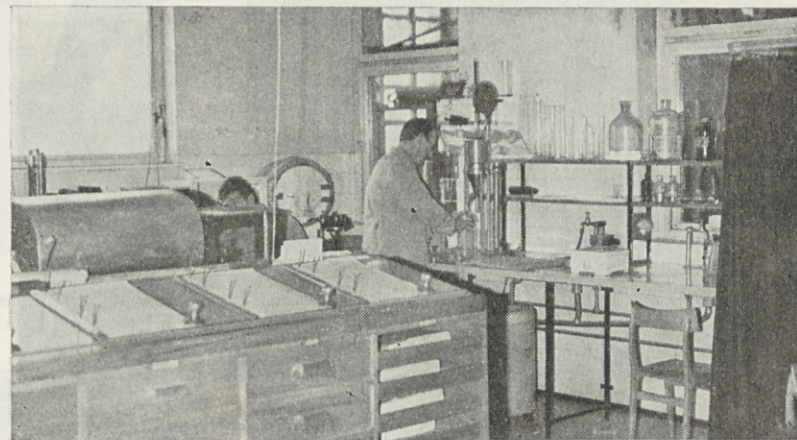
Pojasnjeno je bilo, da imamo za osebne dohodke določeno maso denarja, ki ne dopušča bistvenega povišanja prejemkov. V nasprotnem primeru nam ob koncu leta ne bi ostalo drugega, kot sredstva za amortizacijo. Možne so le spremembe notranjih razmerij in razponov. To pa bi pokazala šele analitična ocena delovnih mest, ki se že pripravlja in za kar smo zaprosili za pomoč tudi strokovnjake izven podjetja. Pričakujemo, da bo to delo že pokazalo delno sliko v 4 mesecih.

Od strani zastopnic ročne dodelave papirja je bila tudi postavljena zahteva po spremembah kadrovskega sestava kontrolork in ugotovljeno dejstvo, da se ob novem načinu prebiranja papirja že pozna boljša kvaliteta dela in izdelka.

Ob koncu seje so delavke papirne dvorane zahtevale še odobritev izleta z avtobusom v kako inozemsko tovarno, kjer bi se pogovorile o načinu dela in zaslužka števk in prebiralk papirja. S. R.



Spet nov zavitek iz I. papirnega stroja



Delo in podatki laboratorija ob delovodski pisarni daje tehnologom dobre podatke

oživimo sistem samoupravnega dogovarjanja in tako učinkoviteje rešujemo konflikte, ki se v naši sredini pojavljajo.

Sprejeli smo naslednje sklepe:

— Naj strokovne službe temeljito proučijo primer papirne dvorane in I. papirnega stroja, ter v določenem roku, ki ga je treba v dogovoru s službami določiti, predložijo rezultate samoupravnim organom. Če se pri tem ugotovi, da karkoli ni v redu, se naj to popravi, sicer pa naj samoupravni organi na podlagi teh analiz sklenejo, kako je treba v bodoče delati. Samoupravni organi morajo vse temeljito preveriti in na tej osnovi sprejeti ustrezne sklepe, katere smo vsi v tovarni dolžni dosledno in brezpogojno izvrševati. Iz tega sledi, da mora DS sprejeti take sklepe, ki omogočajo nemoteno proizvodnjo.

Na ta način se naj rešujejo tudi vsa nasprotja, ki se bodo v prihodnosti pojavljala.

— Vztrajamo pri tem, da spoštujemo načelo, da je treba vse sklepe samoupravnih organov brezpogojno izpolnjevati, čim so sprejeti. Če pa se z njimi ne strinjamo, pa je treba ponovno sprožiti normalni postopek v okviru našega samoupravnega sistema za njihovo spremembo. Naj torej obvelja načelo, da je sklepe samoupravnih organov možno spreminjati, ne sme se jih pa kršiti. Kdor se ne bo držal tega načela, ga bomo klicali na odgovornost, ker menimo, da kršenje samoupravnih dogovorov vnaša nedopustno anarhijo v odnose v kolektivu in predstavlja skrajno nesolidarnost in netovarištvo do sotovaršev.

— Osnovna organizacija Zveze komunistov mora v bodoče bolj prizadeto prislusniti vsem problemom in razpoloženju ljudi. Komunisti, posamezniki, moramo biti vedno tisti, ki bomo pravočasno sprožili ustrezno samoupravno pot za razčiščenje in reševanje pojavljajočih se nasprotij v kolektivu. Tako bi ostali komunisti s svojo organizacijo važen člen v verigi samoupravnega dogovarjanja v katerega vsi zaupamo, ko preko nje urejamo vse mogoče, kar nas tare. Računati moramo s tem, da nastajajo v vsaki skupnosti določena nasprotja, toda nam naš samoupravni sistem omogoča, da marsikaj lahko sami neposredno rešimo. Prav komunisti smo najbolj od-

govorni zato, da vse te možnosti izkoristimo, da najdemo metodo za čim bolj neposredno dogovarjanje, informiranje in izmenjavo mnenj med ljudmi v tovarni. V okviru mladine in sindikata moramo (komunisti) občasno organizirati takozvane proizvodne konference, na katerih lahko dobimo mnogo koristnih pobud in predlogov, (ki bodo običajno izraženi seveda v obliki kritike).

— Zavzemamo se za to, naj strokovne službe tolmačijo okoliščine, ki so vplivale na višjo ali nižjo vrednost točke posamezne delovne enote. Predvsem je treba paziti, da se to vedno razčisti v tisti delovni enoti, kjer kaže, da bo točka nizka.

— Glede nagrajevanja smo sprejeli sklep, naj bo izvedena nova bolj strokovna in dosledna ocena delovnih mest, kakor je obstoječa. Razmerja med vrednostmi delovnih mest je treba določiti čim bolj strokovno in na osnovi enotnih kriterijev za vsa delovna mesta v tovarni. Komunisti smo prepričani, da je pravična razmerja v nagrajevanju med posameznimi delovnimi mesti mogoče urediti le na tak način.

— Nadalje ugotavljamo, da mora za razpoloženje v posameznih delovnih enotah odgovarjati predvsem njihov neposredni vodja, ki najbolj pozna razmere in ki je v celoti odgovoren zato, da delo organizira tako, da se ljudje pri delu in na delovnem mestu čim bolj počutijo.

— Kar zadeva zahteve po povečanju osnovnih ocen delovnih mest, smo komunisti mnenja, da trenutno nismo v takem položaju, da bi lahko dali več na osebne dohodke. V celoti podpiramo predloge, da uskladimo normative tako, da bo osnovna vrednost točke čim bolj enotna v posameznih delovnih enotah.

Bralec iz sklepov lahko razbere, da organizacija Zveze komunistov odločno odklanja prekinitvev dela in jih ima za nesprejemljivo metodo za razreševanje konfliktnih odnosov med ljudmi znotraj delovne organizacije. Predvsem jih je treba zavrniti zato, ker izpodrivajo mnoge pri nas že znane in preizkušene neanarhične oblike samoupravnega dogovarjanja in ker ovirajo razvoj novih oblik sodelovanja samoupravljalcev pri reševanju vsakodnevnih problemov.

V. Š.



S seje komisije za nagrajevanje

Mladina vevške papirnice poroča . . .

Redna letna konferenca

VEVČE, JANUARJA — Na redni letni konferenci, ki je bila ob koncu preteklega leta, smo ocenili svoje delo od izredne kon-

problemih nagrajevanja in kadrovske politiki.

Ocenjeno je bilo dosedanje delo posameznih sekcij naše organiza-

V okviru proslav ob prazniku JLA 22. decembra smo organizirali tekmovanje v streljanju in šahu z vojaki kasarne Maršala Tita. Po končanem tekmovanju smo imeli z njimi prijateljski razgovor o njihovem in našem življenju, delu in problemih. Nekaj naših mladink in mladincev se je še isti večer udeležilo proslave, ki so jo priredili vojaki kasarne Maršala Tita. Upamo, da bomo imeli še v bodoče možnost sodelovanja s pripadniki JLA.

Komisija za klubsko delo je že organizirala več mladinskih plesov v klubskih prostorih pod restavracijo. Vsi dosednji plesi so bili zelo dobro obiskani. Obiskovalcev je na vsakem plesu več.

Prostor smo primerno ozvočili prek ojačevalca. Za vse to pa je poskrbelo naše društvo Ljudske tehnike, ki je zgradilo popolnoma nov ojačevalac v ta namen. Uvedli smo zelo majhno vstopnino, ki znaša samo 1 N din, tako da je omogočen vstop tudi mladinkam in mladincem s terena, ki še niso finančno samostojni. Vzrok za uvedbo vstopnine sploh pa je bila, da dobimo sredstva za plačevanje dovoljenja za javno predvajanje glasbe. Dovoljenje za

Z II. redne seje upravnega odbora papirnice Vevče

Upravni odbor Papirnice Vevče je na svoji seji dne 13. 1. 1969 obravnaval poročilo direktorja o stanju podjetja, poročilo o proizvodnji zadnjega meseca, kadrovske spremembe, zahteve oddelka ročne dodelave za povišanje OD in drugo. Iz sklepov seje je razvidno:

■ Pri zvezni zbornici so grafičarji in trgovci prikazali potrebo za 25.000 ton premaznega papirja za domače tržišče v letu 1969. Slednje slabo stanje na tem področju je posledica zaloga uvoženega premaznega papirja. Po novi zahtevi o količini premaznih papirjih se bo položaj bistveno zboljšal februarja, najkasneje pa meseca marca.

■ V poslovnem združenju v Beogradu se pogovarjajo o kontingentiranju prodaje papirja na domačem tržišču. Podan je bil tudi predlog, da bi vse papirnice prodajale papir po enakih cenah. Tak sporazum bi bil za Vevče pomemben. Ta sporazum so podpisale vse jugoslovanske papirnice, razen zagrebške.

■ Zaradi uvajanja strojnega prebiranja papirja ni več tolikih zahtev v ročnem prebiranju in štetju. S tem v zvezi je tudi obseg kontrole manjši. Zato je znižati število prebiralk od 7 na 6.

■ Zaradi boljše razvrstitve delovne moči v interesu delovnega procesa je potrebno izvesti kadrovske spremembe v OTK. Na mesta pregledovalk OTK je treba premestiti starejše delavke in delavke s poklicno papirniško šolo, ki imajo pri delu v ročni dodelavi čim daljši delovni staž. Upoštevati je tudi zdravstveno stanje.

■ UO je potrdil predlog tehnične službe: za vodjo razvoja premaznih papirjev je postavljen tov. ing. Andrej Grad, za vodjo laboratorija pa tov. ing. Dušan Kogej.

■ Delavke ročne dodelave papirja so za nekaj ur 6. t. m. usta-

vile delo z zahtevo o povišanju osnovne vrednosti delovnega mesta od 118 na 130 točk, zahtevale so tudi nekaj kadrovske spremembe in spremenjen način dela. UO je ugotovil, da so nekatere zahteve upravičene, vendar imamo težave z rentabilnostjo tovarne, tako da je nemogoče nameniti več denarja za osebne dohodke. Komisija za nagrajevanje je ugotovila ob sodelovanju predstavnic delavk papirne dvorane in na osnovi dokumentacije, da bi ob realizaciji take zahteve prišlo do upravičenih zahtev tudi na drugih delovnih mestih, kar pa gospodarska situacija trenutno ne dopušča. Sklenjeno je bilo, da se odnosi vrednosti delovnih mest čimprej uredijo s ponovno oceno delovnih mest na podlagi analize.



Tekmovanje v šahu med ekipama z Vevče (na desni) in VI. gimnazijo (na levi)

ference naprej. Iz referata o delu mladinske organizacije je bilo razvidno, da smo izpolnili 50% programa, ki je bil sprejet na prvi izredni konferenci v mesecu juliju. Na konferenci je bilo izvoljeno tudi novo vodstvo mladinskega aktiva in nov tovarniški komite. Za novega predsednika TK ZMS je bil izvoljen tovariš Franc Kobe, za sekretarja Miha Ravnik, za blagajnika pa Metod Plešnar. Drugi člani novoizvoljenega TK so: Stanislav Rupnik, Janez Krašovec, Maks Sotošek, Ivan Garbajs, Alojz Smrekar, Jožica Bratun, Zoran Trajkovič, Zora Trajkovič in Franc Prah. Izvoljene so bile tudi komisije za posamezna področja dela.

1. Komisija za klubsko aktivnost in izobraževanje: predsednik Maks Sotošek.

2. Komisija za strokovno izobraževanje: predsednik Jože Zibert.

3. Komisija za športno dejavnost: predsednik Alija Jušič.

Za predsednika šahovske sekcije je bil ponovno izvoljen tovariš Janez Krašovec. Izvoljeno je bilo tudi novo vodstvo strelske družine. Za njenega predsednika pa je bil izvoljen tovariš Franc Prah. Prav tako je bilo izvoljeno novo vodstvo počitniške zveze. Za predsednika je bil izvoljen tovariš Alojz Smrekar, za sekretarja pa tov. Ivan Garbajs.

Za tem so udeleženci konferencie razpravljali o problemih delovanja naše mladinske organizacije, o stanovanjskih problemih,



Mladinci z Vevče na letni konferenci v klubskih prostorih

cije. Najbolje so delovale naslednje sekcije v mladinski organizaciji: društvo Ljudske tehnike (radio klub — fotoklub), počitniška družina in komisija za izobraževanje. Izražene so bile želje, da bi se ponovno oživilo delo šahovskega kluba, strelske družine in komisije za klubsko delo. Organizirali naj bi tudi družabne večere in mladinske plesne s sodelovanjem mladine s terena.

V sklopu komisije za športno dejavnost je bila ustanovljena sekcija za namizni tenis, za katero je bilo veliko zanimanje. Vodi jo eden najbolj aktivnih mladincev Zoran Trajkovič.

AKCIJE PO KONFERENCI

Ena izmed prvih akcij je bil skupen izlet z učenci osnovne šole Polje v Kranjsko goro. Udeležilo se ga je 10 naših mladincev. Bili so zelo zadovoljni in so izrazili željo, da bi podobne izlete organizirali še večkrat.

Sodelovali smo pri športnem tekmovanju mladinskih aktivov občine Moste-Polje, ki ga je priredil tovarniški komite ZMS podjetja Saturnus. Tekmovanje je bilo v počastitev dneva republike. Udeležili smo se tekmovanja v treh disciplinah, in sicer: v šahu, streljanju in namiznem tenisu. Z naše strani je tekmovalo 11 mladincev. Kljub hudi konkurenci so šahisti zasedli peto mesto, strelci pa šesto. Tenisači pa niso dosegli vidnejšega uspeha zaradi prekratkega treninga, povrh tega pa je bilo potrebno sestaviti ekipo v zelo kratkem času. Za udeležbo pri tekmovanju se moramo zahvaliti našemu kolektivu za razumevanje.



Strelska, namizna teniška in šahovska ekipa pred šolo »Vide Prežgare« na dan tekmovanja z mladinskim aktivom občine Moste-Polje

vsak ples stane 30 N din. Vendar menimo, da bi bilo potrebno urediti prostor, kar nam je kolektiv tudi obljubil. Marsikaj bomo tuči sami po svojih sposobnostih skušali urediti.

Menim, da bo naša mladinska organizacija v tem letu še bolj aktivno delala na vseh svojih področjih dela, posebno na področju družbeno-političnega izobraževanja in na področju samoupravljanja v našem kolektivu. Čim tesneje bo sodelovala z osnovno organizacijo ZK Papirnice Vevče, sindikalno podružnico in se z njimi skušala boriti proti vsem nepravilnostim in skušala reševati vse probleme v našem kolektivu. Zato prosimo vso podporo in upamo, da jo bomo dobili od širšega vodstva kolektiva.

Franc Kobe



Isolacija parovodov bi bila prijetnejša v poletnem času

Prav tako naj strokovne službe preverijo usklajenost cenikov med enotami in izbor pregledovalk po kriterijih večje kvalificiranosti, boljše delovne prakse in skrbnosti pri delu.

Na podlagi podatkov je bilo ugotovljeno, da novo normiranje prebiranja z upoštevanjem količine izmeta ne zmanjšuje učinka, pač pa pravičnejše vrednoti vložen trud v primeru prebiranja kvalitetno slabšega papirja.

■ UO je nagradil delavca Richarda Muranovića s 3002,10 din za tehnično izboljšavo strojnih naprav pri premazovanju papirja (glej članek).

■ Študentom poklicne papirniške šole je odobreno po 80 din za zaključni izlet na koncu tretjega letnika šole in pred pričetkom zaključne prakse na delovnih mestih.



Strelska ekipa



Testiranje radiotelegrafistov iz vrst radio kluba Vevče

Od nepopolne osemletke do nagrajenca in novatorja

VEVČE, JANUARJA — Komisija za tehnične izboljšave je obravnavala med drugim predlog št. 8 sodelavca Riharda Muranoviča, ki ga je prijavil ing. Marjan Urek, vodja premaznega oddelka.

Rihard Muranovič je predlagal naslednje izboljšave:

1. Originalna izvedba »TB« agregata na premaznem stroju ni dopuščala ponovne uporabe »TB« premazne mešanice, ki je ob koncu premazovanja papirja vsakodnevno ostajala v ponvi premaz-



Rihard Muranovič

nega agregata. Vsa ta mešanica je ob čiščenju po ustavitvi stroja odtekala v iztočni kanal (čista izguba).

2. Prav tako je ob vsaki prekinitvi prišlo do izgub, ki so nastale ob vsakokratni menjavi zvitka ali ob pretргу papirnega traku.

3. Uvedeno je bilo tudi odpihovanje prebitne premazne mešanice s komprimiranim zrakom s stranskega stika med brisalcem in backing valjem TB agregata. S tem je bilo odpravljeno padanje kapljic premazne mešanice na premazno stran papirja.

Izboljšave so že izvedene in dajejo rezultate. Upravni odbor je na predlog komisije za tehnične izboljšave sprejel sklep, da prejme tovariš Rihard Muranovič nagrado v znesku 3002,10 N din. Višina nagrade je določena po pravilniku o tehničnih izboljšavah in na podlagi izračuna in analize prihranka.

Sodelavcu Muranoviču smo postavili nekaj vprašanj za naše bralce:

Kdaj si prišel v Slovenijo?

V Slovenijo sem prišel spomladi leta 1959 iz okolice Bihača kot pomožni delavec v gradbeništvu.

Kakšne so bile med tem tvoje zaposlitve?

Najprej sem delal v Zalogu pri izkopavanju jarkov za vodovod. Nekaj časa sem delal kot kmetijski delavec s stalno željo, da bi prišel v tovarno na Vevče. Tu sem začel 1. 8. 1959 z delom kot pomočnik kurjača, nato pa kot paznik pri papirnem stroju.

Kako je s tvojo izobrazbo?

Ko sem prišel v Slovenijo, sem imel samo 4 razrede osnovne šole. V Papirnici Vevče so mi pomagali, da sem napravil popolno osemletko. Možnost strokovnega izobraževanja je bila vsakomur odprta, zato sem v tovarni napravil še pred odhodom v JLA izpit za mazalca strojev. Štiri mesece pred vojaščino sem obiskoval poklicno papirniško šolo, knjige in ostale učne pripomočke mi je k vojakom poslal tovarniški izobraževalni center, tako da sem tudi pri vojaki lahko študiral. Po povratku sem poklicno šolo tudi dokončal.

Sedaj obiskuješ večerno poklicno šolo za strojne ključavničarje. Zakaj si se poleg papirniškega odločil še za ta poklic?

Premazni stroj, na katerem delam, je tako nov in lep, da potrebuje nege. Malih popravil je vedno veliko, obenem pa imam tudi veliko veselje do ključavničarstva.

Kaj misliš o tovarni in kako se v njej počutiš?

V tovarni se zelo dobro počutim. Imam veselje do dela in bi rad za kolektiv veliko dobrega napravil. Omeniti moram, da so pri premazu zelo dobri ljudje od mojstrov, šefa do sodelavcev. Tovarna mi je vse.

Kaj misliš za naprej?

Če bom uspešno dosegel ključavničarski poklic, bom šel še naprej. Imam veselje do študija, saj ne grem nikdar pred polnočjo spat.

Tokrat tovariša Muranoviča nismo spraševali o njegovi novatorski žilici in o tem, kako pride do kakšne ideje. Morda nam o priložnosti sam napiše kaj o tem. Na tem mestu pa mu še posebej čestitamo k uspehom in k priznanju.

Družabni večer kolektiva tovarne celuloze Medvode in podelitev nagrad za dolgoletno delo

MEDVODE, DECEMBRA — Med kolektivom je bila večkrat izražena želja, naj bi organizirali družabno prireditev za vse člane kolektiva. Zadnja taka prireditev je bila ob dvestoletnici tovarne leta 1963. Zato so organi upravljanja sklenili, da se ob zaključ-

direktor tovarne. Nato je namestnik predsednika delavskega sveta tov. Jože Dobnikar podelil štirinajstim članom kolektiva nagrade za dolgoletno uspešno delo v tovarni. Nagrade so prejeli delavci, ki so zaposleni v tovarni 18, 17, 16 in 15 let. Po sklepu

dalec lesa, Ivan Kozjek, praznilce snovnih jam, Matevž Mihovec, pomočnik kuharja celuloze, Silvo Oblak, šofer, Lado Tomažin, pomočnik vodje proizvodnje celuloze in Vinko Žun, praznilce snovnih jam.

Po uradnem delu družabnega



Predsednik sindikalne podružnice ing. Matevž Barleta prične prireditev



Uvodni govor direktorja tovarne tov. Slavka Zule



Med nagrajenci je tudi tov. Lado Tomažin, pomočnik vodje proizvodnje celuloze (levo)



Nagrado prejema Janez Dolenc (desno)



Namestnik predsednika DS tov. Jože Dobnikar podeljuje nagrado delavcu Francu Čarmanu (desno)



Nagrado prejema Franc Gaber



Delavci: Alojz Sušnik (desno), Jakob Gaber (v sredini) in Janez Kozamernik (levo) v veselim pogovoru



Namestnik predsednika DS tov. Jože Dobnikar podeljuje nagrado delavcu Alojzu Košenina (desno)

ku poslovnega leta 1968 organizirali družabni večer za člane kolektiva ter obenem podeli nagrade za dolgoletno delo. Organizacijo prireditve je prevzela sindikalna podružnica tovarne. Dne 28. decembra 1968 se je zbrala večina članov kolektiva v dvoranah doma TVD Partizan v Medvodah. Po pozdravu predsednika sindikalne podružnice tov. ing. Matevža Barleta je spregovoril nekaj uvodnih besed tov. Slavko Zule,

delavskega sveta se je kriterij za podelitev nagrad spremenil od 18 na 15 let.

Nagrade so prejeli: Franc Gaber, vodja izžemalnega stroja, Anton Kosmač, ključavničar, Jernej Gruden, vratar, Franc Kopač, vodja montažne skupine, Peter Stanonik, pomočnik kuharja celuloze, Franc Čarman, pomočnik pri izžemalnem stroju, Janez Dolenc, sekalec lesa, Jože Golar, laborant, Alojz Košenina, razkla-

večera se je pričel zabavni del, v katerem so člani kolektiva v veselju in prazničnem razpoloženju preživeli prijeten večer.

Organizatorjem večera gre vsa pohvala za uspešno organizacijo družabnega večera. Obenem pa izrekamo željo večine članov kolektiva, da si želijo tovrstnih prireditev tudi v bodoče.

V imenu kolektiva in v imenu uredništva čestitamo vsem nagrajencem!



V našem predstavništvu v Beogradu bi napis »Vevče-Medvode« le kazalo zamenjati s pravim imenom podjetja

Letni občni zbor PIGD Vevče

VEVČE, JANUARJA — Prosto-voljno industrijsko gasilsko društvo Papirnice Vevče je imelo 17. januarja svoj letni občni zbor. Na njem je društvo podalo obračun dela v preteklem letu in si postavilo plan za tekoče leto. Udeležba je bila več kot zadovoljiva in čeprav nekaj članov zaradi dela ni moglo sodelovati, se je na zboru zbralo več kot za 2/3 članov, nekaj ljubiteljev gasilstva na Vevčah, kakor tudi zastopniki občinske gasilske zveze in zastopniki podjetja.

Po izvolitvi potrebnih organov zbora je podal poročilo dosednji predsednik društva tovariš Miro Škvorc. Iz poročila in tudi sicer je bilo razvidno, da je bilo društvo preteklo leto zelo aktivno, saj je bilo to leto za društvo jubilejno. Slavili so 90-letnico obstoja in ob tej priložnosti organizirali vrsto tekmovanj, strokovnih srečanj in proslav. Kljub temu pa strokovno in organizacijsko delo ni počivalo. Društvo ima 38 aktivnih članov in nekaj starejših, ki radi pomagajo društvu ob izjemnih priložnostih. V preteklem letu je imelo 58 praktičnih vaj, med njimi 31 šolskih za uvežbavanje tekmovalne desetine, ostale vaje pa so imele značaj preventivne dejavnosti v slučaju elementarnih nezgod in značaj pridobivanja tehnike znanja ob gašenju in reševanju družbenega imetja. Člani so se udeleževali tudi predavanj in demonstracij sodobnega prikaza gasilske opreme in protipožarnih sredstev.

Seveda so blii gasilci aktivni tudi pri gašenju požarov v tovarni (2-krat), ko je prišlo do požara v HC Fužine, levi in desni breg, in v okoliških vaseh, ko so gorela nekatera gospodarska po-

slopja. Tudi spomladanski gozdni požari so zaposlili gasilske desetine.

Zanimive so bile večje nočne vaje ob tednu požarne varnosti.

V svojem poročilu je tovariš Škvorc nanizal tudi več problemov in naštel naloge, ki jih društvo ima. To je bila obenem tudi smernica za delo novemu uprav-nemu odboru.

— urediti bo potrebno še večjo povezavo z vodilnimi in strokovnimi kadri v tovarni zaradi enotnega reševanja preventivnega požarnovarnostnega dela.

Po njegovem in ostalih poročilih se je razgibala razprava, v kateri so člani in gostje kritično analizirali stanje v društvu, pohvalili, kar je bilo pohvaliti, ali pa tudi kritizirali z namenom, da bi se stanje izboljšalo.



Sedanji in bodoči predsednik PIGD Vevče Miro Škvorc poroča na občnem zboru

Med najvažnejšimi nalogami, ki jih ima društvo namen uresničiti, so:

— usposobiti celotni kader za samostojno reševanje družbenega premoženja, zlasti v zvezi s tovarno;

— organizirati več tečajev za strojnike in šoferje in za prvo pomoč;

Glavni problem pa, ki bi ga gasilci radi rešili in ki je nujen za nemoteno operativno delovanje te humane organizacije, je nadomestitev dotrajane opreme. Med to spada stari gasilski avto, ki ne more več služiti svojemu namenu in se dogaja, da ob najbolj usodnih trenutkih ostaja sredi ceste. Tudi motorki sta stari, prva datira od leta 1936, druga pa od leta 1942. Tudi njihova zmogljivost je premajhna. Prav tako je nekaj cevi potrebno zamenjave.

Ob zaključku razprave je občni zbor pozdravil tudi predsednik občinske gasilske zveze tovariš Zrimšek. Nakazal je nekaj nalog za bodoče leto, pohvalil aktivnost in prizadevanje PIGD Vevče in želel društvu še uspeha pri požrivovalnem delu.

S. R.



Na občnem zboru PIGD Vevče

Dopisujte
v »Naše delo«



Udeleženci strokovne ekskurzije, ki jo je organizirala Gasilska zveza Slovenije, smo obiskali zloglasno koncentracijsko taborišče Dachau, kjer smo med komemoracijo položili venec



S tekme Partizan : Slavija

Ali bo hokejstom Slavije uspelo ostati v zvezni ligi

Letošnje tekmovanje v zvezni hokejski ligi je zanimivo, kot že dolgo ne. Vprašanje prvaka je dve koli pred koncem še vedno odprto, prav tako še ni jasno, kateri dve moštvi bosta naslednje leto tekmovali v II. zvezni hokejski ligi, ki bo ustanovljena v naslednji sezoni.

Za prvo mesto se poteguje moštvo dvanajstkratnega državnega prvaka Jesenic, moštvo ljubljanske Olimpije in zagrebškega Medveščaka. Moštvo Jesenic, ki je izgubilo srečanje z Medveščakom v Zagrebu, letos ne igra tako prepričljivo kot v prejšnjih letih. Kljub temu računamo, da bodo letos osvojili trinajsto zaporedno zvezdico.

Spodnji del lestvice je prav tako zelo razburljiv. V nevarnih vodah so Kranjska gora, Slavija in Beograd. Eden od teh treh bo izpadel, medtem ko za drugega kandidata, zagrebško Mladost, ni več rešitve. V najslabšem položaju je Beograd, ki obe tekmi, to je s Kranjsko goro in Slavijo, igra v gosteh. Obe moštvi obljubljata sigurno zmago.

Slavija, ki je proti Mladosti v Zagrebu zaigrala odlično in dosegla zelo pomembno zmago, je pred zaključkom prvenstva v velikih težavah. Število igralcev

prvega moštva je čedalje manjše. Eden najboljših igralcev Seme je bil na tekmi Beograd : Slavija kaznovan s prepovedjo igranja zaradi dozdevnega napada na sodnika.

Disciplinska komisija ga je kaznovala s tremi meseci neigranja. Igralca Vadnjal in Milavec sta poškodovana in letos prav tako ne bosta več nastopala. Jože Lovše je bil operiran na slepiču in je po več kot enomesečni prekinitvi zopet začel trenirati. Igralca Viktor Lomovšek in Jure Lampe sta s svojo nedisciplino in neprimernim vedenjem povzročala precej skrbi. Zaključek njune »športne kariere« je v tem, da sta na koncu pustila ekipo na cedilu.

Vse kaže na to, da lahko pred odločilnim srečanjem z Beogradom trener Repina računa z naslednjimi igralci: Franc Lomovšek, Cerar, Bergman, Poljanec, Gruđen, Bricelj, Lešnjak, Kralj, Modic, Stane Kvartuh, Boškovič, Lovše, Čebašek.

Prav zaradi važnosti tega srečanja posebej ne omenjamo drugih, upamo pa, da tako menijo tudi drugi ljubitelji hokeja z Vevč in bodo na sami tekmi glasno podprli vevške hokejiste!

M. P.

Sodeloval je pri prodaji tisočev ton papirja

VEVČE, JANUARJA — S 1. januarjem 1969 je prenehalo delovno razmerje tovarišu Milanu Šantiću, komercialnemu zastopniku Papirnice Vevče za republiko Srbijo. Delo je nastopil 1. 9. 1952, ko se je pokazala potreba po trgovskem zastopstvu v Beogradu. Komercialnih zadev namreč ni bilo možno urejati z Vevč, zlasti ob dejstvu, da je bilo področje Srbije eno od največjih odjemalcev vevškega papirja na domačem tržišču, razen Slovenije, kar je bila nedvomno tudi zasluga predstavnštva v Beogradu in neposredno njegovega zastopnika.

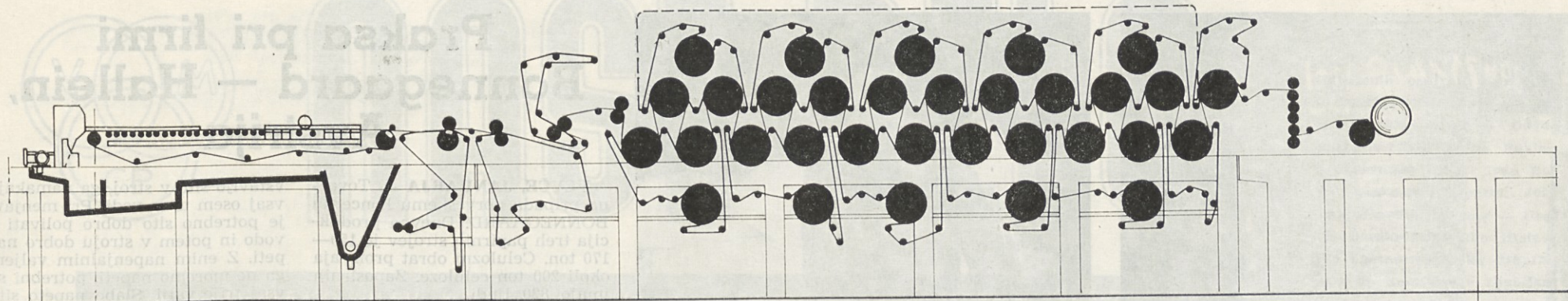
Tovariš Milan Šantić je mnogokrat prihajal poslovno na Vevče in se je pogovarjal o stanju na tržišču, o možnostih naročil in podobno. Dobrodušnež, kakršen je bil, je z vsakomur izmenjal nekaj besed. Zato je bil vseskozi priljubljen in spoštovan.

Zadnji njegov sestanek s kolegi z Vevč pa ni bil posloven. Prišli so skupaj, da bi ob odhodu Milana v pokoj pokramljali o privatnih zadevah, se povesečili in poslovili, morda pa tudi bežno obudili spomine na 17-letno sodelovanje.

Tovarišu Milanu Šantiću želimo, da bi dolgo živel zasluženi pokoj, zdrav in zadovoljen.



Priljubljeni novi upokojenec Milan Šantić med svojimi bivšimi sodelavci v prodajnem oddelku na Vevčah



47.150

IV. papirni stroj — obstoječe stanje

Predvidena predelava papirnega stroja IV

Glede na vse večje kakovostne zahteve papirjev, zlasti ofsetnih, voluminoznih in surovega papirja za premazovanje je postalo nujno, postaviti na dnevni red rekonstrukcijo papirnega stroja IV. Dasi je ta naš najmlajši stroj, pa je glede tehnološke opreme danes že deloma zastaral, zlasti pa ima to napako, da nima v su-

prostora bomo pridobili z rekonstrukcijo mokrih stiskalnic. Obstoječe mokre stiskalnice so za današnje stanje tehnologije premalo učinkovite in zato neekonomične. Njihov učinek daje največ do 39% abs. suhote izžet papir. V sušilni skupini je glede na to potrebno odpraviti na vsak kilogram papirja na navijalnem apa-

lja, druga stiskalnica pa bo t. i. Invested press, pri kateri bosta tekla sito in klobučevina prek gornjega valja, izžeto vodo pa bosta iz sita in mokre klobučevine odstranjevali dve sesalni omari.

Obstoječa sušilna skupina vsebuje 20 sušilnih valjev s celotno sušilno površino 275 m². Današnja zmogljivost znaša pri izdelavi pisalnih in ofsetnih brezlesnih papirjev ter surovega papirja za premazovanje, gramske teže med 70—100 g/m², poprečno 50.000 kg v 24 urah oz. specifična obremenitev 182 kg/m² in 24 ur. Ker bomo z modernizacijo mokrih stiskalnic pridobili 12,5% na stopnji izžetja, pomeni to na drugi strani, da lahko za toliko zmanjšamo sušilno skupino, ako ostanemo pri isti višini proizvodnje. Ker bomo imeli v stroju vgrajeno klejno stiskalnico, dopušča ta določeno preobremenitev sušilne skupine pred klejno stiskalnico. Pri tem lahko računamo na specifično obremenitev predušilne skupine 200 kg/m² in 24 ur, kar predstavlja povečanje za 18 kg/m² in 24 ur ali za 10%. Če izhajamo zopet iz neizpremenjene višine proizvodnje 50 t/24 ur, pomeni to zopet zmanjšanje predušilne skupine za 10%. Upošteva oba dejavnika je možno isto proizvodnjo 50 t/24 ur kot jo dosegamo danes, doseči s sušilno skupino, ki bo manjša za 22,5%. Pri določitvi potrebne velikosti predušilne skupine smo računali z zmanjšanjem 20%. Od sedanje celotne sušilne površine 275 m² zadošča torej 220 m² oz. pri površini 1 sušilnega valja 13,7 m² bo potrebno vgraditi v predušilno skupino 16 sušilnih valjev. S skrajšanjem predušilne skupine bomo pridobili prostor za vgraditev klejne stiskalnice in potrebno podaljšanje sušilne skupine po klejni stiskalnici.

Naknadna sušilna skupina bo imela 7 sušilnih valjev in 1 hladilni valj, skupno torej 8 valjev. Njena celotna sušilna površina bo znašala 96 m². Za njeno dograditev bo potrebno prestaviti suhi gladilnik iz sedanjega temelja na novi temelj, ki je bil zgrajen že ob postavitvi papirnega stroja in predviden za možno postavitev drugega suhega gladilnika. Na tem mestu stoji danes navijalnik, katerega bo treba tudi prestaviti. Nova celotna sušilna skupina bo sestavljena torej iz 23 sušilnih valjev in 1 hladilnega valja, skupaj torej iz 24 valjev, medtem ko ima obstoječa

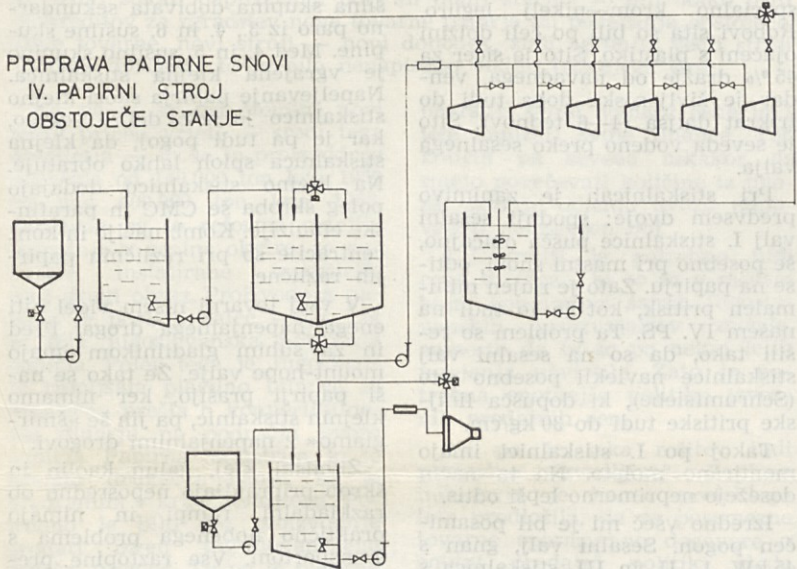
sušilna skupina 20 sušilnih valjev in 2 hladilna valja, skupno 22 valjev. Manjkajoča 2 sušilna valja bomo pridobili z opremo predušilne skupine s sušilnimi siti. Zamenjava klasičnih volnenih sušilnih klobučevin s plastičnimi sušilnimi siti daje zelo dobro enakomernost sušenja po celi širini papirnega traku, kar je posebno pri ofsetnem papirju in surovem papirju za premazovanje ena osnovnih kakovostnih zahtev. Poleg tega odpadejo z uporabo sušilnih sit sušilni valji za klobučevine, kar pomeni do določene mere investicijske stroške. V našem primeru nam bo uporaba sušilnih sit omogočila uporabiti obstoječe sušilne valje sušilnih klobučevin za potrebno podaljšanje sušilne skupine. Pri predelavi bo odpadlo 6 valjev sušilnih klobučevin in 1 hladilni valj. Od teh bomo uporabili za podaljšanje sušilne skupine hladilni valj kot kromiran valj in 2 sušilna valja, medtem ko bodo 4 sušilni valji ostali neuporabljeni.

Poraba pare za sušenje papirja na tako rekonstruiranem papirnem stroju bo ostala praktično enaka sedanji porabi, dasi bo v stroju vgrajena klejna stiskalni-

delavo sušenja in avtomatsko regulacijo. Z razdelitvijo celotne sušilne skupine v podskupine bo možno voditi pri ekspaniranju pare sproščeno toploto iz ene sušilne skupine v drugo, pri čemer se bo dodajalo samo toliko sveže pare, da bo zagotovljeno potrebno sušenje papirja. Prav tako bo avtomatsko uravnavana tudi suhota papirja na koncu sušilne skupine, s čimer bomo lahko vedno dosegli tisto optimalno suhoto, ki jo določeni papir zahteva.

Istočasno s predelavo skupine mokrih stiskalnic in sušilne skupine bo predelano tudi prebiranje papirne snovi pred natokom na papirni stroj. Namesto obstoječe baterije cevnih čistilnikov bomo vgradili Cellico čistilno napravo, s katere čistilnim učinkom smo na tretjem papirnem stroju zelo zadovoljni. Delno bomo predelali tudi pripravo papirne snovi. Ob postavljanju papirnega stroja je bila naprava grajena za cirkulacijsko mletje, ki pa ga zaradi neustreznosti tripotnih zasunov in avtomatike ne izvajamo. Današnji način mletja, ko iz mešalke odjemamo in v isto vračamo zmleto snov, dopušča možnost, da

PRIPRAVA PAPIRNE SNOVI
IV. PAPIRNI STROJ
OBSTOJEČE STANJE

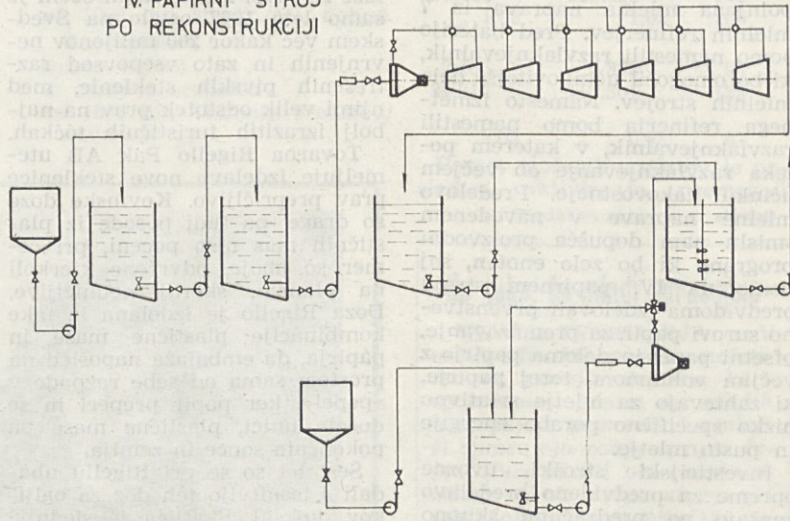


šilni skupini klejne stiskalnice, ki bi omogočila izdelavo površinsko klejenih in pigmentiranih ofsetnih papirjev, ki jih na eni strani danes tržišče v vse večji meri zahteva, na drugi strani pa bi nam prav ta omogočila izdelavo kakovostno boljšega surovega papirja za premazovanje, ki bo imel svojo površino poklejeno ali celo že lahko premazano. Takšen surovi predpremazani papir nam bo dopuščal, da bomo pri samem premazovanju na premazovalnem stroju lahko pri premazovanju papirja kakovosti Emona opustili eno fazo premazovanja in s tem bistveno pocenili to vrsto papirja. Ker zahteva enostavna vgraditev klejne stiskalnice v sušilno skupino v osnovni skrajšanje sušilne skupine za 25% in s tem zmanjšanje proizvodnje za enake odstotke, zato je bilo pri reševanju projektivne naloge potrebno rekonstrukcijo predvideti tako, da bo ostala zmogljivost papirnega stroja neokrnjena ob istočasno čim nižjih stroških predelave. Bilo je potrebno torej pridobiti prostor za vgraditev klejne stiskalnice in za podaljšanje sušilne skupine v obstoječi zgradbi, ne da bi samo zgradbo podaljšali. Del

ratu s ca. 95% abs. suhote 1,48 kg vode ter porabi teoretično ca. 1476 kcal oz. 2,76 kg pare. Z zamenjavo teh stiskalnic z učinkovitejšimi se bo povečala stopnja suhote papirja na 42%, ob istočasnem zmanjšanju števila stiskalnic od treh na dve, s čimer bomo pridobili prostor za vgraditev dveh sušilnih valjev v sušilno skupino. Z dvigom stopnje abs. suhote papirja od 39 na 42 odstotkov — torej za 3% — se bo znižala količina vode, ki jo bo treba odpariti na sušilni skupini od 1,44 kg na 1,26 kg — torej za 0,18 kg oz. za 12,5% in seveda temu ustrezajoče tudi poraba toplote ter pare.

Kot stiskalnice smo izbrali stiskalnice tipe Fabric, pri katerih teče pod mokro klobučevino še plastično sito. Medtem ko bo obstoječa prva mokra stiskalnica s sesalnim valjem samo dodatno opremljena s sitom, sicer pa ostala glede linijskega pritiska neizpremenjena, pa bomo drugo mokro stiskalnico popolnoma zamenjali z novo, ki bo dopuščala stiskanje pri linijskem pritisku 80 kg/cm. Pri prvi mokri stiskalnici bo teklo sito z izžetno klobučevino prek spodnjega va-

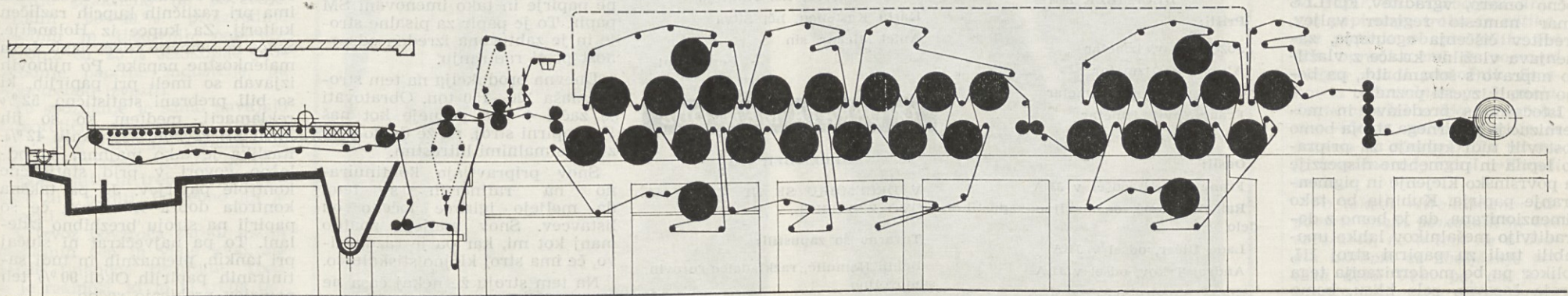
PRIPRAVA PAPIRNE SNOVI
IV. PAPIRNI STROJ
PO REKONSTRUKCIJI



ca. Bodoča teoretična poraba toplote za osušenje papirja pred klejno stiskalnico bo znašala 753 kcal in po klejni stiskalnici še 174 kcal, skupno torej 927 kcal, kar daje dejansko porabo 1489 kcal oz. 2,80 kg pare 2,5 atü na 1 kilogram papirja.

Ekonomičnejšo porabo pare predvidevamo doseči tudi s pre-

del papirne snovi sploh ne preide mletne stroje, medtem ko drugi del te večkrat preide. Glede na to bomo pripravo papirne snovi predelali tako, da bomo še drugo mešalko opremlili z mešalom in mleti iz mešalke v mešalko, pri čemer bomo gotovi, da bo vsa papirna snov prešla skozi mletne (Nadaljevanje na 8. strani)



51.100

Varianta rekonstrukcije PS IV z vgraditvijo klejske stiskalnice



Tehnika doziranja s pomočjo navadnega soda in lesenega zatiča na II. papirnem stroju je na »višku«

Tak način vnosa v mletne naprave je dosti predrag. Z novim načrtom naprav o zbiranju surovin bomo prihranili na delovni sili

Predvidena predelava papirnega stroja IV

(Nadaljevanje s 7. strani)

stroje. Obstoječ sistem cevovodov bo še nadalje omogočil kombinacijo vzporednega in zaporednega mletja. Baterijo mletnih refinerev bomo dopolnili z izmetnim refinerm. Tako bo sestajala dopolnjena mletna naprava iz 7 mletnih refinerev. Pred baterijo bomo namestili razvlaknevalnik, ki bo omogočil učinkovitejše delo mletnih strojev. Namesto izmetnega refinera bomo namestili razvlaknevalnik, v katerem poteka razvlaknevanje ob večjem učinku kakovostneje. Predelavo mletne naprave v navedenem smislu nam dopušča proizvodni program, ki bo zelo enoten, saj bomo na IV. papirnem stroju predvidoma izdelovali prvenstveno surovi papir za premazovanje, ofsetni papir in deloma papirje z večjim volumnom, torej papirje, ki zahtevajo za mletje relativno nizko specifično porabo energije in pusto mletje.

Investicijski stroški uvozne opreme za predvideno predelavo znašajo po predračunu skupno 2.195.560 N din oz. 175.145 Dol, stroški domače opreme z montažo pa 936.000 N din, skupno torej 3.132.560 N din.

Kot sem navedel, zajema predvidena predelava papirnega stroja samo tiste elemente, ki so za enkrat najbolj nujni in za vgraditev klejne stiskalnice najbolj potrebni. Vse ostale dopolnitve kot so npr. modernizacija regulacije dotoka papirne snovi v natočno omaro, vgraditev FOILLS omar namesto register valjev, ureditev čiščenja egouterja, zamenjava vlažilne krtače z vlažilno napravo s šobami itd., pa bomo morali izvesti pozneje.

Istovčasno s predelavo in modernizacijo papirnega stroja bomo postavili tudi kuhinjo za pripravo lepila in pigmentne disperzije za površinsko klejenje in pigmentiranje papirja. Kuhinja bo tako dimenzionirana, da jo bomo z dograditvijo mešalnikov lahko uporabljali tudi za papirni stroj III, kolikor pa bo modernizacija tega stroja časovno zelo blizu, bomo kuhinjo že v začetni fazi postavili tako, da bo po zmogljivosti ustrezala za oba papirna stroja.

Ing. Božo Igljič

Samouničljiva steklenica za pivo

VEVČE, JANUARJA — Odkar pivo točijo v steklenicah in dozah, je te embalaže dovolj razmetane po vsem svetu, na turističnih in izletniških področjih, da tod in tam kvarijo naravo in njenim čuvanjem povzročajo velike skrbi.

Rigello Pak AB in Tetra Pak AB — najbolj neposredni švedski tovarni papirja in kartona sta temeljito posegli v odpravljanje teh skrbi z uvajanjem nove embalaže za pivo. Po približni oceni je samo leta 1967 ostalo na Švedskem več kakor 200 milijonov nevrnjenih in zato vsepovsod raztresenih pivskih steklenic, med njimi velik odstotek prav na najbolj izrazitih turističnih točkah.

Tovarna Rigello Pak AB utemeljuje izdelavo nove steklenice prav prepričljivo. Kovinske doze so drage, pa tudi posode iz plastičnih mas niso poceni, pri čemer so oboje, odvržene kjerkoli na planem, skoraj neuničljive. Doza Rigello je izdelana iz take kombinacije plastične mase in papirja, da embalaža naposled na prostem sama od sebe razpade v »pepel«, ker papir preperi in se docela uniči, plastične mase pa pokončata sonce in zemlja.

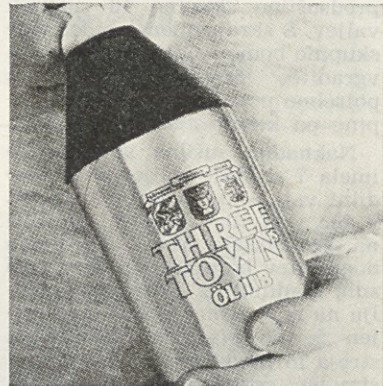
Šest let so se pri Rigellu ubadali s tesnitvijo teh doz za ogljikov dioksid. Skatlica je slednjič dobila valjasto obliko in ima stožčasto sklenjen vrh. Izdelana je iz posebne vrste polivinil klorida, nepropustnega za plin in polivinil

klorida, ki hkrati s papirjem zagotavlja togost in trdnost. Papir je prevlečen z zelo tanko aluminijasto folijo. Velika prednost nove embalaže je majhna teža. Med tem ko tehta nova standardna 33-centilitrska posoda 20 gramov, ima prava steklenica iz stekla težo nasproti 200 gramov.

Ko bodo v Skandinaviji začeli prodajati pivo v novih dozah, bodo lahko izdelovali po 20.000 kosov na uro.

Zanimivo je še, da je pivo pri navadnem skladiščenju pod tlakom 1,7 do 2,0 kp/cm². Pri prevajanju na večje razdalje in v vročih dneh dosega celo dvojno vrednost in tudi po tej plati je nova doza izdelana z zadostno varnostjo.

Po International Herald Tribune



KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

DECEMBER 1968

Prišli:

Jože Musar, izmetar
Alojz Grm, izmetar
Franc Črnologar, izmetar
Franc Zavrl, izmetar
Mirko Ulčar, izmetar

Odšli:

Franc Šubelj, odšel v JLA
Raif Hallovič, samovoljno zapustilo delo

Lado Ulčar, odšel v JLA
Andrej Trkov, odšel v JLA
Stane Rangus, odšel v JLA

Rodili so se:

Marjanu Svetku, sin Dušan
Jožetu in Ivanki Babnik, hči Jožica

Frančiški Bricelj, sin Marko
Milici Tomšič, sin Matjaž
Jožetu Zibertu, hči Andreja
Karlju Kastelicu, hči Silva
Anci Mlakar, sin

Cestitamo!

IZ OBRATA MEDVODE

DECEMBER 1968

V DECEMBRU SE NI NIHČE NA NOVO ZAPOSILIL.

Tovarno so zapustili:

Behlil Hamulič, razkladalec surovin, samovoljno

Franc Bevc, I. pomočnik kurjača, samovoljno

Vahid Zahirevič, nakladalec lesa in žamanja, samovoljno

Praksa pri firmi Bonnegaard — Hallein, Avstrija

VEVČE, JANUARJA — Tovarna pripada norveškemu koncernu BONNEGAARD. Dnevna produkcija treh papirnih strojev je 150—170 ton. Celulozni obrat proizvaja okoli 200 ton celuloze. Zaposlenih imajo 820 ljudi.

Program po strojih je naslednji:

I. papirni stroj izdeluje v glavnem papirje, od katerih se zahteva izredna kvaliteta. Sem spadajo predvsem bankpost papirji z moletom, ofset papirji in ciklostil papirji z 1,75 volumnom.

Snov za ta stroj pripravljajo še v holandcih, ki jih polnijo s celulozo direktno iz celuloznega obrata. Pred strojem imajo tristopenjsko čistilno napravo in snov vodijo direktno na stroj (brez vmesnih korit). Konstanten nivo na natoku vzdržuje nivojski KÄLLE Regulator. V dotočno cev pred natokom dodajajo preko rotametra retenzijsko sredstvo. Z reguliranjem količine pretoka lahko hitro izravnajo manjša nihanja v pepelu. Sito, ki so ga imeli takrat v stroju, je bilo preoblečeno s specialno krom—nikelj leguro. Robovi sita so bili po celi dolžini ojačeni s plastiko. Sito je sicer za 45% dražje od navadnega, vendar je življenjska doba tudi do trikrat daljša (4—6 tednov). Sito je seveda vodeno preko sesalnega valja.

Pri stiskalnicah je zanimivo predvsem dvoje: spodnji sesalni valj I. stiskalnice pušča običajno, še posebno pri mastni snovi, odtise na papirju. Zato je nujen minimalen pritisk, kot je to tudi na našem IV. PS. Ta problem so rešili tako, da so na sesalni valj stiskalnice navlekli posebno sito (Schrumfsiebe), ki dopušča linijske pritiske tudi do 30 kg/cm.

Takoj po I. stiskalnici imajo montirano molet. Na ta način dosežejo neprimerno lepši odtis.

Izredno všeč mi je bil posamičen pogon. Sesalni valj, gnan s 45 kW, I., II. in III. stiskalnica s 16 kW in 4 sušilna skupina s 11,7 kW motorji.

Po njihovih izjavah so s tem pogonom izredno zadovoljni, meni osebno pa je bil všeč zaradi tega, ker so na ta način ogromno pridobili na prostoru.

Vertikalna klejna stiskalnica je starejšega tipa in je stalno v pogonu pri vseh papirjih.

Papirje vlačijo z DOX vlažilno napravo in to ne samo satinirane, temveč tudi strojno gladke papirje. Kakšno prednost so dajali že pred več leti klejni stiskalnici in čimbolj cenenim rekonstrukcijam, je zavidno iz tega, da je navijalni aparat pomaknjen skoraj do zidu in zvitke menjavajo (vlečejo ven) s strani.

Na II. papirnem stroju izdelujejo samo plakatne papirje. Kakšnih posebnosti ta stroj nima in tudi ni doživel nobenih rekonstrukcij.

III. papirni stroj je postavila firma Andritz-Esserwis 1964. leta. Maksimalna hitrost stroja znaša 400 m/min. Delovne širine papirja ne spreminjajo, ampak je vseskozi 373 cm. Količinske prednosti daje takšen način dela, je vsem papirničarjem poznano. Na tem papirnem stroju izdelujejo: ofset papir, surovi papir za premaz, pisalne papirje in tako imenovani SM papir. To je papir za pisalne stroje in je zahtevana izredna odpornost proti radiranju.

Dnevna produkcija na tem stroju znaša 120—150 ton. Obratovati je začel 4 leta pozneje kot naš IV. papirni stroj, pa že dolgo dela z maksimalnimi hitrostmi.

Snov pripravljajo kontinuirano na rafinerijah s tem, da meljejo iglavce ločeno od listavcev. Snov meljejo znatno manj kot mi, kar pa je razumljivo, če ima stroj klejno stiskalnico.

Na tem stroju že nekaj časa ne rabijo metalnih sit, temveč samo sita iz umetnih vlaken. Ta sita so do 3-krat dražja od navadnih, življenjska doba pa je 4—5-krat daljša (10—13 tednov). Preden

vstavijo sito v stroj, ga namakajo vsaj osem ur v vodi. Pri menjavi je potrebno sito dobro polivati z vodo in potem v stroju dobro napeti. Z enim napenjalnim valjem ga ne moremo napeti, potrebni so vsaj trije valji. Slabo napeto sito se zelo hitro poškoduje. Zahteva tudi vgraditev mount-hope valja, ker gre sicer sito v gube. V sitovi skupini imajo le 10 register valjev, od katerih je 5 pred sesalnimi omarami, ostali pa so nameščeni med FOILLS omarami, ki jih ima ta stroj 11.

Papirni trak izjemajo na štirih stiskalnicah, kjer dosežejo suhoto 42%. Izžemanje imajo sicer v redu, niso pa zadovoljni z montažo oziroma demontažo, ker konstruktor teh stvari pri konstruiranju ni upošteval.

Sušilna skupina je ogrevana racionalno, obenem pa je zagaranirano sušenje po določeni temperaturni krivulji. Pregreto paro iz kotlarne ohladijo na 140—150°C indirektno uvajajo v 3., 4. in 6. skupino. Druga, prva in peta sušilna skupina dobivata sekundarno paro iz 3., 4. in 6. sušilne skupine. Med 4. in 5. sušilno skupino je vgrajena klejna stiskalnica. Napeljevanje papirja skozi klejno stiskalnico je zelo dobro rešeno, kar je pa tudi pogoj, da klejna stiskalnica sploh lahko obratuje. Na klejno stiskalnico dodajajo poleg škroba še CMC in parafinske emulzije. Kombinacije in koncentracije so pri različnih papirjih različne.

V vsej tovarni nisem videl niti enega napenjalnega droga. Pred in za suhim gladilnikom imajo mount-hope valje. Že tako se naši papirji prašajo, ker nimamo klejnih stiskalnic, pa jih še »šmirglamo« z napenjalnimi drogovi.

Živalski klej, galun kaolin in škrob pripravljajo neposredno ob razkladalni rampi in nimajo praktično nobenega problema s transportom. Vse raztopine prečrpavajo v prvo nadstropje, od koder potem poleg optičnega belila, retenzijskih flokulacijskih sredstev dozirajo preko rotametrov na mesta uporabe.

Vibracijskih sit za precejanje raznih raztopin v tovarni ne manjka. Tudi raznih mešalcev, rotametrov in dozirnih črpalk je na pretek.

Strojna in ročna dodelava sta opremljeni z najmodernejšimi stroji. Ves papir trdo previjejo in razrežejo na ozke zvitke, podobno kot to delamo pri nas na premažu. Trdo naviti zvitki se potem zbirajo pred štirimi rezalnimi stroji, od katerih je eden sortirni. Ostali trije rezalni stroji papir prebirajo statistično. Na rezalnem stroju, kjer režejo hkrati 6—7 zvitkov, izloča posebna elektronska naprava ca. 4—5% papirja v spodnji del rezalnega stroja. Ko je paleta polna, vzame rezalec še izločeni papir in ga da na paleto k ostalemu papirju. Takoj na koncu rezalnega stroja so prebiralke, ki ves zložen papir z listanjem pregledajo. Te prebiralke ne delajo na normo. Če prebiralke ugotovi, da v papirju ni nobenih grobih napak, potem napiše na zgornjo polo tiste palete, iz katere je bil vzet papir, črko E, kar pomeni, da gre lahko papir direktno na embalaranje. Prebiralka ima pri različnih kupcih različen kriterij. Za kupce iz Holandije, Švice in Nemčije izloči papir že za malenkostne napake. Po njihovih izjavah so imeli pri papirjih, ki so bili prebrani statistično, 52% reklamacij, medtem ko so jih imeli pri ročnem sortiranju 42%. Razlika je tako majhna, da odločno govori v prid statistične kontrole papirjev. Je pa takšna kontrola dobra le takrat, če so papirji na stroju brezhibno izdelani. To pa največkrat ni slučaj pri tankih, premaznih in tudi satiniranih papirjih. Okoli 90% teh papirjev prebirajo ročno.

Na ročno prebiranje gre ca. 35 do 45% vseh papirjev.

(Nadaljevanje prihodnjič)

Ivan Bogovič