



NAŠE DELO

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA

Glasiilo 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

Naslednja številka
»Našega dela«
bo jubilejna.

Številka bo posvečena 125-letnici tovarne papirja na Vevčah. Izšla bo pred proslavo tega velikega praznika, ki bo povezan tudi z uradno otvoritvijo oddelka za premazovanje papirja in 90-letnico obstoja prostovoljnega industrijskega gasilskega društva papirnice Vevče.

V tej številki boste lahko brali o razvoju in perspektivah tovarne, o zaslužnem možu in osnovatelju Vevč Fidelisu Terpinu in drugo.

Tiskana bo na našem novem izdelku — premaznem papirju.

Prosimo zlasti starejše člane kolektiva za članke o zanimivih dogodkih v preteklosti.

Uredništvo

Razpuščevalne naprave uspešno prestale svoj krst

VEVČE, APRILA — Ne mislim tu opisovati razpuščevalnih naprav, ampak napisati le nekaj ugotovitev, ki niso za nas papirničarje ravno majhnega pomena. Zaradi novih naprav bomo lahko sprostili ca. 16 do 20 ljudi, ki jih bo treba prekvalificirati in porabiti na drugih delovnih mestih.

Naprave nam dajo dobro razpuščen izmet, vlakna ostanejo praktično nepoškodovana in iz samega izmeta je mogoča ponovna izdelava papirja.

Utržna dolžina papirjev, v katere smo prej dodajali v koldrobih zmlet izmet, so se povečale (npr. pri kulerjih od 3000 m na 4200 m pri nižjem dodatku iglavcev). Še posebej razveseljivo pa je dejstvo, da nam dopušča takšna snov večje obratovalne hitrosti.

Papirjem lahko dodajamo večje količine izmeta in ni nevarnosti, da bi se kaj dosti spremenila stopnja mletja ali celo utržna dolžina.

Uspešno smo preizkusili entstiperje — mine, ki so pravzaprav novost v naši tovarni in so se pokazali zelo dobro tudi za v brikete stisnjeno topolo. To kar smo morali prej mleti na navadnih stožčastih mlinih zelo dolgo, se sedaj na entstiperju razpusti po enkratnem prehodu.

Pojavile pa so se tudi nekatere pomanjkljivosti, ki bodo zahtevale boljšo organizacijo in predvsem bolj enoten proizvodni program. Izdelava 5 ton in tudi 10 ton papirja v eni kvaliteti bodo morale tako rekoč odpasti.

Na koncu moram pripomniti, da govorim o prednosti bolj iz tehnološkega stališča in da so se pri napravah pojavile nekatere tehnične napake, ki jih bo treba še odpraviti.

I. B.

Uspela rekonstrukcija III. papirnega stroja

Rekordna proizvodnja v mesecu marcu

VEVČE, APRILA — Po uspešni rekonstrukciji stroja in še posebno po rekordni proizvodnji v mesecu marcu so bila različna mišljenja o tem, kaj je pripomoglo k dosežku. V kratkem bom skušal naštet glavne faktorje, ki so vplivali na dosežene rezultate.

Uspela rekonstrukcija stroja

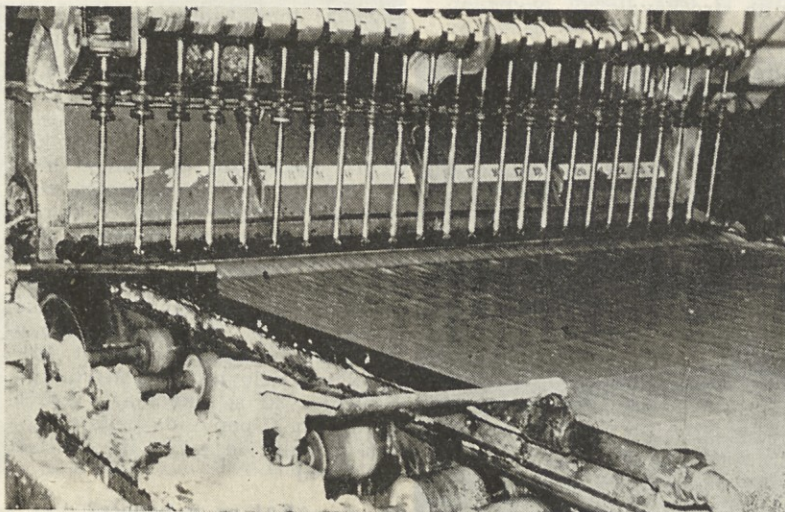
Vedno bolj lahko živimo v prepričanju, da postajajo moderni stroji čedalje pomembnejši faktor pri kvaliteti in kvantiteti papirja. Še pred nedavnim smo govorili, da smo na zgornji meji zmogljivosti naših strojev. Po rekonstrukciji I. in III. PS pa ugotavljamo, da to ni res. Ne samo, da smo dvignili produkcijo, izboljšala se je tudi kvaliteta.

Na prvi pogled ni logično, da se je produkcija povečala na račun rekonstrukcije, vendar če pogledamo nekoliko bližje posamezne dele papirnega stroja, ki so bili rekonstruirani, nam bo postala ta trditev jasna. Nove prebiralne naprave so dale bolj čiste papirje, manj vozlov in sprimkov ter v zvezi s tem manj odrgov na stroju. Zaradi tega je bila tudi včasih bojazen pognati stroj hitreje in doseči višjo produkcijo. Popravljen je bilo tudi ustje pri natoku, tako da dobivamo danes lepše profile po širini papirja, kar brez dvoma tudi vpliva na razpoloženje strojevodij. Vstavljena je bila tudi ofsetna stiskalnica, ki je tudi pripomogla k boljši kvaliteti papirja.

V sušilnem delu papirnega stroja so bila zamenjana samo strugala za čiščenje sušilnih valjev, kar pa niti ni malenkost, saj dobro vemo, da smo imeli prej zelo veliko izmeta zaradi umazanosti, ki so se nabirale na valjih in padale na papirni trak. Vsa rekonstrukcijska dela so bila dobro pripravljena in sorazmerno v kratkem času opravljena.

Čisto in mirno delo

Vozlolovilci niso povzročali samo velikega ropota, ampak so predstavljali najbolj umazano in neprijetno mesto pri papirnem stroju. Kako to izgleda danes ni potrebno opisovati. Odrtgov je



Natok snovi na sito pri III. PS

neprimerno manj, zato pa je tudi manj prelitega znoja in ljudje pri stroju z manj truda boljše delajo.

Boljše sodelovanje z vodstvom proizvodnje

Ne moremo reči, da prej tega sodelovanja ni bilo, vendar premalo. Pri stroju je dostikrat vladalo staro mišljenje, modernih metod dela niso vselej radi sprejemali. Predpisov se nikakor niso hoteli držati. Bolj ko smo govorili, kakšna mora biti snov za ofset, bolj so bili podobni pisalnemu papirjem in neuporabni za ofset tisk. Mogoče je k temu pripomoglo tudi staro mišljenje, da mora biti snov mleta, če hočemo dobiti lep pregled, ki je bil včasih za strojevodjo najpomembnejši, pa če je bila površina papirja in obnašanje pri tisku še tako slaba. Slabo je bilo tudi to, da je en strojevodja želel bolj masno snov, drugi bolj pusto in kvaliteta se je od izmene do izmene menjala. Razumljivo je, da je bila zaradi masno mlete snovi v stalni nevarnosti lega in vlažnost papirja.

Sušilci nikakor niso hoteli nastaviti temperaturni diagram sušenja, tako kot to uči teorija, ki je bila na drugih strojih že ne-

Nadaljevanje na 2. strani



Vsem članom papirnice Vevče

in tovarne celuloze Medvode

in vsem drugim bralcem

čestitamo za praznik dela in želimo

kar najlepše praznovanje!

Naše delo

Razpis volitev in volitve v DS

VEVČE, APRILA — Na 5. redni seji DS podjetja so razpravljali o razpisu volitev v vse tri delavske svete. Sklenjeno je bilo, da bodo volitve 29. aprila. Voljena bo polovica članov, ki jim potече mandatna doba po dveh letih delovanja v imenovanih samoupravnih organih. Statut podjetja določa, da je v predstojeh volitvah treba izvoliti 22 članov v DS podjetja, 18 članov v DS Papirnice Vevče in 11 v DS Tovarne celuloze Medvode. Kandidate so predlagali zbori delovnih ljudi, ki jih je sklical predsednik DS po volilnih enotah.

Imenovani sta bili komisiji za izvedbo volitev v naslednjem sestavu: Jurij Mušič — predsednik, ing. Zoran Pirc — član in Stane

Robida — član za Papirnico Vevče, za Celulozo Medvode pa: Andrej Rozman — predsednik, Danica Čolić — član in Roman Gaber — član.

Volilni komisiji sta poskrbeli za zakonito izvedbo volitev, ime-

novali sta volilne odbore, sprejeli kandidature liste, določili volišča in podobno.

O poteku in izidu volitev, kakot tudi o novoizvoljenih članih DS, bomo poročali v naslednji številki.

Pred nami je lep jubilej — 125-letnica strojne izdelave papirja

VEVČE, APRILA — Še nekaj tednov nas loči, ko bomo lahko pričali dogodka, kakršnih je malo v življenju slovenskih delovnih kolektivov. Proslavljali bomo 125-letnico strojne izdelave papirja na Vevčah. S tem jubilejem bo združena tudi proslavitev doslej največjega dosežka v naši industrijski panogi — zagon stroja za premazovanje papirja — prvega in edinega stroja te vrste v Jugoslaviji.

V petek 21. junija 1968 bo slavnostni zagon tega stroja. Ta dan bo posvečen stikom s kupci z domačega in tujega tržišča, razgovorom s tistimi strokovnjaki, ki so nosili glavno breme pri postavitvi stroja in razgovorom s predstavniki javnega življenja. Ob tej priložnosti bomo lahko slišali tudi slavnostni govor in si ogledali vse nove naprave.

V soboto 22. junija bo prireditev za kolektiv. Tedaj bodo športna tekmovanja, tekmovanja gasilcev slovenske papirne industrije in drugih gasilcev ob 90-letnici gasilskega društva Papirnice Vevče, ki sovpada v čas proslave 125-letnice strojne izdelave papirja na Vevčah. Sodeloval bo tudi papirniški pihalni orkester in njegove sekcije zabavne glasbe. Člani kolektiva se bodo tega dne popoldne in zvečer srečali v prostorih letnega bazena.

Ze 11. maja 1968 pa bodo v sklopu jubileja smučarske tekme na plazu pod Prisankom, kjer bodo sodelovali le papirničarji, s čimer bomo poudarili medsebojno srečanje ljubiteljev zimskega športa iz vseh tovarn papirja na Slovenskem.

Ob tem slavnostnem praznovanju bodo dodeljena priznanja in odlikovanja nekaterim zaslužnim delavcem, ki so s svojim delom pripomogli k veliki tradiciji izdelovanja papirja na strokovnem in družbeno-političnem področju.

Naše bralce opozarjamo, da bodo v teh dneh dobili nekaj informacij o večški tovarni tudi iz dnevnega časopisja in TV.

S. R.

Gibanje proizvodnje v marcu 1968

	Plan	Doseženo	Izkoriščanje zmogljivosti	
			I.—III. 1967	I.—III. 1968
Papir	100	112,3	88,5	87,8
Lesovina	100	135,3		

Proizvodnja papirja je bila v mesecu marcu dokaj visoka, predvsem zaradi ugodnega proizvodnega programa, ki je vseboval papirje nekoliko višje gramske teže kot običajno, delno pa tudi zaradi nizkih zastojev na PS. Na III. PS je bila dosežena rekordna proizvodnja, kar je posledica dobro opravljene remonta v preteklem mesecu in manjšega števila menjav programa. Izmet pa se je povečal glede na februar za 1% oz. presega normativ za 1,5%.

Tudi proizvodnja lesovine je znatno nad planirano, ker smo jo prebirali na redkejših sitih zaradi pomanjkanja lesovine. V mesecu aprilu pa lesovino prebiramo zopet na običajnih sitih, zato bo tudi proizvodnja nižja.

O gospodarnosti pri papirnih in kartonskih strojih

VEVČE, APRILA — Na jesenskem posvetovanju britanskih papirničarjev lanskega leta v Southportu je prišla v različnih predavanjih do izraza potreba, na podlagi katere je ugotovljeno, da naj bi ekonomika neke tovarne zanimala celotno vodstvo. Kakšen pomen lahko doseže vesten nadzor nad gospodarnostjo v obratu ali pri napravi, lahko vidimo v kolebanju dobička pri enaki proizvodnji (o tem je razmisliti tudi pri nas; op. ur.).

Pri stroških obratovanja papirnega stroja odpade 60% za fiksne stroške, ki jih sestavlja potrošnja za plače, zavarovanje itd. na eni strani, na drugi pa stroške energije, delovne obleke in podobno. Obseg stroškov zadnje grupe je odvisen od kvalitete proizvedenega papirja.

Preostalih 40% izdamo za odpremo, surovine, transport itd. in so v direktni zvezi s proizvedeno količino, katere porast pri istih fiksnih stroških neposredno vpliva na dobiček.

Da bi tako obdržali proizvodnjo na najvišjem nivoju, moramo preračunati stalne vrednosti za vsako vrsto papirja in vsako površinsko težo, ki jih lahko proizvajamo na ustreznem papirnem stroju. Pri taki ugotovitvi je upoštevati tudi omejitve hitrosti papirnega stroja glede na kapaciteto priprave surovin, zmogljivosti sušilne skupine, pogona in drugih faktorjev. Nadalje vpliva na to obseg naročil, hotenje po povečanju ali tendenca po zmanjšanju določene vrste papirja, izgube pri začetnem obratovanju in možno število škartiranih zvitkov oziroma izmeta sploh.

Najenostavnejša pot za doseg teh stalnih vrednosti je analiza tedenske proizvodnje glede na vrste papirja in preizkus potrebnega časa za proizvodnjo posameznih naročil, da bi na osnovi tega časa, dejanskih brzin stroja in višine proizvodnje na strojih

mogli spoznati področje s tudi najmanjšo stopnjo vpliva in temu ustrezno lahko načrtovali investicije.

Drugi postopek za ocenitev gospodarnosti je v nadzoru surovin, vprege, izmeta in kontroli vsebnosti vlage. Posebno vpliva tu konstantnost vnosa, zlasti pri dragih surovinah. Napačna varčnost pri strojni vpregi pa lahko vodi k občutnim izdatkom za nepričakovane zastoje, zaradi česar bi bilo smatrati vrednosti življenjske dobe sit in klobučevin samo v medsebojni odvisnosti med stalno delovno brzino in zastoji. Izgube zaradi strojnega izmeta, ki izvira pač iz nezadostne kvalitete, kot tudi iz števila pretrgov, rastejo s hitrosjo papirnega stroja. To pomeni, da za prodajo sposobna proizvodnja nikoli ne bo sorazmerno naraščala s hitrostjo stroja. Na to razmerje vplivajo dodatno neugodno še zvišane porabe pare, energije, strojne vprege in dragih surovin. Potemtakem bo skupni uspeh dosežen maksimalno pri popolnoma določeni brzini, ne da bi se nadaljnje natezanje brzin izplačalo. Seveda pa je ta optimalna vrednost pri različnih vrstah papirja različna.

Kar končno zadeva suhoto, pa dajo stroški za paro z rastočo suhoto papirnega traku ob vstopu v sušilno skupino, neupoštevajoč zmanjšano nevarnost pretrgov. Občutno se s padajočo suhoto zmanjšajo izdatki za surovine, ker se namesto snovi prodaja voda. Po ugotovitvah standardnih vrednosti in optimalnih pogojev na določenem papirnem stroju je treba v vsaki tovarni, ki ima več papirnih strojev, izbrati za določeno naročilo oziroma vrsto papirja vedno najbolj prikladen stroj. V velikih koncernih po svetu (Wiggins Teape) imajo za to delo nastavljene posebne razvojne računarje — analitike. Samo ob sebi je razumljivo združevanje različnih malih naročil. Meja ekonomičnosti za zaokroženje je odvisna med drugim od zmogljivosti skladišč in

Nadaljevanje s 1. strani

štetokrat potrjena. Papirji so bili pogosto valoviti in presušeni.

Zanimivo je, da predstavlja rekonstrukcija prelomnico in da danes zelo dobro sodelujemo. Ljudje se drže predpisov (stopnje mletja, hitrosti stroja, sušenja, pogojev na stroju) manj je nepotrebnega spreminjanja na stroju in mirno lahko rečem, da je v takšnem okolju neprimerno laže delati. Le skupno delo lahko rodi sadove. Mišljenje, da človek z 10 ali 20-letno prakso vse ve ali ne rabi pomoči, je zelo zmotno.

Ugoden program

Kvaliteta ofset papirjev še malo ni bila podobna njihovi kvaliteti na IV. papirnem stroju.

podobno. V tej zvezi je očitna skrbna skladnost formatov, da bi omejili izgube pri odrezku.

Če ima tovarna analitika, potem lahko z njegovo pomočjo postavi dragocene prognoze o bodočnosti določenih proizvodov ali gospodarstvenem razvoju ali pa z njim celo presenetljivo točno napove trenutek, kdaj bo moral obrat zaradi negospodarnosti zapreti svoja vrata.

Prevod — Scriba

VEVČE, APRILA — Kako lahko praktično dosežemo znižanje stroškov? Ker sam poznam probleme, ki se vsakodnevno nizajo pri delu in organizaciji vzdrževalnih služb, lahko takoj v začetku napišem, da je **edina praktična možnost zmanjševanja stroškov vzdrževanja SKRBNO NAČRTOVANJE, VISOKO ORGANIZIRANO IN TEKOČE PROGRAMIRANJE.**

Efekten program zniževanja stroškov vzdrževanja mora biti načrtovan, organiziran in tekoče aktiven. Ima lahko enak položaj s produkcijo, kot ena osnovnih komponent odgovornosti vodenja in nadzora. Jasno je, da je tak način načrtovanja stroškov dražji, ker zahteva več visoko kvalificiranih ljudi. Odvisen je nadalje tudi od ekonomskih obdobij, konjunkturalnih ali nekonjunkturalnih, ki vsaka po svoje vpliva na že itak močno formalno ocenjevanje posameznih stroškov. Delamo v času, ko se bodo tudi programi stroškov vzdrževanja morali približati realnim mejam in ne bomo smeli smatrati programe npr. preventivnega vzdrževanja kot izgubljen delovni čas, kar bo lahko postalo kritično med težjim ekonomskim obdobjem.

Kaj so to stroški vzdrževanja?

Teoretično je to vsota naslednjih stroškov:

Vzrok temu je bilo nepravilno mletje in gladkost papirja ter nemogoče delo na kondicionirnem stroju. Po rekonstrukciji smo vse te napake odpravili in takoj v začetku izdelali ca. 300 ton ofset papirja! Izdelovati podoben papir, predstavlja radost za ljudi pri vseh strojih in tudi na III. papirnem stroju je dal ta papir začetni elan. Tudi ostali program je bil zelo ugoden in če ne bi bilo nekaj nepredvidenih zastojev, bi bila proizvodnja lahko še večja.

Uporaba novih vrst klobučevin

O teh klobučevinah v »Našem delu« ni bilo še ničesar napisanega, vendar glede na to, koliko so k boljši in večji proizvodnji pripomogle, bi jih bilo dobro omeniti. Namen tega članka ni, da pišem o novih klobučevinah, vendar lahko pripomnim samo to, da so nam prihranile marsikateri zastoj in dale veliko kilogramov papirja, saj so bile nekatere klobučevine tudi od trikrat do štirikrat dalj časa v stroju. Ravno III. PS je bil tisti, ki je imel stalne probleme s klobučevinami. Nekatere so bile predolge, druge so se med samim obratovanjem raztezale itd.

Po remontu v marcu je šla klobučevina v I. stiskalnici 37 dni, v II. stiskalnici 20 dni in v tretji 37 dni. Vse tri klobučevine so se odlično obnašale v stroju. Navadne klobučevine bi moral v I stiskalnici vsaj petkrat menjati. Torej klobučevine so dale velik delež k višji proizvodnji.

Zniževanje stroškov vzdrževanja

— stroški popravil in pregledov (pri nas označeni kot stroški drobnih rezijskih popravil),

— stroški oziroma glavni izdatki za premeščanje strojev, strojnih delov ter obnove strojnih delov in naprav, remontov in pod. (pri nas označeni kot stroški investicijskega vzdrževanja),

— glavni izdatki za zamenjavo strojnih naprav, manjše in večje izpopolnitve, ki se občasno napravijo bodisi zaradi prikladnejšega dela, varnosti ali izboljšanja kvalitete (pri nas v glavnem označeni pod »nabava malih osnovnih sredstev« in investicijsko vzdrževanje).

Kaj pa je zniževanje stroškov?

To zniževanje v dejanskem izdatku dinarjev za surovine in delovno silo, ki je potrebna, da se vzdrževalna dela izvršijo in s tem zniževanje vsote celotnih stroškov, ki bremenijo enoto (kg, tono) končnega proizvoda.

Razumljivo je, da program z najnižjimi stroški vzdrževanja, ki bi izhajali iz visokih zgubljenih časov na papirnem stroju tudi ni program z nizkimi skupnimi stroški. Dober program je zato program z optimalnimi stroški, ki izhaja iz visoke obratovalne uporabnosti strojev in naprav, ki dajejo najvišjo produkcijo pri najnižjih možnih stroških na enoto proizvoda.

Zakaj torej zanimanje za zniževanje stroškov vzdrževanja?

Enostaven odgovor je ta, da so ti stroški eden izmed večjih faktorjev v skupnih produkcijskih stroških in morajo potemtakem biti upoštevani, če želimo delati z dobičkom. Skupni stroški vzdrževanja so zelo odvisni od starosti papirnice oziroma papirnih strojev, vrste produkcije, kvalitete uporabljenih materialov in podobno. Ti so verjetno več kot 4—8% letno od začetnih (nabavnih) stroškov in več kot 10% celotne delovne moči (ljudi) papirnice, ki se ukvarja z vzdrževanjem. (Upamo, da bodo točnejši podatki le prišli iz analitske službe.)

Kaj pa v bodoče?

Vzdrževanju in stroškom vzdrževanja, kot delu dejavnosti v

Izkoriščenost sušilne skupine

III. papirni stroj ima sorazmerno veliko sušilno skupino z veliko sušilno površino, ki smo jo šele zdaj do kraja izkoristili. Maksimalna hitrost stroja je 160 m/min. To pomeni, da lahko vozimo s strojem vsaj 145-15 m na min. Pogosto pa je bilo tako, da teh možnosti nismo izkoristili, posebno pri tankih papirjih, ko je bila stalna bojazen, da se bo papir odtrgal itd. Maksimalna proizvodnja na stroju je ca. 1500 kg/h. Če teče na stroju 100-gramski papir 105 m/min, potem mora 70-gramski teči vsaj 140 m/min, da dosežemo približno enako proizvodnjo. Tudi te stvari so se do neke mere že uredile in dajo tudi svoj doprinos k višji proizvodnji.

Komaj smo končali z eno rekonstrukcijo, že bi kazalo stroj ponovno rekonstruirati. Kvaliteta manšonov je vedno slabša in zaradi pogostejših menjav ne dosežemo zaželene proizvodnje in tudi izmeta nastaja veliko na ta račun. Pri tem lahko rečemo samo eno: **čimprej sesalni valj.**

S proizvodnjo v aprilu se ne bomo mogli pohvaliti, ker bo ta ravno zaradi manšona občutno nižja.

Danes, ko na I. PS s pomočjo klejne stiskalnice naredimo tako rekoč vsak papir, je želja po klejni stiskalnici na III. PS vedno večja. Po takšni rekonstrukciji bi morali na tem stroju, ob ugodnem programu, izdelati čez 1000 ton papirja na mesec, in to v najboljši kvaliteti.

Ivan Bogovič

papirnici, važnost narašča. Kje so vzroki za to?

1. Razvoj papirne industrije, posebno pa zahteve po kvaliteti naraščajo hitreje, kot dopuščajo možnosti oziroma sredstva, da bi delali hitreje.

2. Novejša osnovna sredstva nosijo s seboj več problemov zaradi bolj avtomatiziranih naprav in strojev, ki, čeprav znižujejo stroške ročnega dela, zvišujejo stroške vzdrževanja zaradi svoje kompliciranosti. Komplicirano delo namreč zahteva višjo usposobljenost, ki je jasno tudi dražja.

»The Engineering News-Records« indeks stroškov opozarja, da so stroški za te naprave in stroje njih posluževanje naraščali za 6,7% za vsako od zadnjih petnajstih let. Ti stroški so se v svetu od leta 1946 podvojili! Pri nas so ti stroški, žal, ne dajo primerjati! Kljub temu pa je jasno to, da je čimboljše vzdrževanje potrebno zato, da bi se čimbolj podaljšala življenjska doba strojev in naprav pri minimalnih skupnih stroških.

Organizacija vzdrževanja

v »SAVANNAH« Georgia, ZDA

To ameriško papirnico navajam zato, ker je bila v njej izdelana celotna študija in analiza obstoječih stroškov vzdrževanja in program za njihovo zniževanje.

Kot osnovo za primerjavo naj na kratko opišem njeno velikost in njeno organizacijo. Njihova povprečna dnevna proizvodnja je 2000 ton celuloze, papirja in lesovine. Imajo 6 papirnih strojev, od katerih vsak dosega širino 5,6 m in zmorejo hitrosti okoli 500 m/min. Kot dodatek imajo še lesni prostor, brusilnico, kotlarno in energetska centralo.

Od približno 2000 ljudi, zaposlenih v njihovem celoznem in papirnem obratu, je 675 ljudi zaposlenih v vzdrževanju in vzdrževanju priključenih dejavnosti. Ta vzdrževalna »sila« sestoji iz približno 40 mesečno plačanih nadzornikov, 20 na uro plačanih vodij in približno 615 na uro pla-

Nadaljevanje na 4. strani

Vrednost točke za 12 preteklih mesecev od vključno april 1967 do vključno marec 1968

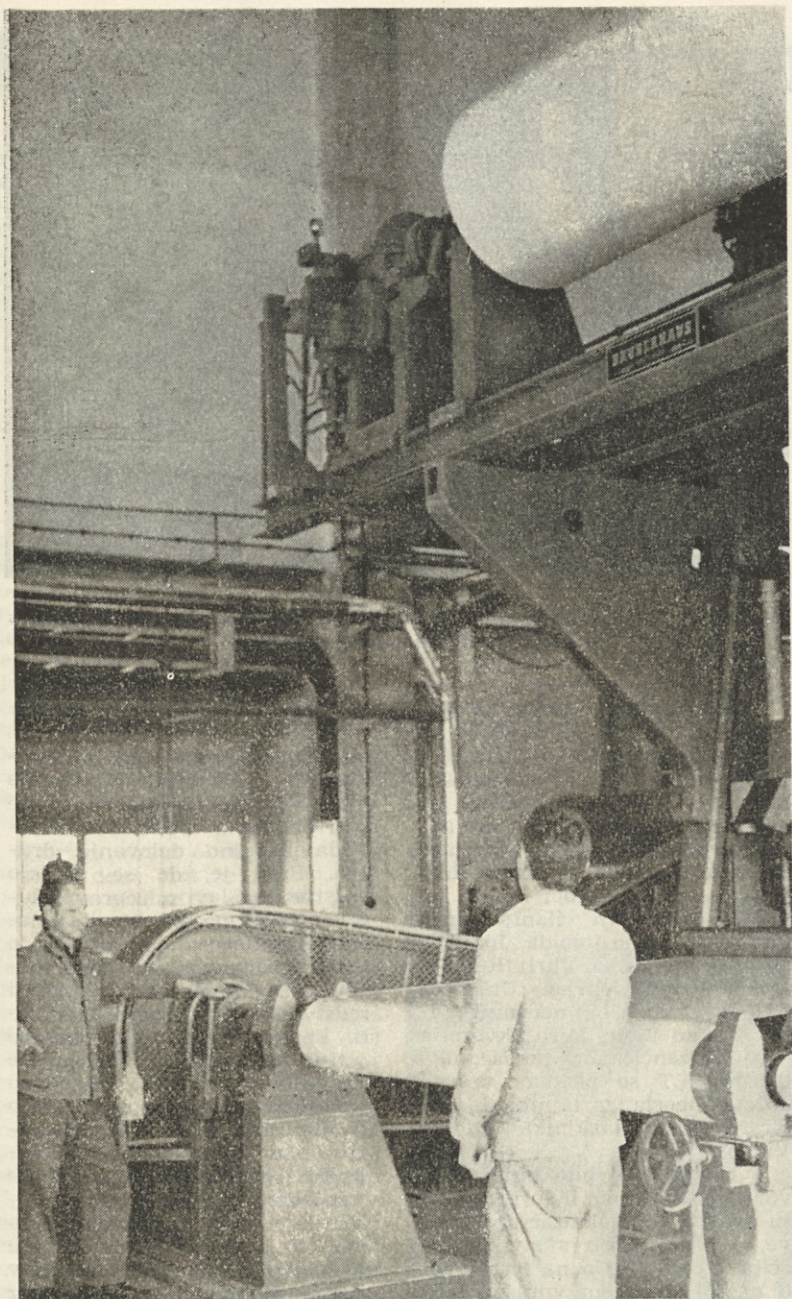
Brusilnica	2,99	
Polnila — lepila	2,92	
PS I	2,80	
PS II	2,90	
PS III	2,76	
PS IV	3,12	
Strojna dodelava	2,72	2,93
brez točka ur za normo		
Ročna dodelava	2,57	3,15
brez točka ur za normo		
Energija	2,92	
Vzdrževanje	3,15	
Razkladalci	2,77	4,30
brez točka ur za normo		
Strokovne službe	2,94	
Podjetje	2,84	

Opomba: Oddelek za vzdrževanje je upoštevan za 5 mesecev, razkladalci pa za 1 mesec.

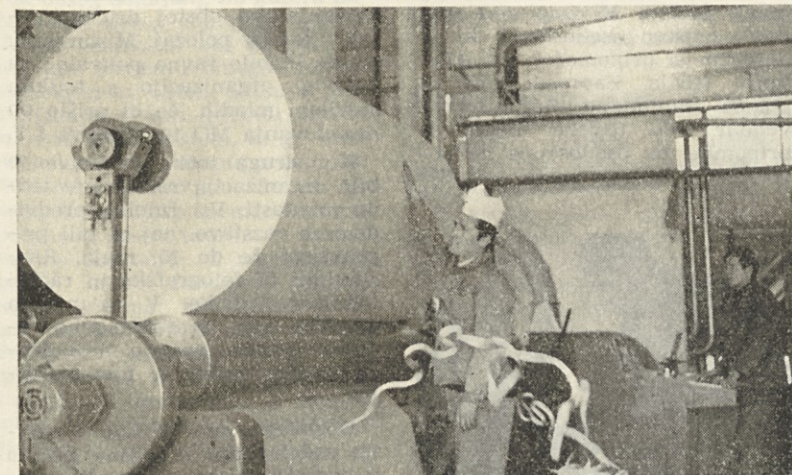


DS podjetja na svoji predzadnji seji v tem sestavu

Sprehod po oddelku za premazovanje papirja



Cvetko Vinko (levo) pri gladilnem stroju



»Gladko je...« ugotavlja pomočnik pri previjalnem stroju tov. Kocjančič. Desno — njegov vodja Mirko Škvorc



Pri opremi za premazni stroj so sodelovali tudi naši mizarji. Na sliki: Ivan Habič pri delu

VEVČE, APRILA — Načrtovanje, priprava, graditev, montaža, zlasti pa zagon vsake nove tovarne ni majhna stvar. Sodelovanje vseh strokovnih služb, sinhronizacija mnenj, medsebojne pomoči ljudi, vodstva in končno tudi sodelovanja vsakega in vseh članov kolektiva je nujno potrebno. Prebresti vse težave od začetka graditve do zagona se pravi biti sposoben za velika dela, ki naj bi bila v prid delovni organizaciji, družbi in generacijami za nami. Do tu je v večšem kolektivu pri graditvi oddelka za premazovanje popolnoma uspelo. V razmeroma kratkem roku stoji sredi tovarne nova tovarna, v kateri so stroji tekli »na prazno« že konec februarja in v začetku marca in so strokovnjaki mogli oceniti delovanje posameznih delov strojev in naprav. Sem pa tja je bilo treba kaj izboljšati, popraviti, nadomestiti in spet na novo preizkusiti in preurediti. Konec marca pa so že delovale vse naprave in stekla je poskusna proizvodnja novega proizvoda — premaznega papirja — prvega izdelka te vrste, napravljenega doma.

Natančno o graditvi, stroških graditve, postopku in perspektivah artikla bomo še brali. Danes pa nas zanima, kaj pravijo ljudje, ki delajo v tem oddelku in kakšne so njihove izkušnje ta kratki mesec preizkusnega obratovanja. Poprašali smo po mnenju tiste iz priprave premazne mase in iz dodelave premaznih papirjev. Vsem smo postavili približno enaka vprašanja, kje delajo, kako so se na delo pripravili, ali so z delom zadovoljni, če so sodelovali pri montaži, o težavah na novem delu ipd. Poslušajmo, kaj pravijo:

Mirko Smrekar, izmenski vodja premazne kuhinje: »Na to delovno mesto sem se pripravljaval tako, da sem obiskoval seminar, ki je bil prirejen v podjetju in ki sta ga vodila **ing. Edo Ulčakar** in **ing. Marjan Urek**. Mnogo navodil nam je dal tudi vodja francoskih monterjev, ki so postavljali celotni oddelk za pripravo premazne snovi. Tekoče pripravljamo to maso po navodilih oziroma receptih, ki nam jih daje **ing. Andrej Grad**, vodja laboratorija, ki začasno pomaga pri pripravi snovi za nov proizvod.

Ocene za to delovno mesto trenutno ne bi mogel dati, ker kuhinja obratuje samo po potrebi, torej še ne redno in normalno. Pri montaži sem sodeloval od zgodnjih začetkov, zlasti pa sem bil angažiran pozneje pri čiščenju in pleskanju. Delo pri montaži je potekalo v najlepšem redu. Posebnih težav nisem zasledil, teh tudi sedaj ni. Priprava mase je glede na kvaliteto tekla v redu in se odgovorni pri strojih z njo pohvalijo. Enakega mnenja je tudi moj sodelavec na istem delovnem mestu **Miha Prusnik**.

Mirko Škvorc, vodja stroja za vzdolžno rezanje papirja: »V času, ki sem ga prebil na novem delovnem mestu, sem si nabral že nekaj novih izkušenj, vendar je še precej nejasnega in novega. Na prejšnjem delovnem mestu in strojni dodelavi papirja sem delal na skoraj enakem stroju, vendar je novi stroj veliko bolj izpopolnjen. Upam, da ne bo resnih težav, če bo le papir v poprejšnjih fazah dobro izdelan.

Če govorimo, kako je človek zadovoljen z delom, bi dejal takole: Ni zadovoljstva, če ni uspeha. Sem pa eden izmed tistih, ki stremijo za boljšim načinom dela in upam, da bo tudi tukaj vse v redu, čim bo stekel tekoči trak. O montaži sami ne bi mogel veliko pripomniti. Semkaj sem prišel pred začetkom zagona premaznega oddelka, tako da sem se vendar v grobem seznanil z novim strojem in delovnim mestom, kjer bom delal. Težave so

Delo je bolj zahtevno, ker je tudi sam papir veliko bolj občutljiv, zahtevana kvaliteta pa še večja.

Upam, da bo treba vložiti precej truda, preden bo cela proizvodnja stekla v redu, posebej pa samo premazovanje in vem, da nove stvari vedno nagajajo, dokler vsak posameznik popolnoma ne obvlada stroja in delovnega mesta. Za to pa je potreben določen čas. Vsekakor pa ne gledam črno, ker so ljudje na to pripravljani in so pričakovali več težav, kot jih dejansko je. Previjanje in vzdolžno rezanje papirja ni tako enostavno, kot na prvi pogled izgleda. Papirji so zelo različni in na kvaliteto rezanja lahko vpliva gramaska teža, vlažnost, pokvarjeni robovi in še vrste drugih komponentov. Zahtevam kupca oziroma tržišča



Ing. Marjan Urek

bomo morali zadostiti, to pa le, če se bomo potrudili.

Vinko Cvetko, vodja gladilnega stroja: »Posebej se za to delovno mesto nisem pripravljaval. Za delo na novem gladilnem stroju mi bodo koristile dolgoletne izkušnje na drugih gladilnih strojih. V celoti sem s tem delovnim mestom zadovoljen, ugaja mi in tudi veselje imam do njega. Pri montaži gladilnega stroja nisem sodeloval, kar pa se mi zdi, da je napaka pooblaščenih ljudi. Če bi tu sodeloval, bi mi nadaljnje delo šlo verjetno laže in z manjšimi težavami. Sedaj, ko so stroji novi, delavci z njimi nismo še dobro seznanjeni. Čim več bo izkušenj, tem laže bo delo opravljeno. Pripravljen sem, da pri glajenju ni bojazni za nemoteno delo. Tudi sam premazni stroj kaže iz dneva v dan večji napredek in sem prepričan, da bo kvaliteta zdaj zdaj ustrezala zahtevam kupcev. Pri glajenju bom moral biti vedno na mestu in pozoren na stroj, ker ima lahko še tako lep zvitek na zunaj napake, ki povzročijo škodo na gladilnih valjih. Če pa so ti valji poškodovani, ne moremo govoriti o gladnosti papirjev in dobiti ustrezen proizvod. Bistvo glajenja pa je v enakomernosti gladkosti, valovitosti in zategnjenosti papirnih zvitkov.

Pavel Zabjek, vodja prečnega rezalnega stroja: »V oddelku strojne dodelave premaza sem prišel 22. februarja 1968 iz e. e. 1500, kjer sem tudi delal kot vodja stroja za prečno rezanje papirja. Ko sem prišel k novemu stroju, je bil ta že postavljen. Potrebno je bilo le nekaj manjših dopolnitev in sprememb, pri čemer sem tudi sodeloval, kakor tudi pri zagonu stroja. Ker je novi stroj bistveno drugačnega ustroja, mi je mnogo koristilo sodelovanje od začetka pa do proizvodnje na stroju. Z njim sem zadovoljen, rad ga imam, saj se

komaj primerjati s starimi rezalnimi stroji, posebno kar se tiče avtomatike in elektronike. To je res lepa »mašinka« in jo je veselje pogledati. Pri samem delu zaenkrat ni posebnih težav, čeprav kvaliteta premaznega papirja še ni na tisti višini, ki jo pričakujemo, vendar pa se vsak dan zboljšuje. Najbolj pri vsem tem me skrbi vzdrževanje in upravljanje z elektronskimi in avtomatskimi napravami.

Vilibald Kopecky, laborant: »Glede na moje zdravstveno stanje sem moral prijeti za delo, ki se odvija samo v dopoldanskem času. Kljub temu pa sem z delom zadovoljen in bom verjetno še bolj, ko bo laboratorij pri premaznem stroju urejen. Za sedaj je še mnogo letanja čez most v obratni laboratorij, ker pri nas še ni kontrolnih in drugih aparatov za preizkus premazne snovi, kakor tudi za kontrolo mehanskih lastnosti novega proizvoda. Pri delu mi veliko koristi tečaj, ki sem ga opravil v inštitutu v Münchnu in kjer sem zvedel mnogo koristnega in novega o premazovanju in oplemenjevanju papirja nasploh. O sami tehnologiji sem mnenja, da bo stekla, kot vsaka tehnologija, če je le za to dovolj denarja.

Malči Matjažič, prebiralka in števka: »Na delovno mesto se mi ni bilo treba posebej pripravljati, ker imam v tem že dolgoletno prakso. Za začetek sem z delom zadovoljna. Pri sami montaži nisem sodelovala, pač pa ob koncu pri čiščenju. Na mojem delovnem mestu upam, da bo šlo. Pri sortiranju novega papirja je nekaj sprememb, zlasti je zelo občutljiv, zaradi česar je treba z njim previdno ravnati. Tudi samo prebiranje je bolj zahtevno. Ze sam rezalni stroj sortira avtomatsko, prebiralke pa moramo izločiti drugo polo, ki jo stroj izmeče za defektno in jo označi kot izmet. Od stroja označene pole so namreč preluknjane in moramo paziti, da ne pridejo med dober papir.

Končno smo se ogledali tudi v prodajnem oddelku. Povedali so, da 16. dan po prvem poskusnem zagonu stroja papir že prodajajo. Oddali so nekaj manjših vzorčnih količin premaznega papirja. Ta naročila so obsegala do 3 tone papirja. Prvi odjemalci so: Hartija, Beograd, Jugopapir, Beograd, Chromos, Beograd, Union-ImpeX, Sarajevo, Grafika, Zagreb, Papirografika, Ljubljana, Mladinska knjiga, Ljubljana idr. Ob tem datumu 11. aprila 1968 so že naročene večje količine, nekaj nad 200 ton. Osnovna zahteva kupcev je, razumljivo, spet kvaliteta in cena. V komercialni pa so mnenja, da bo vse v redu in da se ob skrbnosti ljudi pri delu ni treba ničesar bati. Z zaupanjem — ob nekaj začetnih težavah — gremo ob novem dosežku lahko korajžno naprej.

Vajenci so se dobro odrezali

VEVČE, APRILA — Po končanem prvem semestru so vajenci, kovinarji, ki obiskujejo izobraževalni center kovinarske industrije, prinesli svoja pričevala na vpogled.

Ko smo odpirali spričevalo za spričevalom, smo bili prijetno presenečeni. Druga za drugo so se nizale pohvalne ocene. Niti zadostnih ni veliko, da ne govorimo o nezadostnih, ki jih ni bilo nikjer zaslediti. Če bo tudi ob koncu letnika tako, jim ne uide gibljivi del vajeniške nagrade. Še več pa bo vredna karakteristika njihovega dela in napredka pri izučitvi. Se pri praktičnem delu tako, potem bomo prav lahko spet enkrat vsem skupaj čestitali!

Prehrana v novem delovnem času

VEVČE, APRILA — Delavski svet je sprejel sklep, da s 16. IX. 1968 preidemo na deljen delovni čas. Ker se bo spremenil način življenja, je umestno, da že danes spregovorimo nekaj besed o prehrani. Uvedba novega delovnega časa zahteva povsem nov, zaenkrat še tuj ritem življenja, vključujoč pri tem prehrano kot enega najvažnejših elementov za regeneracijo porabljenega energije.

V tem kratkem prispevku ne moremo kompletno obdelati vse probleme, ki se v tej zvezi pojavljajo. Dotaknili se bomo le nekaj najbolj bistvenih vprašanj, ki jih bo v bližnji prihodnosti potrebno rešiti, če hočemo, da bomo z novim delovnim časom dosegli zastavljeni namen in da zaradi neuskajenosti vseh potrebnih dejavnikov, eden teh je brez dvoma urejena prehrana delovnega človeka, ne bo samo kratkotrajni eksperiment.

Opozorili bi vas na najbolj grobe napake v dosedanjem sistemu prehrane, ki se jih bomo lahko izognili le ob skrbni analizi pri organiziranju prehrane ob novem delovnem času.

Noben ali pa slab zajtrk, sorazmerno močno kosilo z močnim poudarkom na kalorijah in izredno neurejene večerje, takšna je lahko ocena sedanjih prehrabnih navad pri večini zaposlenega prebivalstva. V tej zvezi je bilo izrečenih že mnogo opozoril, storjenega pa doslej zelo malo, ker so pač navade največji sovražnik uvajanja naprednejših, na znanstvenih osnovah utemeljenih ugotovitev.

Nov delovni čas ne samo, da nam onemogoča, ampak neposredno sili zaposlenega, da s sedanjimi navadami prelomi in osvoji drugačen raspored dnevnih obrokov, predvsem pa bistvene količinske premike znotraj posameznih obrokov. Ker se na novo vedno lahko lažje vpliva, kot pa na urejene navade, imamo sedaj resno priložnost, da stalne ugotovljene napake pri dosedanjih prehrani v večji meri odpravimo, ne samo glede količinskih, ampak tudi glede na biološke vrednosti posameznih obrokov.

Pri obravnavanju tega problema nam mora biti izhodiščna točka predvsem trošenje delovne

energije in čas obrokov. V nekaterih strokovnih krogih prevladuje mnenje, da bi se dnevno potrebna količina kalorij po obrokih razdelila takole:

- zajtrk 30%,
- opoldanska malica 30%,
- glavni obrok 40% (okrog 18. ure).

Čeprav nakazano razmerje med posameznimi obroki pove svoje, bi v tem sklopu posebej obravnavali opoldansko malico. To je obrok, ki ga zaposleni delavec zaužije v relativno kratkem času med samim delovnim časom. O tem obroku pa so mnenja najbolj deljena. Premočan opoldanski obrok ali pa celo popolno kosilo, kot ga nekateri zagovarjajo, iz več razlogov ne ustreza. Ne samo, da časovne in tehnične možnosti to skoraj onemogočajo, tu je tudi dejstvo, da kalorično preobilni obrok med delom zmanjšuje delovno storilnost, razen tega pa bi preobilni opoldanski obrok vplival tudi negativno na potrebo po glavnem obroku, ki naj bi bil po končanem delovnem času.

Ne moremo mimo dejstva, da se deljeni delovni čas uvaja predvsem v upravnih institucijah in predvsem upravnih službah gospodarskih organizacij, to je tam, kjer ne prevladujejo fizični delavci. Prav zaradi tega pa bo pri tem opoldanskem obroku moral biti poudarek na biološki vrednosti, to je, da bo treba ob relativno majhnem obroku predvsem zagotoviti ustrezen sestav hrane.

Rešitev tega problema iz strokovnega vidika bo lažja, kot pa zadovoljiti okus posameznega potrošnika. Dokaj enostavno in laže bo tam, kjer so v neposredni bližini obratov obratne menze, kot npr. v naši tovarni. Namreč tudi kratek čas odmora bo dovoljeval obisk menze in potrošniku bo omogočal, da izbira ter pri tem zadovolji svoj okus in seveda izbiro prilagodi ekonomskim možnostim. Smer in asortiment prehrane naj bo torej eno od poglavitnih razmišljanj vodstva DUR na Vevčah. S takim načinom prehrane, kot ga imajo delavci pri nas, največkrat vsaj 25% zaposlenih ni zadovoljnih. Na račun prehrane je bilo že do-

sti kritike, vodstvo DUR naj zato v tem času, kolikor ga je še na razpolago (16. IX. 1968), temeljito razmisli in se poveže s strokovnimi institucijami, ki se poklicno ukvarjajo z zdravo in zadovoljivo prehrano v novem delovnem času.

Potrošniku bo namreč treba omogočiti, da bo kljub kratkemu času lahko prišel do obroka. DUR naj pomisli tudi na zadovoljiv asortiment raznih dodatkov, kot so: mlečne pijače, napitki, sadje, sokovi itd.

Prav gotovo bo problematika opoldanskega obroka zahtevala precej naporov. Glede na doseženo prakso pa ne smemo prezreti pomembnosti in vloge zajtrka, četudi ga bo večina potrošnikov imela doma. Naloga zajtrka je, da zagotovi energijo za delo, zato mora biti močan, čas uživanja pa bo ob novem načinu dela to omogočal. Računamo, da pri dobri organizaciji trgovskega omrežja (nova samopostrežna trgovina) in seveda zadovoljivim asortimentom živil takih težav na Vevčah ne bo. Za tiste potrošnike, ki pa zajtrkujejo izven družine, bodo morale poskrbeti zajtrkovalnice oziroma restavracije predvsem z mnogo širšo izbiro posameznih jedi.

Naš bodoči delovni čas ne vnaša drugačnega ritma v življenje samo zaposlenim, ampak zajema celotno družino. S tem se seveda navedeni problemi prehrane še razširijo. Posebno aktualen lahko postane v tem pogledu problem trošenja denarja. Za posameznika tak način prehrane ne bi bil predrag, za celotno družino pa bo s finančnega vidika seveda to večje breme. Če izhajamo iz predpostavke, da novi delovni čas vsaj glede opoldanskega obroka pomeni prenos le-tega izven doma, potem le z uspešno proizvodnjo hrane v ustreznih organizacijah cena takih obrokov ne bo nedostopna tudi za potrošnika z manjšimi oz. poprečnimi osebnimi dohodki.

Problem bo nastopil tudi pri prehrani šoloobvezne mladine. Podoben bo problem pri zaposlenih, le da so posledice nepravilne prehrane pri mladini lahko še hujše. Ob večji skrbi družbe za varstvene ustanove bo moralo biti rešeno tudi to. Ob ureditvi centralne priprave hrane za večje število mladine bo seveda možna nižja cena in boljša hrana. Konsumiranje take prehrane pa naj bi bilo po možnosti v samih šolah oz. varstvenih ustanovah, kjer bomo lahko zadovoljili tudi vzgojni smoter.

Predvsem je res, da bo priprava hrane in prodaja hrane predvsem naloga obratov javne prehrane, gostinskih organizacij in varstvenih ustanov, vendar pa že pri dosedanjih pripravah pogrešamo neko družbeno telo, ki bi skrbelo za pokritje potreb na terenu in usklajevalo probleme, predvsem organizacijskega značaja. Po našem mišljenju so zato prvi poklicani sindikati, morda tudi določene službe pri občinski skupščini ter krajevne organizacije.

(Povzel po predavanju na simpoziju o prehrani jan. 1968.)

J. V.

Dopisujte

v svoje glasilo

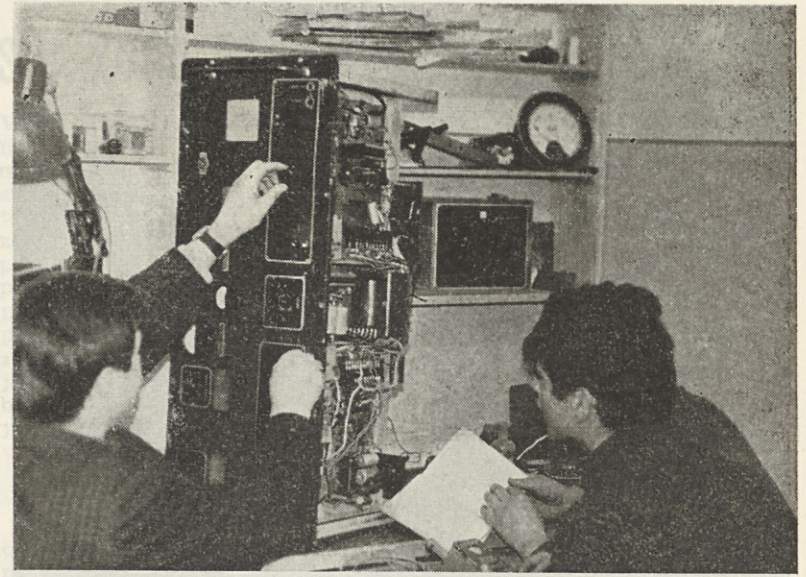
Naše delo!

stroškov vzdrževanja je dober sistem javljanja stroškov. Nemože si je zamisliti uspešen program zniževanja stroškov, če ne veste, kako se denar troši. Sistem javljanja stroškov vzdrževanja mora točno razdeliti stroške na poedine sklope strojev, ki jih vzdržujemo. Ta poročila morajo prihajati zelo hitro in bi morala biti v rokah odgovornega vodje ne več kot 24 ur po tem, ko je bilo delo končano. Ta hitrost je potrebna zaradi interveniranja v tistih primerih, kjer so stroški prekoračili postavljeno mejo.

V omenjeni papirnici je javljanje stroškov izvedeno po sistemu kartic. Vsako jutro ima njihov vzdrževalni in operativni nadzornik na svoji mizi podrobno poročilo za vzdrževalne stroške prejšnjega dne. S takim informiranjem se lahko podvzame hitra akcija za izsleditev ali odstranitev nekoristnih stroškov in korekcijo postopka, če so stroški kateregakoli dela izven kontrole ali če variirajo od ocenjenih.

Pa pri nas? Zbiramo stroške, jih seštevamo, govorimo o njih, kritiziramo jih celo z najvišjih nivojev. Vendar pri kontroli stroškov »post festum« čez nekaj tednov res drugega ne moremo.

Dipl. ing. Franc Vide



Mladinec-radioamaterja Jurij Rupnik in Maks Sotošek preizkušata delovanje radioodajne postaje

Občni zbor Ljudske tehnike

VEVČE, APRILA — Društvo LT Papirnice Vevče je imelo 21. marca t. l. svoj občni zbor. Izvoljen je bil nov upravni in nadzorni odbor. Podali so smernice za nadaljnje delo in razvoj društva. V upravni odbor so bili izvoljeni naslednji člani: Janez Krašovec, Stane Rcbida, Jože Žibert, Franc Kobe, Jurij Rupnik, Franc Košir, Marjan Uršič in Milojka Vidrih, v nadzorni odbor: Janko Vidic, Miro Škvorc in Ciril Zupančič. Za predsednika društva LT so ponovno izbrali Jožeta Žiberta, za tajnika Janeza Krašovca in blagajnika Milojko Vidrih.

V razpravi je bilo največ govora o nadaljnjem delu in razvoju društva, o organizaciji razstave, o sodelovanju s civilno zaščito v podjetju in na terenu ter o najbolj perečem vprašanju — pomanjkanju sredstev za realizacijo programa.

Nadaljnje delo društva bo predvsem usmerjeno na izobraževanje članov s področja fotografije in radioamaterstva. Tečaj elektro in radiotehnike bi moral biti že v teku, a ga zaradi pomanjkanja sredstev sploh nismo mogli pričeti. V programu smo imeli nabavo osciloscopa, ki je najvažnejši pripomoček pri izvažanju tečaja. Zaposili smo za pomoč sindikalno organizacijo, vendar brez uspeha. Padle so pripombe, da osciloscopa ne potrebujemo, da ga še za podjetje



Člana fotokluba Maks Sotošek in Franc Kobe bosta povečala lastne posnetke

nimamo itd. Ostalo je pri starem in tako smo ostali brez najvažnejšega pripomočka, ki tečajnikom na najrazumljivejši način odkriva zapletene pojave v elektrotehnikah in elektroniki. Res je cena osciloscopa precej visoka, toda prepričani smo, da bi bila sredstva na ta način koristno vložena, obenem pa bi se osciloskop lahko uporabljal tudi za potrebe podjetja. Zdi se nam, da se za druge, četudi manj važne stvari, najdejo sredstva. Če pogledamo strukturo članstva v društvu LT, vidimo, da so to

mladi ljudje, predvsem iz proizvodnje ter delavnice, a se zanje v času delitve sredstev ne more najti primerna vsota, ki bi omogočila uspešno delovanje društva. Prav je, da se najdejo sredstva za Slavijo, čeprav deluje v njej le majhno število mladine iz podjetja (lahko bi bilo to število večje; op. ur.), toda menimo, da je potrebno zagotoviti sredstva tudi za druge dejavnosti. Vprašujemo se, kaj ukrepajo tisti, ki so tudi do neke mere odgovorni za mladino? Verjetno je vsakomur znano, da društvo LT predstavlja sekcijo mladinske organizacije podjetja. Mladinska organizacija pa je bila že v začetku leta pred reformiranjem in na tem je še sedaj. Društvo LT je edina sekcija, ki še kljub pomanjkanju sredstev uspešno deluje. Ako preneha z delovanjem še ta sekcija, potem zvezo mladine našega podjetja lahko brišemo iz seznama delujočih organizacij. Res je, da delo MO zavira predvsem nezainteresiranost mladih, toda delo v društvu LT zavira predvsem pomanjkanje sredstev. Če bomo še v bodoče našli tako malo razumevanja, bo obstoj društva zašel v kočljiv položaj. Mislimo pa, da ne bi bilo ravno pohvalno za delovno organizacijo s tolikim številom mladih, če bi prišlo do nazadovanja MO ter društva LT.

Kot druga točka razprave je bila organizacija razstave v tednu mladosti. Vsi izdelki, predvideni za razstavo, naj bi bili pripravljene že do 15. maja. Razstavljali bi fotografske in radiotehnične izdelke. V ta namen gradimo novo kratkovalovno oddajno radijsko postajo in še druge izdelke radio in fotoamaterjev.

Dogovorili smo se tudi o načinu sodelovanja s civilno zaščito v podjetju in na terenu. Po končanem radioamaterskem tečaju bomo sestavili dve ekipi za zvezo, ki bosta opremljeni z ustreznimi radijskimi oddajniki. Eno ekipo bodo sestavljali moški, drugo pa ženske. To pa zato, ker bi v primeru vojne prišlo do vplivka moških in bi tako na terenu lahko delovala ženska ekipa. Člani ekip naj bi bili dobro izurjeni radiooperaterji, ker le tako bo v slučaju elementarnih ali drugih nesreč delovanje ekipe za zvezo uspešno potekalo.

Razpravljali smo tudi o stanju prostorov društva; ti so zelo vlažni. V zimskem času, ko dela centralna kurjava, so prostori še zadovoljivo suhi. Ob prenehanju kurjenja pa postanejo prostori neprimerno vlažni, tako da se nam uničuje material. Druga nevšečnost pa je, da se zaradi vlage zniža frekvenca oddajnika in se tako na skali opazijo odstopanja za celih 50—100 kHz.

Zivimo v upanju, da bomo z resnim delom in učenjem dosegli cilje, ki jih organizacija kot taka zahteva in za katere so člani pripravljene delati.

Franc Kobe

Zniževanje

stroškov vzdrževanja

Nadaljevanje z 2. strani

čanih mehanikov in pomočnikov. Razmerje mehanikov proti nadzornikom je 10 : 1. Tovarno celuloze in papirja vodi ravnatelj in njegov asistent. Njemu je podrejen glavni nadzornik za proizvodnjo in glavni nadzornik za energijo in vzdrževanje.

Vzdrževanje je razdeljeno na več ločenih oddelkov, od katerih vsakega vodi nadzornik, ki odgovarja glavnemu nadzorniku za energijo in vzdrževanje. Kot sami priznavajo, je to pri njih najbolj zdrava organizacijska razvrstitev, da vzdrževalne skupine odgovarjajo na isti ravni kot skupine, katerim opravljajo popravila. V takšni vlogi participirajo v odločanju in pospešujejo javljanje sprememb in produkcijskih problemov, ki vplivajo na njihov učinek. Na osnovi teh informacij lahko veliko bolj načrtujejo svoje delo in določajo dela, ki imajo prednost in dajejo podjetju največje koristi. Ta tip organizacije torej ima prednost v tem, da dopušča specializacijo na ravni glavnih nadzornikov v različnih vejah vzdrževanja, kot npr. električno, mehnično vzdrževanje itd.

Sistem javljanja stroškov

Prvi pripomoček za uspešno izvajanje programa zniževanja

