

NAŠE DELO



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

III 78121



PO 1799/1965

Statut ali pravilnik poslovne enote?

VEVČE, januarja — O statutu podjetja Tovarne celuloze in papirja Vevče-Medvode smo v našem glasilu že večkrat razpravljali. Delo na dopolnitvah oziroma spopolnitvah se nadaljuje v samem podjetju, izven njega pa ga je že obravnavala občinska komisija skupno s komisijo občinskega sindikalnega sveta občine Ljubljana-Moste-Polje, kjer ima podjetje svoj sedež. V osnutku statuta so v tem času prišle dokaj značilne dopolnitve, o katerih bomo spregovorili prihodnjč. Danes pa bi naše bralce seznanili z osnutkom pravilnika ali tudi statuta poslovne enote, ki ga je komisija pripravila sočasno s statutom podjetja.

Zakaj pravilnik ali statut poslovne enote? V naših dosedanjih obravnavah o statutu smo razpravljali, da obstaja podjetje Tovarne celuloze in papirja Vevče-Medvode dejansko iz dveh enot, boljše iz dveh tovarn, tj. »Celuloza« Medvode in »Papirnica« Vevče. Za obe enoti se v osnutku statuta podjetja uporablja izraz: poslovna enota; torej poslovna enota Vevče in poslovna enota Medvode. Statut pa hkrati ugotavlja, da sta vsaka izmed omenjenih enot po svoji vlogi specifično sestavni enotnega podjetja, ki imata nalogo, da svojo proizvodnjo čim bolj specializirata. Glede na tako stanje statuta podjetje kot celota ne more in ne sme detajlno določati vse podrobnosti, vsa notranja razmerja oziroma odnose, ki so v vsaki enoti specifični. Zato je v osnutku podjetja predvideno, da si vsaka izmed poslovnih enot sama uredi s posebnim pravilnikom svoja notranja razmerja, podrobno določi organizacijo itd. Statut podjetja pa bi obdelal le tista področja, ki so za obe enoti skupna.

Delavska sveta poslovnih enot sta zato imenovala vsak svojo posebno komisijo za sestavo pravilnika. Komisiji sta začeli z delom takoj, ko je bil osnutek statuta podjetja pripravljen. Povedati moramo, da komisiji obeh poslovnih enot svedeča svojih nalog ne opravljata strogo ločeno, temveč sta v medsebojnem stiku, izmenjujeta svoje mnenje kot dosedanje izkušnje. Poleg tega pa je v obeh komisijah tudi nekaj članov, ki so delali v komisijah za statut podjetja.

Komisija v Vevčah je te dni sestavila prvi osnutek pravilnika poslovne enote Vevče, ki ga bo v najkrajšem času objavila preko svojega delavskega sveta in dala v obravnavo svojemu kolektivu.

Pravilnik poslovne enote Vevče obdeluje tista področja, ki so predvsem važna za to enoto. Nemogoče je, da bi na tem mestu obravnavali vse specifičnosti tega pravilnika. Poudariti kočemo samo nekatere. V uvodnem delu se najprej predstavi poslovna enota z vsemi svojimi značilnostmi in pravicami. V nadaljnjem delu je govora o samoupravljanju v poslovni enoti in to v odnosu do organov upravljanja podjetja na eni strani kot organov upravljanja po ekonomskih enotah na drugi strani. V pravilniku je predviden tudi upravni odbor poslovne enote, ki se je v sedanji praksi že izkazal kot zelo važen in potreben organ v Medvodah. Nadalje je obdelana organizacija poslovne enote, tj. posamezne strokovne službe in njihove komunikacije s skupnimi službami

podjetja ter odnos do direktorja poslovne enote. Osnutek pravilnika nadalje obravnava ekonomsko poslovno enoto, njeno načrtovanje in perspektive. Posebej pa so v osnutku obdelana področja družbenega standarda; stanovanjski, socialni in drugi problemi, zlasti pa odnosi do družbeno-politične skupnosti (komune) in krajevne skupnosti na območju, kjer poslovna enota deluje, ter odnosi do družbeno-političnih organizacij.

Glede na opisano vsebino pa se postavlja vprašanje, ali ustreza takemu pravnemu aktu naziv pravilnik. Dejstvo je, da obravnava ta pravilnik predvsem tiste elemente, ki so v manjših pa tudi večjih delovnih organizacijah obdelane v statutih. Gledano s konkretnega vidika pa pomeni pravilnik dejansko nadaljevanje in konkretiziranje statuta podjetja oziroma celo ustavnih določil. Zato naziv pravilnik skoraj ne ustreza. Dejansko je to akt, ki »ustavno« ureja notranji položaj poslovne enote, je skoraj ista snov, ki jo ustava določa za statut podjetja. Tedaj bi pripadal tudi temu pravnemu aktu naziv statuta in ne pravilnik.

Kot vedno, ponovno pozivamo člane naše širše, posebej še ožje delovne skupnosti v Vevčah, da temeljito preštudirajo osnutek, ko ga bodo prejeli, in dajo nanj svoje pripombe. Le ob dobrem in skupnem sodelovanju nas vseh bomo sprejeli takšno notranjo zakonodajo, ki bo zagotovila čim boljše notranje medsebojne odnose, spoštovanje človekove osebnosti in čimveč uspeha pri delu.

J. P.



Lani — več kot za milijon dolarjev izvoza

Obeležje slavnosti ob 120-letnici vevškega obrata je povečalo še dejstvo, da je prav 28. XII.

1963 izvoz dosegel vrednost milijon dolarjev. Na sliki: Italijanski kamion z naloženim tovo-

rom, katerega vrednost že presega milijonti dolar izvoza.

120 LET VEVČ

Več kot 300-krat bi ovili zemljo ob ekvatorju z 1 meter širokim trakom papirja, ki so ga v Vevčah napravili od začetka strojne izdelave papirja do današnjega jubileja

VEVČE, januarja — Ni bilo člana kolektiva, ki ne bi zadnje dni v decembru čutil ponos in zadoščenje, da pripada delovni skupnosti, ki je z vztrajnostjo svojega dela dosegla uspehe, katere je težko primerjati katerikoli delovni organizaciji v naši domovini. Vevški papirničarji so slavili 120 let obstoja, 120 let boja za svoje

pravice v družbi in za napredek v proizvodnji. Na zunaj ni bilo videti, da se dnevi proslavljanja kdove kaj razlikujejo od navadnih dni. Nekaj zastav, nekaj okraskov, sicer pa vse kot vedno, vendar se je vsakdo zavedal, kako pomembna je ta obletnica v zgodovini jugoslovanske papirne industrije.

28. XII. 1963 dopoldne je bila slavnostna seja DS z družabnim srečanjem z zastopniki raznih podjetij in ustanov, z zastopniki občinskih in drugih organov ter ogled tovarne.

28. XII. 1963 popoldne so tovarno obiskali upokojeanci, od katerih je podjetje 155 nagradilo. 31. XII. 1963 pa je bilo srečanje vseh članov kolektiva v preurejenih prostorih družbene prehrane in kino dvorani. Nad 100 delavcev je bilo nagrajenih.

SLAVNOSTNA SEJA DELAVSKEGA SVETA

Dopoldne 28. XII. 1963 so se že v zgodnjih dopoldanskih urah začeli zbirati povabljeni gostje iz vseh krajev Jugoslavije, pa tudi nekaj naših inozemskih odjemalcev. Radi so prišli tisti, od katerih kupuje podjetje razne surovine, kakor tudi oni, katerim prodajamo naše izdelke. Potem pa še prijatelji podjetja, ki

jim je pri srcu njegov napredek. Porazgubili so se po prostorih upravne zgradbe, vsak je našel tistega, s katerim poslovno sodeluje že leta in leta. V prijetnem pogovoru so počakali 11. uro, ko se je začela slavnostna seja.

Člani obeh delavskih svetov in gostje so dvorano do kraja zasedli. Predsednik delavskega sveta je vse goste in člane pozdravil, pojasnil pomen praznika in želel vsem navzočim dobrodošlico v Vevčah.

Po kratkem uvodu je prevzel besedo direktor podjetja tovariš Albin Vengust in orisal na kratko razvojno pot tovarne in delavskega gibanja v Vevčah, ki je imelo vpliv tudi na okolico in na delavce daleč izven območja kraja. Na kratko povzemamo vsebino njegovega govora:

»O začetkih izdelovanja papirja je bilo že precej govora, vendar naj omenim, da zasledimo (Nadaljevanje na 2. strani)



Tovariš Grčar, podpredsednik občinske skupščine Ljubljana-Moste-Polje, je pozdravil navzoče na slavnostni seji ob 120-letnici obrata



Med slavnostno sejo delavskega sveta so delegati — borci NOB položili venec pred spomenik padlih članov kolektiva.

120 LET VEVČ

(Nadaljevanje s 1. strani)

prvo izdelovanje papirja ob Ljubljani na sedanjih Fužinah že v letu 1579. V 16. in 17. stoletju se je kultura vse bolj širila pod okriljem tedanjih reformatorjev in tako je papir postal vse važnejši element v širjenju omike. Konec 18. stoletja in v začetku 19. stoletja so v Sloveniji obratovali še trije papirni mlini z ročno izdelavo papirja. Revolucionarna sprememba pa je nastopila leta 1845, ko je v Vevčah stekel neskončni papirni trak na „Donkinovem“ papirnem stroju in se ni ustavil nikdar več oziroma v majhnih presledkih med prvo in drugo svetovno vojno.

S spremembo izdelave se je začel spreminjati tudi delavec — proletarec, revolucionar. Pred 120 leti so bile Vevče eno največjih podjetij na Slovenskem, ki je zaposlovalo 70 delavcev. V nekaj letih se je tovarna tako razvila, da so izdelali že 4 in pol tone papirja na dan in konec leta 1870 je bilo tu zaposlenih že 520 delavcev. Papir so prodajali po tedanjem Kranjskem, Stajerskem, Koroškem in v Lombardiji. Iz analov smo povzeli, da je naš papir v letu 1844 dobil prvo nagrado — zlato odličje z naslednjo utemeljitvijo: „Zaradi odlične čistoče tvarine in druge odlične kakovosti izdelka, zaradi nizkih cen in zaradi pomembnega odjema itd.“ Že tedaj smo izvažali dve tretjini izdelkov v Trst in Benetke, drugo pa prodajali doma. Nekaj let kasneje je papir iz Vevč postal znan skoraj po vsej Evropi in tudi na Bližnjem vzhodu. Leta 1870 je bilo poslovno poročilo podjetja prvič pisano v slovenščini.

Kakor povsod v Evropi, tako je tudi na Vevčah proti koncu 19. stoletja vrel in delavci so se kmalu začeli združevati v različnih delavskih strankah. 17. maja 1900 so delavci prvič postavili stavko. Ta prva stavka je v celoti uspela. Leta 1908 imamo že 7-tedensko stavko, 1912. leta pa so delavci ustavili delo za več kot štiri mesece. Leta 1920 je delavstvo izvajalo prvo mezdno pogodbo. Skozi neštete daljše in krajše stavke ter proteste in zborovanja so vendarle 1928. leta dosegli kolektivno pogodbo za vse tri tovarne, to je za Vevče, Medvode in Goričane. 14. decembra 1936 so delavci zopet organizirali stavko, ker je tedanji kapitalist hotel pretrgati kolektivno pogodbo. Delavci niso odnehali vse do 3. marca 1937. To stavko so vodili že komunisti. Okupacija je dobila delavce papirnice Vevč že pripravljene in veliko jih je odšlo v partizane. 42 delavcev se ni vrnilo iz borbe, 38 delavcev podjetja je dalo življenje kot tanci ali v taboriščih.

Septembra 1950. leta, po polnih 100 letih borbe, so delavci začeli upravljati sredstva dela, upravljati svojo tovarno. Velike spremembe so se vrstile v tehnoloških spremembah, največja je bila vsekakor v letu 1953. Delavec se je prilagajal stroju in ga

spreminjal v svojega služabnika. Vse več konjskih sil je bilo v turbinah in parnih strojih v Vevčah, Medvodah in Goričanah.

Vse večja je bila tradicija v delu in znanju, prehajala je iz rodu v rod in pred dnevi je šel v pokoj delavec, katerega stari oče je bil v tovarni 42 let, mati 39 in maš delavec 43 let. Ta primer ni edini primer prehoda papirniškega poklica z očeta na sina. Vselej so delavci predajali tehnično znanje in spretnost drug drugemu iz roda v rod. Vsak rod je znal več, zato ni čudno, da so številne kolajne in priznanja dobili vevški papirji. V najboljših časih med 1. in 2. svetovno vojno je kar 58% vseh papirjev našlo pot na tuja zahtevna tržišča. Veliko papirja so izdelali v tem času, v teh 120 letih.



Direktor Albin Vengust je izročil spominska darila upokojenim sodelavcem

Poseben razmah so Vevče in Medvode doživele in dosegle po osvoboditvi. Proizvajalci so bili osvobodjeni vseh spon in zato se ni čuditi, če so iz leta v leto poviševali proizvodnjo in dosegali boljše rezultate. Vevški papirničarji niso bili delavni samo v ožjem krogu, ampak so pomagali po vsej Jugoslaviji, kjerkoli so postavljali nove papirne stroje. Povsod so bili v prvih vrstah in niso nikdar zatajili. Mislili niso nase, ampak so delali za procvit in napredek skupnosti. Pri vsem tem pa je tovarna postajala čedalje starejša in šele v letu 1939 so Medvode in Vevče uspeli pri JIB. Začela se je rekonstrukcija v Medvodah. Postavili smo nov stroj za papir v Vevčah. Potreba je bila okoli milijarda dinarjev za Medvode in toliko za Vevče, vendar je za vse to družba prispevala le okoli 30%, vse drugo so bila sredstva, zbrana v tovarni. Toda, šli bomo še naprej. Računamo, da je to le začetek. V letu 1961 sta se fizično združila kolektiva Medvod in Vevč, kar predstavlja visoko stopnjo zrelosti in smelosti. Začela se je po-

globljena ekonomska in tehnološka specializacija, v Medvodah za izdelovanje celuloze, v Vevčah za izdelovanje papirja.

Vprašanje pa je, kako uresničiti naše načrte in težnje. Potrebna bi bila povezava treh kolektivov, iz Medvod, Vevč in Količevega. Če bi dosegli skladno vlaganje vseh treh kolektivov v skupne investicije, bi lahko lažje dosegli uspeh.

Za tekoče in bodoče potrebe je nujno pospešiti izobraževanje kadrov. Nadoknaditi moramo tisto, kar smo doslej zamudili — glede kadrov pa tudi pri nabavi nove opreme. Pri tem nam napreduku pa nas ovirajo nekatera dejstva kot dedna obremenjenost stare industrije, nizka amortizacija, visoko odvajanje sredstev družbi, visoka sredstva za vzdrževanje itd. Na ta način le počasi napredujemo, ker moramo že itak skromna sredstva deliti še na potrebe kadrovske politike in za novo opremo. Zavedamo pa se, da brez enega in drugega, tj. kadrov in moderne tehnologije, ni produktivnosti. Grafični industriji želimo dati najboljše papirje, take, da bo tudi ona lahko konkurirala na tujih tržiščih. Z lesno industrijo in gozdarji imamo dobre stike, ker le s skupnimi naporji lahko dosežemo zaželene družbene in lastne ekonomske rezultate...«

Sprejem upokojujencev in nagraditev

Istega dne popoldne so z vseh strani prihajali upokojujenci, tako da se jih je zbralo nad 300. Redek je bil, ki je izostal. Med njimi so bili taki, ki so komaj pred nekaj meseci odšli v pokoj, pa tudi taki, ki so že več kot 20 let v zaslužnem pokoju. Segali so si v roke, se spraševali po zdravju in počutju.

Pozdravil jih je predsednik obratnega delavskega sveta to-



Upravno poslopje v dnevih slovesnosti

Po slovesnosti so gosti in člani delavskih svetov posedli za mize, kjer jih je podjetje skromno pogostilo. V živahnem vdušju so si člani kolektiva in gostje izmenjali svoje misli o podjetju in prispevkih posameznika in organizacij v nadaljnjem procvitu podjetja in samoupravljanja.

variš Ivan Mrhar. Zaželel jim je dobrodošlico in se jim zahvalil za trud, ki so ga skozi svojo delovno dobo vložili v delo. Dejal je, da je vsak izmed njih prispeval, da je podjetje danes, glede proizvodnje in organizacije, tako kot je; sedaj pa, da je vrsta na mlajših, da ga še izpopolnjujejo in delajo na tem, da se bo razvilo do take stopnje, kot predvidevajo dolgoročni načrti.

Upokojujence je pozdravil tudi predsednik sindikalne podružnice tovariš ing. Franc Vide, nato pa jim je direktor podjetja razdelil spominske nagrade s posvetilom. Eden za drugim so prihajali na oder. Vsi tisti, 155 po številu, ki so bili v zadnjih 18 letih neprekinjeno pri nas. Nekateri vzravnani, drugi že malo upognjeni, vendar pa vsi radostni in zadovoljni.

Po podelitvi nagrad in kratkem nagovoru se je v imenu upokojujencev zahvalil tovariš Henrik Sotlar in dejal: »Mislim, da je prav, če govorim v imenu vseh. Prvič se je zgodilo, da smo upokojujenci Vevč deležni tako lepega sprejema in javnega priznanja, čeprav vse to, kar je vidnega, ni toliko važno. Važno je bistvo in občutje, da vodstvo podjetja in samoupravnih organov vedo, kaj smo dali tovarni. Glavni del našega življenja smo pustili v našem drugem domu — v podjetju. Eden je prispeval več, drugi manj, vsak pa po svojih močeh. Ko beremo in slišimo

o napredku in perspektivah podjetja, nas prav nič manj ne veseli, kot aktivne člane kolektiva. Darilo s posvetilom — ročna ura, ki smo jo prejeli, ni miloščina. Zavedamo se, da je to nagrada, da je priznanje. Mogoče je marsikdo od nas ne bo dolgo nosil. Dal jo bo svojemu vnuku ali pravnuku s ponosom: Glej, tako je delal tvoj praded...«

Po obdaritvi si je večina upokojujencev ogledala obrat, posebno tisti, ki že nekaj let niso bili v tovarni, nato pa so ob kozarčku in prigrizku kramljali do poznega večera.

Dne 31. XII. 1963 so se stroji ustavili že ob šestih zjutraj. Popravili in očistili so najnujnejše. Treba je bilo, ob koncu leta, ob 11. uri se je zbral kolektiv k proslavi in nagraditvi tistih, ki so nad 18 let neprekinjeno delali v podjetju. Tudi tem je direktor podjetja tovariš Vengust izročil spominska darila, jim orisal doseganje uspehe podjetja in jih seznanil z našimi novimi načrti.

Po tem je bila za člane kolektiva zabava v vseh razpoložljivih prostorih obratne menze; tam so se pomenkovali o tem in onem, pa tudi zavrteli ob zvokih domačega ansambla »Amores«.

Spomin na te dni bo vsakomur ostal drag, saj je podjetje stopilo v novo, še hitrejšo in načrtnejšo dobo razvoja.

*

Čestitamo!

Delo in služba pri parnih kotlih, turbinah in parnih strojih zahteva dovolj veliko strokovno razgledanost, kar je določeno že s predpisi. S tem v zvezi se je tovariš Jože Duh strokovno izpopolnil na tečaju in praktičnem delu v termoelektrarni Soštanj. V decembru lanskega leta je napravil strokovni izpit, ki mu priznava poklic strojnika za vse vrste in jakosti parnih turbin in kollov.

Novemu strojniku iskreno čestitamo k uspehu!



O našem sodelovanju na občinski gospodarski razstavi smo že pisali. Tudi na njej smo razstavljali v znamenju dveh velikih jubilejev

Na sestanku 3. ekonomske enote smo razpravljali...

KOLIČEVO, januarja — Konec decembra je bil proizvodni sestanek tretje ekonomske enote (proizvodnja papirja in kartona). Na sestanku so bili povabljeni predelavci priprave snovi, nadmlinarji in izmenski delovodje. Glavni namen sestanka je bila razprava o nestrokovnem delu s stroji v pripravi snovi. Kot najbolj pereče in nestrokovno je bilo prikazano delo z vibratorji za čiščenje snovi. Pri omenjenih strojih se zelo hitro kviri perforirana pločevina. Ugotovljeno je bilo, da to nastaja največkrat zaradi nestrokovnega vključevanja teh strojev v obratovanje in da ti tudi med obratovanjem niso deležni zadostne nege. Prav zaradi tega je bilo na tem sestanku, kot že večkrat poprej, ponovno poudarjeno, da se teh strojev ne sme vključevati v obratovanje, ne da bi jih prej napolnili z vodo. Med obratovanjem pa je skrb tistega, ki na tem delovnem mestu dela, da je stroj najmanj do dveh tretjin napolnjen s snovjo zaradi nepravilnih in prevelikih vibracij, ki nastajajo v nasprotnem primeru in kvarno vplivajo na vibrator, predvsem pa na že omenjeno perforirano pločevino. Omenjeno je bilo tudi, da podobne strojne naprave v drugih sorodnih tovarnah delujejo brez večjih težav in da z njimi skratka nimajo problemov, katerih izvor je bilo nestrokovno delo z njimi.

V nadaljnji razpravi je bilo omenjeno nekaj nepravilnosti pri pripravi snovi in naštetje posledice nestrokovno pripravljene snovi na kvaliteto končnega izdelka. Dogaja se, da snov ni pravilno pripravljena tako glede na predpisani vnos, kakor tudi glede na barvni odtenek. Za tako stanje pa ima po mnenju udeležencev tega sestanka precej »zaslug« transportna služba, ki je zadolžena za dovoz surovin. Kljub večkratnim intervencijam in ukrepom, še vedno ta problem ni urejen in povzroča motnje v proizvodnji. Dogaja se, da prostor pri razpuščevalcih kakor tudi predprostor, ki je namenjen za skladiščenje surovin po kvalitetah, napolnijo z različnimi surovinami, ki trenutno niso potrebne tehnološkemu procesu. S tem nastane zelo majhen manevrski prostor za tiste surovine, ki jih za določen izdelek rabimo. Na ta način je onemogočena možnost sortacije surovin, ki je nujna zlasti pri proizvodnji izvoznih artiklov. Zaradi takih težav nastajajo nihanja v kvaliteti in barvnih odtenkih. Prav zaradi tega zahtevajo delavci, zaposleni pri pripravi snovi, da se predprostor uporablja izključno za surovine, ki se trenutno rabijo v tehnološkem procesu in da so te surovine sortirane po kvaliteti. Edino tako je omogočena predelavcu kombinacija surovin, ki gredo v razpuščevalce. Zahtevajo tudi, da preden pride do skladiščenja surovin v predprostor, da za to svoj pristanek predelavec pripravi snovi. Ugotovili so tudi,

da prostor priprave snovi služi za razne »bitke«, katerih posledica so razbita okna in polno raznih okraskov iz kaolina in snovi po stenah omenjenih prostorov. Takim pojavom bo potrebno napraviti konec, doslej nastalo škodo pa zaračunati za poslenim v teh prostorih, če ne

bodo pokazali direktnega krivca. Nadalje so na sestanku ugotovili, da v veliko primerih ne upoštevamo predpisov, ki jih zahteva tehnološki postopek in da je ta vse preveč odvisen od dogovorov posameznikov. To se najbolj odraža pri stopnji mletja. Seveda pa so ta odstopanja

v glavnem zato, da se lažje izdelava večjo količino proizvoda in da ima ta zadovoljiv zunanji videz kot na primer: ravna lega in enostranska gladkost, pri tem pa so zapostavljene druge mehanske lastnosti, ki jih mora vsebovati izdelek in na katere vpliva ravno pravilna stopnja mletja.

Zelo drastičen primer je bila do nedavnega tudi kleženost naših izdelkov. Stanje se je sicer v zadnjem času nekoliko izboljšalo, nekaj po zaslugi dodatka CMC, nekaj pa zaradi upoštevanja minimuma pri »S.R.

Drži tudi to, da »S.R. določamo v naših predpisih preveč pavšalno in da bo glede tega potrebno napraviti določen red v naših receptih. Z uvedbo zadnjih diagramov bo že bolje, če bo »S.R. vezana na gramsko težo posameznega izdelka. Naše mlevne naprave bomo morali prilagoditi tako, da bomo z njimi dosegli zeleno obliko vlaken. Jasnno je tudi to, da bodo morali odpasti razni dogovori, delo in tehnološki proces pa se bo moral odvijati strogo po predpisih, ki pa morajo biti odraz naših, zaenkrat še internih, normativov. Le-to zagotavlja kvaliteto naših izdelkov skozi ves proizvodni proces, ne pa, da se ta menja z menjavo posadk. Odpadli bodo tudi očitki tistim delavcem, ki se predpisov drže, da pa so le — včasih — slabi delavci. To pa predvsem zaradi tega, ker se pogosto gleda le na zunanji videz izdelkov, ne preverjajo pa se tudi druge mehanske lastnosti, vnos in struktura vlaken.

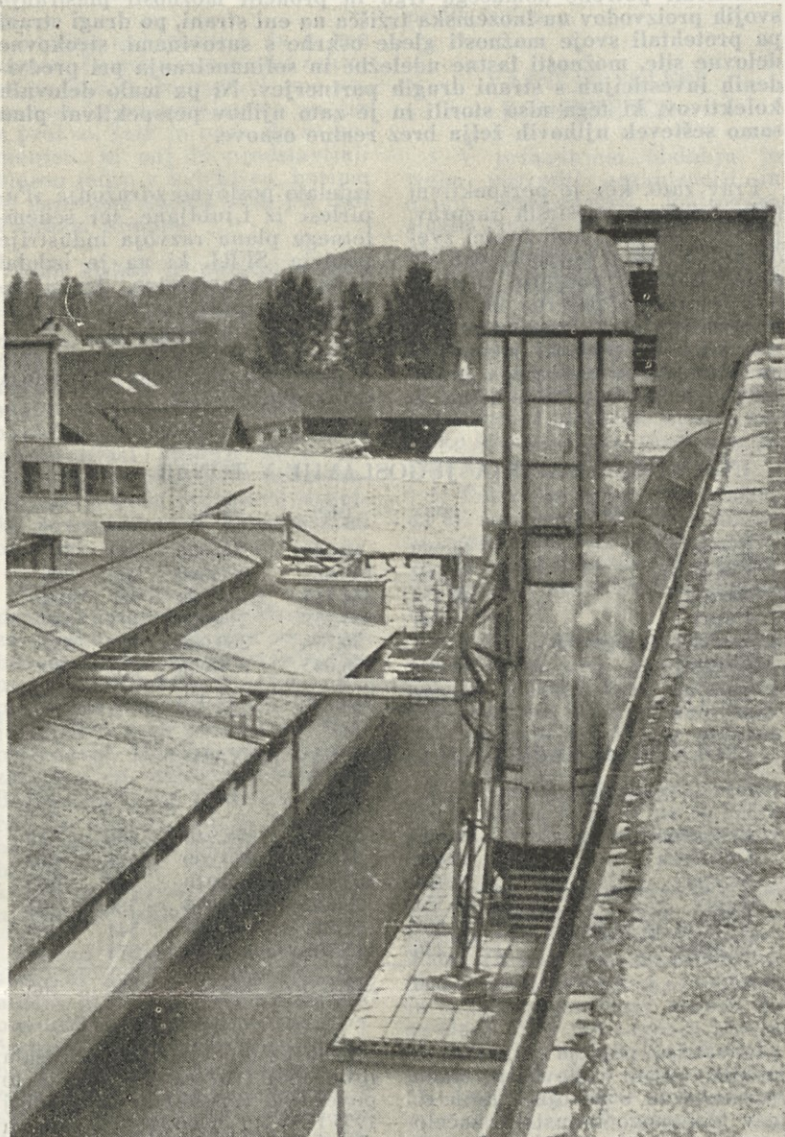
Zgodi se tudi, da se predpisi in količina izdelka ne ujemata. V takem primeru je potrebno temeljito pretehtati vse strokovne prijeme in če je potrebno, odstopiti od enega ali drugega predpisa, mora pa biti to organizirano in se mora opraviti z vednostjo vseh odgovornih ljudi v proizvodnji.

Ob koncu bi napisal samo še eno ugotovitev in sicer, da so proizvodni sestanki potrebni in da jih je pri nas prej premalo, kot pa preveč.

P. F.

Opomba uredništva: Tudi mi se strinjamo z ugotovitvami, ki jih je tov. P. F. navedel v svojem prispevku. Glede sklicevanja in organiziranja takih sestankov pa smo mnenja, da je to ena prvih dolžnosti in pravic posameznih ekonomskih enot, ker na takih sestankih razpravljajo predvsem o svojem dobrem in slabem delu.

VEVČE, januarja — Topolov les postaja čimdalje važnejša surovina za izdelavo papirja. Naše podjetje je že v dogovoru s sekretariatom za gozdarstvo in kmetijstvo, ki naj bi uredilo topolove nasade ob naših rekah, za kar ima tudi podjetje velik interes. Poskusno naj bi zasadili približno 15 ha ob Ljubljani.



Količevo: pogled na nov del tovarne

Izmenjava izkušenj dveh mladinskih kolektivov

KOLIČEVO, januarja — V soboto, dne 28. decembra 1963, so na povabilo mladinskega odbora obiskali našo tovarno mladinci in mladinke tovarne »Stol« Duplica.

Organizaciji tega srečanja je posvetil mladinski odbor papirnice na svoji zadnji seji precej časa, da bi čim lepše in pristranskeje sprejeli tovariše iz sosednjega kolektiva. Sklenili so, da bo najprej ogled tovarne, nato pa športno srečanje v šahu in

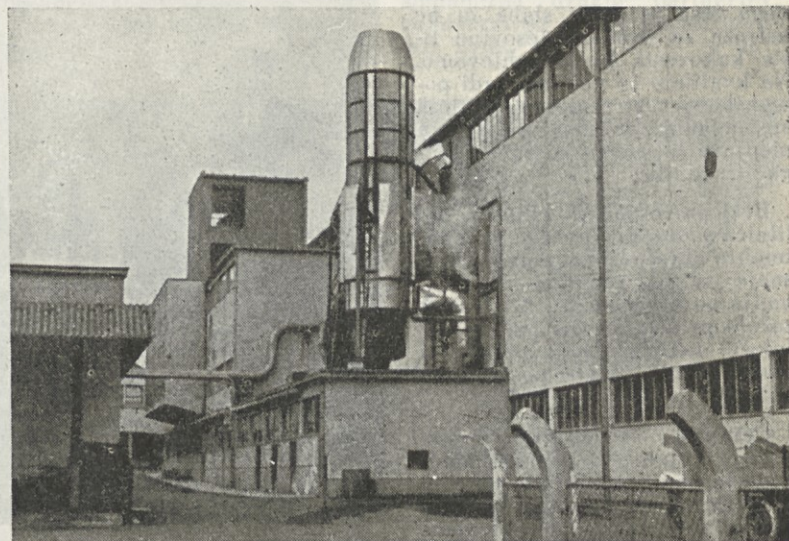
namiznem tenisu. Po srečanju naj bi se sestala mladinska odbora obeh kolektivov k posvetovanju o delu mladinskih odborov in drugih problemih v obeh kolektivih, srečanje pa naj bi zaključili z družabnim večerom.

Srečanje je potekalo točno po programu. Goste sta sprejela predsednik in sekretar mladinskega odbora papirnice Janez Cerar in tovarišica Marinka Gerčar in jih odpeljala na ogled tovarne. Zatem sta se v športni sobi srečali namiznoteniški ekipi obeh mladinskih aktivov. Zmagali so mladinci papirnice z rezultatom 5:2 v postavi Sušnik, Sedeljšak in Deizinger. V šahu pa so zmagali gostje iz Duplice z rezultatom 3,5:1,5 v postavi Svetic, Kurat, Šuster, Trebušak in Krivorotov.

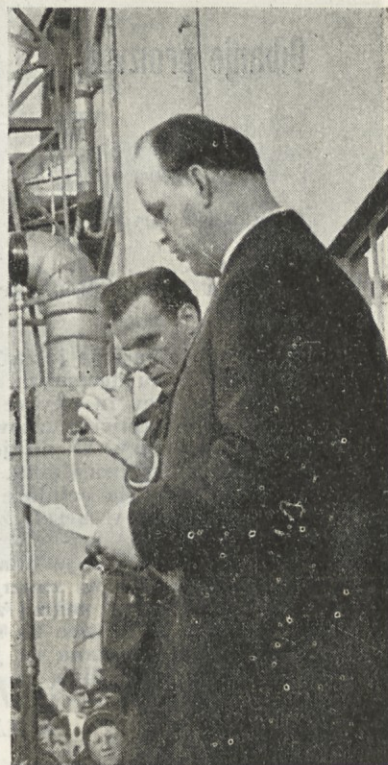
Po končanem športnem srečanju se je v sindikalni sobi začel družabni večer s plesom, oba mladinska odbora pa sta si v tem času izmenjavala izkušnje in težave, ki nastopajo pri delu mladinskega aktiva. Ugotovili so, da je pri obeh mladinskih aktivih premajhno zanimanje za probleme, ki so aktualni za mladinsko organizacijo, kakor tudi za probleme podjetja, v katerem so zaposleni. Po posvetovanju so se tudi člani odborov udeležili družabnega večera, ki je potekal v prijetnem vzdušju.

Želja vseh mladink in mladincev je bila: »Takih srečanj si v bodoče še želimo.«

D. M.



Pogled na novi del Papirnice Količevo: zgradba kartonskega stroja II



Redek jubilej

KOLIČEVO, januarja — V prvih dneh meseca januarja je minilo 10 let, odkar je tov. Ivo Sonc prevzel odgovorno mesto direktorja v Papirnici Količevo. Delovni kolektiv Papirnice Količevo je v teh desetih letih dosegel pomembne uspehe. V omenjenem času je bila razširjena kalorična centrala s postavitvijo parnega kotla in parne turbine, dograjen je bil kartonski stroj II., podjetje je s svojimi izdelki z uspehom prodrlo na tuja tržišča. Vzoredno s tem so uspešno reševali stanovanjsko vprašanje, skrbeli za splošno izobraževanje delavcev, za zaščito pri delu in za izboljšanje higienskih razmer. Sedanja skrb in prizadevanja so posvečena nadaljnji razširitvi podjetja, povečanju izvoza, zadovoljivosti potreb domačega tržišča in povečanju življenjskega standarda naših delovnih ljudi. V vsem tem programu se zrcali močno prizadevanje in prava športna vztrajnost tovariša Sonca. Vsa leta njegovega delovanja na mestu direktorja tovarne, njegovo snovanje in osebnost razkrivajo pomen njegovega dela in vzbujajo v naši družbi pozornost in priznanje, ki si ga je tovariš Sonc pridobil z nesebičnim delom in skromnostjo. Predvsem je potrebno omeniti, da aktivno sodeluje še v mnogih organizacijah in da se še vedno udeležuje kot aktiven športnik.

Ob nadaljnjih načrtih in perspektivah za izboljšave in povečanje proizvodnje v podjetju, želimo tovarišu Ivu Soncu še mnogo uspehov, ob njegovem tihem 10-letnem jubileju pa mu iskreno čestitamo.

— niko

Dopisujte v Naše delo



Seminarja za mehanografe, ki je bil v Poštarskem domu na Pohorju, se je udeležil tudi naš računovodja Aleksander Vavpotič

Gibanje proizvodnje v mesecu decembru 1963

VEVČE—MEDVODE

Grupa	Plan	Doseženo v decembru	Doseženo kumulativno
Celuloza — Vevče	100	49,80	94,95
Papir	100	96,6	103,74
Lesovina	100	79,35	92,50
Celuloza — obrat Medvode	100	95,0	95,40
Pinotan	100	110,7	109

Proizvodnja papirja je za 3,4% manjša od predvidene proizvodnje v mesecu decembru, zaradi izdelave tankih vrst papirjev ter zastojev in okvare kolesa na II. papirnem stroju.

Proizvedena količina lesovine je zelo pod planirano količino zaradi zastojev, ki jih je povzročila menjava brusnega kamna pri južnem brusilniku.

Tudi proizvodnja celuloze v obratu Vevče je zelo nizka in pada iz meseca v mesec zaradi preusmeritve na beljeno celulozo.

V obratu Medvode je bila proizvodnja celuloze pod planirano količino. Na to zmanjšanje proizvedene količine so vplivali zastoji, ki so nastali zaradi pomanjkanja pare, električne energije in okvare na sortaciji.

Proizvodnja pinotana se je gibala normalno in je presegla predvideno količino.

KOLIČEVO

Grupa	Plan	Doseženo v decembru	Doseženo kumulativno
Papir	100	103,5	106,8
Karton	100	109,2	105,5
Lepenka	100	110,8	102,5
Lesovina	100	94,3	120,0

Proizvodnja v decembru je glede na plan potekala v redu. Nekoliko pod planirano proizvodnjo je bila dosežena proizvodnja samo pri lesovini. Iz zadnje kolone, kjer prikazujemo kumulativno izpolnjevanje letnega plana, je razvidno, da smo plan v celoti dosegli in presegli.

Značilnosti gibanja proizvodnje v letu 1963

VEVČE, januarja — Proizvodnja papirja: V letu 1963 smo prešli pri proizvodnji papirja na redno, neprekinjeno proizvodnjo. Ta način obratovanja nam je omogočil preseganje proizvodnega plana papirja in sicer za 3,7 odstotka. Redna tedenska popravila papirnih strojev so bila predstavljena z nedelje na drug dan v tednu. Ta popravila so skoraj redno prekoračila planiran čas in vplivala na povečanje zastojev in izpada proizvodnje. Obenem pa je kvaliteta teh popravil padala. Premajhna pozornost strojni opremi, predvsem sitom in mokri klobučevini, je imela za posledico večjo porabo in pogostejšo menjavo sit oziroma mokre klobučevine.

Izmet je manjši od normirane izmeta v tem letu in tudi kot v letu 1962. Nehomogenost proizvodnega programa, ki je bila do določene mere pogojena z zahtevo trga in pomanjkanjem surovin ter s tem v zvezi često menjavanje proizvodnega programa, je imelo nadaljnji negativen vpliv na izmet, na proizvodnjo in na porast produktivnosti.

Lesovina: Proizvedena količina lesovine ni dosegla letne planirane količine zaradi poudarka na ostrejšem prebiranju in boljši kvaliteti lesovine. Kakovost brusnega lesa je često slaba in ne ustreza za izdelavo lesovine tiste kakovosti, ki jo zahtevamo. Na kvaliteto je vplivalo tudi pomanjkanje ustreznih prebiralnih sit debeline 0,7 mm, zastoji in menjava brusnega kamna južnega brusilnika.

Beljena celuloza — Vevče: Belilnica v obratu Vevče je do septembra obratovala normalno. Kasneje pa je s pričetkom obratovanja nove belilnice v Medvodah začelo primanjkovati beljive celuloze, tako da je proizvodnja padla in ni dosegla postavljenih naloge.

Celuloza — Medvode: Proizvodnja celuloze v obratu Medvode je pod proizvodnim planom in sicer zaradi prenapetega plana, ki predstavlja za obstoječe osnovne naprave v obratu Medvode dejansko optimum.

Glavna problematika leta 1963 je bila vključitev nove belilnice v obstoječ tehnološki krog in težave v zvezi s tem. Tehnologija beljenja je bila kmalu osvojena, ovire so nastopile z normalno in kontinuirano preskrbo obrata z belilnimi sredstvi, predvsem s hipokloritom. Ta nezadostna dobava je imela za posledico pogosto prekinjanje obratovanja belilnice in visok odstotek zastojev. Uspeh, ki je bil dosežen s pričetkom proizvodnje belilnice, je v tem, da smo lahko prešli na uporabo neočiščenega lesa in zmanjšanje pri beljeni celulozi, kar je bistveno razbremenilo naprave za čiščenje in istočasno napravilo proizvodnjo racionalnejšo. Kakovost celuloze za izdelavo brezlesnih papirjev za izvozna tržišča vse do meseca septembra ni bila zadovoljiva, vendar se je kasneje izboljšala.

Preskrba z lesom je bila v primerjavi z letom 1962 mnogo boljša z izjemo zmanjšanja, katerega nismo prejeli v zadostnih količinah. Zelo slaba je bila preskrba s hipokloritom, kar je imelo za posledico pogoste zastojev belilnice.

Majda Stele



Proslave ob obletnici so se udeležili tudi odjemalci naših izdelkov. Na sliki: gostje v prodajnem oddelku

RAZVOJ PAPIRNE INDUSTRIJE SFRJ V RAZDOBJU DO 1970. LETA

Ze dalj časa razpravljajo, delajo osnutke, študije in predloge, ki skušajo v danih pogojih sestaviti najrealnejše okvire za razvoj vsega našega gospodarstva v razdobju 1964—1970. Tako kot smo v našem kolektivu razpravljali o osnutku sedemletnega plana razvoja podjetja, tako so o svojih perspektivah razpravljali po vseh delovnih kolektivih širom naše ožje in širše domovine. Ponekod so predloge perspektivnih planov oprli na realne osnove, s tem da so analizirali potrebe domačega trga in proučili možnosti plasiranja svojih proizvodov na inozemska tržišča na eni strani, po drugi strani pa pretehtali svoje možnosti glede oskrbe s surovinami, strokovne delovne sile, možnosti lastne udeležbe in sofinanciranja pri predvidenih investicijah s strani drugih partnerjev. Ni pa malo delovnih kolektivov, ki tega niso storili in je zato njihov perspektivni plan samo seštevek njihovih želja brez realne osnove.

Prav zato, ker je perspektivni plan predmet najširših razprav, je prav, da tudi naši bralci zvedo nekaj več o perspektivah ne samo svojega podjetja, ampak tudi o razvoju papirne industrije v Sloveniji in Jugoslaviji. Pri tem se bodo podatki naslanjali na osnutek sedemletnega plana industrije papirja SRS, ki ga je

izdelalo poslovno združenje »Papires« iz Ljubljane, ter sedemletnega plana razvoja industrije papirja SFRJ, ki ga je izdelal Svet za šumarstvo, drveno industrijo papira Savezne privredne komore iz Beograda.

Po teh predlogih naj bi bila v letu 1970 dosežena naslednja proizvodnja.

INDUSTRIJA PAPIRJA JUGOSLAVIJE V TONAH

Proizvodnja	1952	1962	1970	% 5:2	% 4:3
Lesovina	14.989	60.248	200.000	402	332
Celuloza	34.162	193.867	980.000	568	506
Skupaj	49.151	254.115	1.180.000	517	464
Papir	41.641	205.257	714.000	493	348
Karton in lepenka	12.861	50.786	260.000	395	512
Skupaj	54.502	256.043	974.000	470	580
Skupaj	105.653	510.158	2.154.000	492	422

INDUSTRIJA PAPIRJA SLOVENIJE V TONAH

Proizvodnja	1952	1962	1970	% 5:2	% 4:3
Lesovina	14.005	49.835	158.940	356	319
Celuloza	16.421	53.528	270.000	526	505
Skupaj	30.424	103.363	428.940	340	415
Papir	20.331	78.542	308.918	386	395
Karton in lepenka	10.905	37.221	105.454	341	285
Skupaj	31.236	115.765	414.372	371	358
Skupaj	61.660	219.126	843.312	356	385

Industrija papirja Jugoslavije je bila, razen v Sloveniji, slabo razvita. Šele v povojnih letih se je v to panogo industrije začelo intenzivneje vlagati, kar je pripomoglo k naglemu razvoju papirne industrije Jugoslavije. Letni porast proizvodnje v razdobju 1952—1957 je znašal za vso Jugoslavijo 7,7% in je bil nižji od porasta celotne jugoslovanske industrije. Šele v letih 1957 do 1962 je prišlo, z zgraditvijo novih industrijskih objektov in ob izvršenih rekonstrukcijah v posameznih starih tovarnah, do občutnega porasta proizvodnje, ki je znašal za to razdobje 19,5 odstotka na leto.

Tudi v Sloveniji, kjer je bila ta panoga v odnosu na vso Jugoslavijo močno razvita in ki je imela že dolgoletno tradicijo ter bogate izkušnje, je prišlo do občutnega povečanja šele po vojni. Tako kot v Jugoslaviji, tudi v Sloveniji do leta 1962 ta razvoj ni bil enakomeren, čeprav se je proizvodnja papirne industrije

Slovenije do leta 1962 povečala proti letu 1962 za 3,5-krat, je to povečanje rezultat dveh obdobj 1955/1956 in 1960/1961. V prvem obdobju 1955/1956 smo z novo kapaciteto za proizvodnjo rotacijskega papirja v Vidmu-Krškem občutno povečali proizvodnjo roto papirja, v drugem obdobju 1960/1961 pa smo s pričetkom obratovanja novih kapacitet v Vevčah, Količevem in Sladkem vrhu povečali proizvodnjo tankih papirjev in kartonov.

Glede na slabo razvito papirno industrijo v drugih republikah je bil razvoj industrije tam mnogo hitrejši, investicijska vlaganja pa izdatnejša. Medtem ko je znašal delež Slovenije v jugoslovanski proizvodnji papirja leta 1952 pri proizvodnji surovin 61,9%, pri proizvodnji papirja, kartona in lepenke pa 57,5%, se je delež Slovenije v letu 1962 zmanjšal pri proizvodnji surovin na 40,7%, pri proizvodnji papirjev, kartonov in lepenke pa na 45,2%.

Kot je bilo že povedano, je naša papirna industrija v primerjavi z drugimi državami slabo razvita. Glede na bogato surovinsko bazo in zelo nizko potrošnjo papirja na prebivalca lahko pričakujemo, da se bo potrošnja papirja v Jugoslaviji v naslednjih letih močno povečala. Zato je tudi nujno, da se proizvodnja naše panoge do leta 1970 poveča do take mere, da bo lahko krila ne samo domače potrebe, ampak da bo precejšen del te povečane proizvodnje namenjen tudi za izvoz.

Po podatkih mednarodne statistike je bila Jugoslavija v letu 1961 v potrošnji papirja na prebivalca na predzadnjem mestu v Evropi. Za nami je bila samo Albanija.

Evropsko poprečje potrošnje papirja v letu 1961 je znašalo 41 kg, v Jugoslaviji pa le 12 kg. Industrijsko razvite države imajo znatno večje poprečje in se je le-to v letu 1961 v večini držav gibalo okoli 100 kg na prebivalca. Na primer Švedska 123 kg, Anglija 107 kg, Nizozemska 103 kg, Danska 94 kg, Švica 95 kg itd. V istem letu pa je znašala potrošnja papirja na prebivalca v sosednji Avstriji 41 kg, Italiji 31 kg, Madžarski 21 kg, Romuniji pa 20 kg.

Iz teh podatkov lahko zaključimo, da lahko realno pričakujemo zelo hiter tempo porasta potrošnje proizvodov papirne industrije.

V letu 1965 se je Jugoslavija pojavila tudi prvič z velikimi količinami papirja na inozemskem tržišču. V devetih mesecih je bila ustvarjena vrednost izvoza v višini treh milijard dinarjev, letni plan izvoza pa predvideva izvoz v višini 3,5 milijarde din. Ta izvoz je bil v večini usmerjen na področje držav s konvertibilnimi valutami in znaša njihova udeležba v celotnem izvozu ca. 70%.

Zaradi take situacije lahko trdimo, da je plasma proizvodov industrije papirja zasiguran tako na domačem kakor tudi na zunanem tržišču ter da je predlog perspektivnega plana realen.

Po predlogu plana industrije papirja Jugoslavije se predvideva porast proizvodnje v letu 1970 glede na leto 1962 za 322%, v Sloveniji pa za 285%. S tem bi se delež industrije papirja Slovenije v primerjavi s celotno jugoslovansko proizvodnjo papirja ponovno zmanjšal in bi znašal leta 1970 pri proizvodnji surovin le še 36,3%, pri proizvodnji papirja, kartona in lepenke pa 42,5%. Če nič drugega, nam to dokazuje, da ob povečanih potrebah po proizvodih papirne industrije perspektivni plan razvoja industrije papirja Slovenije ni pretiran in da je v okviru perspektivnega plana Jugoslavije.

(Nadaljevanje na 5. strani)



Gostje v nabavnem oddelku

Letna konferenca ZKS v Vevčah

VEVČE, januarja — Preteklo je že nekaj tednov, odkar so komunisti razpravljali o svojem delu. Ker nismo mogli o tem poročati že v pretekli številki, objavljamo tokrat nekaj najvažnejših misli in sklepov konference.

Po izvolitvi organov konference je sekretar tov. Pirc prebral referat, v katerem je analiziral delo komunistov v preteklem obdobju, pohvalil pozitivna stališča in aktivnost članov, pa tudi grajal, kar je bilo nepravilnega in nedoslednega.

Po referatu se je razvila živahna razprava, v kateri so povedali:

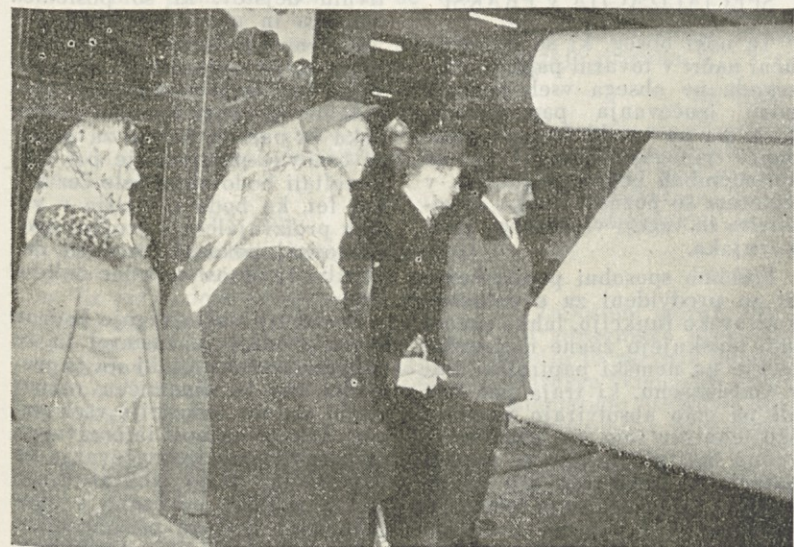
Janez Presl: — V referatu je postavljena zahteva po visoko organizirani in visoko strokovni kadrovske službi v podjetju. Ta zahteva je odraz vse večjega in hitrejšega našega družbenoekonomskega razvoja. S tem v zvezi poudarjamo pomembnost kadrovskih služb v podjetju. Te službe se morajo ukvarjati s problemi planiranja, sprejemanja, razmeščanja, vzgoje in skrbi za kadre.

Na počasnejši razvoj podjetja, komune in družbe sploh vplivajo lahko le kadri, kar je v razvitih deželah že zdavnaj znano. Zalostna pa je ugotovitev, da so v podjetju še ljudje, ki to nujnost zavirajo. Proizvajati in gospodariti moramo na nivoju tehnično razvitih dežel. Tehnično razvita proizvodnja pa ne prenese improvizacij ter zahteva visoko strokovne kadre. Visoki strokovnjaki utirajo pot novemu razvoju v proizvodnji, novi proizvođači pa spet nove kadre novih in višjih kvalit. Zgrešeno je, če iščemo izhod v povečanju samo fizičnih naporov delavca.

Ce nameravamo razviti naše obrate, bo v naslednjih 7 letih potrebno novih 200 delavcev, predvsem kvalificiranih, visoko kvalificiranih, tehnikov in inženirjev.

Posebno komunisti moramo skrbeti za vzgojo in smotno razporejanje kadrov, zlasti, da jih je več v organizaciji in vodenju proizvodnje. Glede na potrebe v primerjavi s sedanjim številom strokovnih kadrov v napredovalo le tisto podjetje, ki bo izobraževalo svoje kadre. Miselnost, da se kadri izobražujejo samo na delovnih mestih, je zastarela in jo je treba izkoreniniti. Vsakdo, ki bo prišel v podjetje, se bo moral izobraževati, moral bo ali skozi naš izobraževalni center ali pa skozi politične, nižje, srednje in višje strokovne šole.

S tem v zvezi potrebujemo tudi ljudi, ki bodo znali povezati praktični pouk s teoretičnim. Ko delavec pride na delovno mesto, ga mora najprej izobraževati vodja ali mojster. Opažamo pa, da mojstri povsod premalo pozornosti posvečajo premalo pozornosti novincem in njihovi vzgoji. Ni namreč vloga mojstrov voditi proizvodnjo — zato so inženirji in tehniki — ampak voditi organizacijo dela in vzgajati delavce. Take mojstre delavci tudi potrebujejo.



Upokojenci so se radi sprehodili po obratu in si ogledali svoja nekdanja delovna mesta. Na sliki: upokojenci ob izteku papirnega traku iz stroja

Urediti je tudi treba razmeščanje in napredovanje delavcev. Napačni so ostanki stare prakse, ko kadrovska služba dobi obvestilo o napredovanju na delovnem mestu, namesto predlogov za napredovanje.

V zvezi s povečanjem obratov se bo povečalo število novih delavcev in s tem potrebe po stanovanjih. Če hočemo zagotoviti kader, moramo graditi nova stanovanja vsako leto, neprekinjeno.

Končno naj omenim, da je vse zaman, če priznamo visoke zahteve po kadrih, če postavljamo nova načela, ne sprejememo pa jih v prakso. Zato je prav, da se komunisti, ki naj bi predstavljali idejno jedro v kolektivu, borimo za napredna načela in se jih tudi v praksi držimo.

Ivan Mrhar je poročal o delu obratnega delavskega sveta. O udeležbi na sejah je dejal, da je zadnje čase zadovoljiva, pa tudi sodelovanje je pohvalil. ODS je razpravljal v glavnem o perspektivnem in finančnem planu, o zaključnih računih, investicijah, stanovanjski gradnji in o podobnem. Ni pa uspelo delavskemu svetu, da bi vzpostavil tesnejše povezave med ekonomskimi enotami.

Viktor Drnovšek je grajal premajhno zanimanje članov ZK za strokovno, kaj šele za družbeno-politično izobraževanje. Čeprav so objektivne težave pri proizvodnji, bi bil uspeh le večji, če bi si vsak posameznik bolj prizadeval. Manjka nam organizacijske in delovne discipline. Bojimo se drug drugega opozoriti na napake, ali ga poklicati na odgovornost. Menil je, da ne bi bilo slabo, če bi sekretar komiteja prisostvoval sejam upravnega odbora.

Slavka Potočnik je govorila o skrbi za delovnega človeka. Zanimati bi se bilo treba o porabi prostega časa. Posebno sedaj, v času 42-urnega delovnega tedna, bi bilo prav, da poskrbimo za zdravo razvedrilo stanovalcev v samskih domovih. Pri tem naj bi pomagale tudi mladinske organizacije.

Tone Novak je govoril o problemih družbenega standarda. Prehrana je nekako urejena. Vse bolj pereče pa bo vprašanje namestitve novih delavcev. Graditi je treba nov samski dom. Stroški bi znašali okoli 150 milijonov dinarjev, toda kje dobiti denar? Novi kadri prihajajo, vendar zanje nimamo prostorov. Kapaciteta današnjih samskih domov je 100 ležišč, vendar so domovi natrpani že sedaj s približno dvesto ljudmi. Zastonj govorimo o povečanju tovarne, če ne bomo mislili na občutno povečanje stanovanjskega fonda. Z lokacijskimi dovoljenji na občini pa nikakor ne gre. Za gradnjo stolpča smo uspeli dobiti dovoljenje po letu in več. Z najostrejšimi intervencijami.

Na koncu razprave je povedal nekaj tehtnih besed še tovariš **Butina** — sekretar občinskega komiteja ZKS Moste-Polje. Govoril je o vlogi in metodah dela v ZK, o poglobljanju in razvijanju oblik samoupravljanja. Bistveno je, da probleme iz delitve čistega dohodka čimbolj približamo proizvajalcu in da se s tem ukvarjamo vsi. Pobude kolektiva pa moramo znati vedno vključiti, skratka, upoštevati iniciative proizvajalca.

VAŽNEJSI SKLEPI KONFERENCE

1. V prihodnjem obdobju je treba posvetiti organizaciji in dvigu strokovnosti kadrovske službe čimveč pozornosti. Komunisti so dolžni, da upoštevajo in da uresničujejo napredna načela kadrovske politike.

2. Upoštevati je načela: ustreznosti človeka na ustrezno delovno mesto. Da bi uresničili to načelo, je treba še bolj razviti izobraževalni center podjetja, urediti politiko štipendiranja, predvsem pa vzgojiti lasten kader.

3. Treba je odpraviti prakso, da se napreduje na višja delovna mesta samo po letih zaposlitve. Za vsako napredovanje je potrebno tudi teoretično strokovno znanje.

4. Veliko pozornost je treba posvetiti na novo sprejetim delavcem in sploš vsem delavcem, ker opažamo, da predvsem mojstri premalo poučujejo delavca na delovnem mestu.

5. Pospešiti je treba stanovanjsko gradnjo, kajti le na ta način nam bo mogoče razmestiti nov kader.

6. Zveza komunistov dela po VII. kongresu v novih pogojih. Zato je treba postaviti naslednje: Vloga ZK ni v tem, da kontrolira delo samoupravljanja, sindikata in drugih organizacij, ampak da se člani ZK v teh organih borijo za napredna načela socialistične graditve. ZK daje samo napotke članom in jih kliče na odgovornost, če so v teh organih neaktivni.

7. V prihodnjem obdobju je treba posvetiti več pozornosti idejni vzgoji članov ZK in formiranja lika komunista. Člani ZK morajo predstavljati avantgardo v delovnem kolektivu. Zato naj se komunisti trudijo, da si pridobijo boljšo strokovno in politično kvalifikacijo ter določene moralne kvalitete.

8. Organizirati je treba partijsko šolo v podjetju ter več predavanj, seminarjev itd. v prihodnjem obdobju.

9. Člani ZK, ki delajo v organih samoupravljanja, so dolžni samoupravljanje krepiti in posvetiti čim več dela organizaciji in rasti ekonomskih enot.

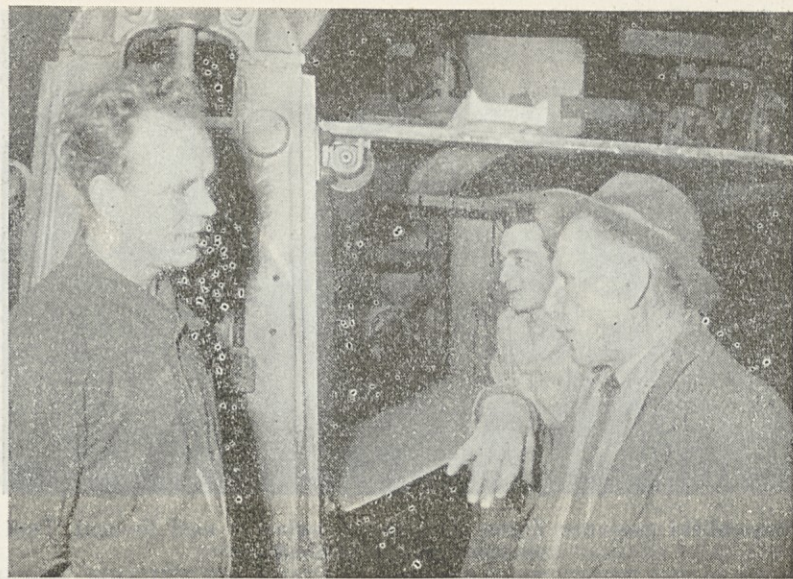
10. Sistematsko je treba pripravljati sprejem novih članov v organizacijo, pri čemer je nujno, da sodeluje LMS.

11. Za 7-letni plan podjetja ni dovolj tehnična priprava, temveč so člani ZK dolžni z vsem svojim vplivom podpreti stremjenja za izboljšavo proizvodnje, družbenega standarda, stanovanjske politike in pravilno vzgojo in zasedbo delovnih mest z ustreznimi kadri.

12. Člani ZK so dolžni podpreti vsako pozitivno pobudo za izboljšavo dela in odnosov v podjetju, ki prihajajo od neposrednih proizvajalcev.

Na koncu so izvolili še 9-članski tovarniški komite ZK, v katerem so:

1. Ivan Sotlar
2. Franc Brinšek
3. ing. Peter Jeriha
4. Karel Zajek
5. Cenka Lambergar
6. Jože Marolt
7. Drago Kasagič
8. Janez Lednik
9. Božidar Čop



Mladi strojevodja papirnega stroja Tone Dečman je rad razložil obiskovalcem način dela pri papirnem stroju

RAZVOJ PAPIRNE INDUSTRIJE

(Nadaljevanje s 4. strani)

Proizvodnja industrije papirja bo po perspektivnem planu oskrbovana predvsem iz povečane proizvodnje celuloznega lesa mehkih in trdih listavcev, ob znatno manjši udeležbi porabe celuloznega lesa iglavcev. Po planu, v okviru SFRJ, se predvideva poraba celuloznega lesa iglavcev v višini 37%, celuloznega lesa listavcev pa 63%, medtem ko se v okviru Slovenije predvideva poraba celuloznega lesa listavcev v višini 47,4%, poraba celuloznega lesa iglavcev pa 52,6%. Udeležba celuloznega lesa listavcev v celotni porabi lesa v industriji papirja pa je znašala leta 1962 le 17%. Glede na znatno večje razpoložljive lesne mase iz vrst listavcev, je taka potrošnja lesa edino pravilna in edino perspektivna. Ob povečani potrošnji celuloznega lesa pa bo potrebno od skupno razpoložljive lesne mase nameniti znatno več lesa v industrijo papirja, to je v kemično predelavo, ki zagotavlja večjo ekonomičnost in rentabilnost predelanega lesa.

Za dosego predvidene proizvodnje leta 1970 se ocenjuje, da bi bilo potrebno novo vlaganje v investicije za proizvodnjo papirja na področju vse Jugoslavije ca. 252 milijard dinarjev. Od tega bi v naši republiki odpadlo na

	v milijardah
— gradnje	15,6
— domačo opremo	15,1
— uvozno opremo	39,8
— carino in drugo	18

Pri takih investicijskih vlaganjih se v zveznem planu predlagajo tudi minimalne kapacitete za posamezne vrste proizvodnih naprav, ki po predlogu znašajo:

- za roto papir, najmanjša zmogljivost 40.000 ton letno, optimalna zmogljivost 80.000 ton letno;
- za pisalne in tiskovne papirje naj bi bila minimalna kapaciteta 15.000 ton letno, s tem da je treba lokacijo usmeriti v potrošne centre;
- za specialne in tanke papirje naj bi bila minimalna kapaciteta znašala 4000 ton letno;
- za ovojne papirje 30.000 ton letno;



Ogledali so si, kako tehtamo papir



Republiški poslanec Zoran Pirc se rad oglasi v naši tovarni. Tudi ob proslavi nas je obiskal

Izobraževanje in selekcija papirniškega kadra

POMEN IN VLOGA PSIHOFIZIČNIH SPOSOBNOSTI LJUDI
V ODVISNOSTI NA PROIZVODNE REZULTATE IN RAZMERE PRI
IZDELAVI PAPIRJA

VEVČE, januarja — Nešteto-krat opazamo, da pri proizvodnih papirnih in drugih strojih niso izenačene (enako sposobne) posadke ljudi, oziroma zasedbe delovnih mest. Vzroka temu sta lahko dva:

1. V prvem primeru zaseda isto delovno mesto enkrat delavec, ki ima daljši delovni staž, drugič pa delavec s krajšim delovnim stažem. V tem primeru je popolnoma razumljivo, da so tudi izkušnje in praktični prijemi večji ali manjši.

2. Včasih pa opazamo, da so nekateri delavci z daljšim delovnim stažem manj sposobni, kakor tisti, ki so sicer pozneje nastopili delo.

Ce primerjamo dva delavca z isto splošno in strokovno predizobrazbo, istim delovnim stažem na istem delovnem mestu, imata različno strokovno sposobnost, lahko kot vzrok temu z gotovostjo določimo različno psihofizično sposobnost obeh primerjanih delavcev. V praksi se kot ugotovitev tega stanja skoraj

vedno uporablja izraz, da temu ali onemu pač ne »leži« tisto delo, kar pa je isto, kot da nima vseh psihofizičnih sposobnosti.

Psihofizične sposobnosti, ki jih zahteva delo v razmerah naše proizvodnje, naj bi bile naslednje:

- Gledanje z bližine
 - Vzdrževanje ravnotežja
 - Hitro zaznavanje signalov
 - Smisel za tehnične in mehanične probleme
 - Splošna telesna spretnost
 - Spretnost rok
 - Koordinacija gibov
 - Odgovornost pri delu
 - Razlikovanje barv — pravilno zaznavanje
 - Prisornost v nevarnih trenutkih
 - Iznajdljivost
 - Fizična odpornost
 - Ocenjevanje hitrosti in smeri gibanja
 - Pravilen odnos do podrejenih in nadrejenih
 - Inicijativa in samostojnost pri delu
 - Stalna fizična in duševna prisornost
 - Določitev smeri zvoka itd.
- Vse navedene sposobnosti so izredno pomembne, saj bo delavec na delovnem mestu bolje delal, če bodo njegove sposobnosti ustrezale zahtevam dela.

Moderni poklici: PAPIRNIČAR

Način vzgoje papirniškega kadra v Švici je podoben načinu vzgoje kvalificiranih delavcev v drugih naših poklicih. Zato smo zaradi zanimivosti prevedli članek iz Neue Züricher Zeitung. Bralci bodo gotovo primerjali švicarski in naš način vzgoje kadrov in mogoče tudi predlagali izboljšave.

Poklic papirničarja ni nov. Kitajci so baje že pred več tisoč leti izdelovali papir. V Švici zasledimo prve mline za papir v srednjem veku. Nedvomno je poklic papirničarja najmlajši, ki je bil zvezno (v Švici) priznan. Tako mlad, da se do sedaj nobeden z njim ni ukvarjal. Šele v pretekli pomladi so se lahko začeli prvi izobraževati za papirničarje.

Seveda se številne švicarske tovarne papirja doslej niso za svoje delo posluževale pravih strokovnjakov. Pri palperjih, ki surovine razvlaknjujejo in mešajo, zraven kadi, kjer papirna snov nastaja, pri holandskih mlinih in kolodrobih, kjer se snov melje in, jasno pri papirnem stroju, kjer snov odvodnjavamo in stiskamo v brezkončni papirni trak, sušimo in gladimo, stojijo od nekdanj strokovnjaki — papirničarji.

Že dolgo sem se velike tovarne papirje poslužujejo volontariatov za neizučene mlade delovne moči, ki se približujejo ali celo izenačujejo vajeništvu. Seveda se tako strokovnjaki vzgajajo večinoma kot specialisti za določeno vejo, fazo ali celo postopek v proizvodnji. Živahna izmenjava priučeni delavcev specialistov med švicarskimi in zahodnoevropskimi tovarnimi papirja — posamezni mojstri se lahko celo v ZDA dalje vzgajajo — jim vendar jamči obsežna znanja na področju proizvodnje papirja.

Do pred kratkim je bilo to za tovarne papirja dovolj, tem bolj ker so v Nemčiji mojstrske šole in ne zahtevajo učne pogodbe, ampak samo priporočitev kake papirne tovarne in pa potrebno prakso — najmanj pet let. V teh šolah vzgajajo izmenske delovodje, mlinarje papirne snovi, strojevodje, itd. Za višje funkcije, na primer za obratovodje, imajo tehnične in visoke šole, ki vzgajajo papirne tehnike in inženirje.

Tako zadeva obnavljanje sposobnega kadra na vedno večje težave. Razveseljivo je namreč, da vedno več mladine po končani osnovni šoli sili v vajeniško razmerje in da tudi večina očetov hoče, da njihov sin prinese domov zaključen poklic. Predvsem v mestih najdemo torej vedno manj prikladne moči, ki bi se hotela izučiti nekega poklica, ki jim ne daje nobenega spričevala. Zaradi tega so švicarske papirne tovarne spomladi letošnjega leta uvedle vajeništvo iz papirne stroke, ki jo je priznala tudi zveza (federacija).

Na srečo so se odpovedali temu, da bi učence že od začetka vzgajali za specialiste. Enkrat za vselej je ugotovljeno, da je učni

tečaj, ki se pogloblja v ozek profil obrti ali načina proizvodnje premalo bogat na spremembah. Predvsem pa postaja čim dalje in čim bolj očita potreba po pouku v pravem osnovnem poklicu; ne samo, da mora biti priučena delovna sila zaradi tega gibčnejša, ampak ima tudi več razumevanja za potrebe sodelavcev v drugih proizvodnih vejah. Razen tega se delavcem ni treba pre zgodaj odločiti za neko posebno smer, ki morda ne ustreza njihovim najsodobnejšim sposobnostim in končno dobijo učenci v splošnejši vzgoji v poklicu vpogled v poklic, ki ga pred vstopom v uk niso prav nič poznali.

VSESTRANSKI UK

Glede na vsesplošno, vendar temeljito vzgojo, lahko smatramo novo papirničarsko vzgojo za vzorno. Učenci začnejo svoje izobraževanje, ki ga naravno spremljajo strokovni tečaji in poklicne šole, v proizvodnem oddelku, kjer v štiridesettedenskem priučevanju delajo pri vlažilnih napravah, gladilnih strojih, previjalnih strojih, strojih za vzdolžno rezanje, strojih za prečno rezanje, zbirajo papir, ga štejejo, zavijajo, delajo pri kondicionirnih strojih, klejajo, črtajo vtiskavajo, premazujejo, zgibajo in obrezujejo.

V mehanskih delavnicah se učijo petindvajset tednov upravljanja, uporabe in vzdrževanja orodja in obdelave kovin na preprostejših orodnih strojih. Pri tem se naučijo osnovnih del pri delovnih mizah in primožih, in to: žaganja, piljenja, izsekava-

nja, upogibanja in obdelovanja raznega orodja, rezanja navojev, merjenja s stalnimi in premakljivimi instrumenti in brušenja ter ostrenja enostavnega orodja. V delavnicah pomagajo učenci pri čistilnih in vzdrževalnih delih na uporabljivih električnih in mehanskih strojih in aparatih kakor tudi pri popravilu strojev. V kotlarni in strojnici se učijo med tritedenskim priučevanjem kontrolirati in stroči napravam za proizvodnjo pare, energije in napravam za kontrolo.

Tako učenci razpolagajo že z osnovnim tehničnim znanjem in poznajo končni proizvod. Šestnajst tednov delajo poizkuse v laboratoriju z najvažnejšimi mikroskopičnimi, mehničnimi in fizikalnimi orodji in s kemičnimi sredstvi proučujejo surovine in papirje, določajo vlažnost oziroma suhoto polproizvodov, preiskujejo papir v različnih fazah proizvodnje, kontrolirajo vlakna vsebujočo vodo v krogotoku proizvodnje. Pri tem vidijo zahteve, ki so določene posebno za kvaliteten papirje, spoznavajo vplive na končni produkt in pomen posameznih proizvodnih faz ter hkrati se sodelujejo v proizvodnji, saj jim je zaupana uporaba kontrolnih aparatov, kakršne bodo pozneje spet našli v obratu.

Tako pripravljene pridejo sedaj v resnično proizvodnjo papirja. 52 tednov spoznavajo pripravno snovi od osnov naprej. Različne vrste krp in celuloze zaposlujejo vajence en teden; 14 dni mešajo surovine pri razvlaknjevalcu; kuhalnica krp, belilnica in kolodrobi zahtevajo 6 tednov učnega časa, klejska kuhinja 5, priprava papirju primešane zemlje (kaolina) 1 teden; najdlje 19 mesecev traja pouk pri holandskih mlinih, kjer pripravljajo papirno snov. Tu, v holandskih mlinih, delamo pravzaprav papir, tu ga obarvamo, določimo kvaliteto in vse njegove lastnosti. Ne zadostuje le recept, treba je mnogo izkušenj in treba je

imeti občutek že v rokah, da lahko napravimo eno polnitev točno podobno drugi; potrebna so velika predznanja, da spoznamo napake, da določimo izmero, potrebna so znanja, ki jih vajence že v prvi polovici učne dobe pridobi. Do holandskega mlinarja (pripravljalca snovi) je vsekakor še dolga pot.

Zaključno fazo učenja tvori vzgoja pri papirnem stroju, ki traja 54 tednov. Vsa dela, od me-



V imenu vseh upokojenih se je za pozornost zahvalil Henrik Sotlar

šalne kadi na stroju pa do navijalnih naprav, mora vajence dobro spoznati. Menjati mora napajalne valje, sita, klobučevine, kontrolirati natok snovi in krogotok vode, paziti na tek papirnega traku, javljati napake, skupno s strojevodjem napejati nitke na papirni trak, določati gramsko težo papirja, nastaviti pravilno napetost traku in zvitkov, skratka naučiti se izvajati vse, kar se na velikem papirnem stroju dogaja.

SPECIALIZACIJA V PRAKSI

Ta ozki obseg, ki se opira na učni načrt v tovarni papirja Sihl, seveda ne obsega vseh podrobnosti izučevanja papirničarja. Kaže pa na to, da se papirničar nauči mnogostranskega in na spremembah bogatega poklica, v katerem se pozneje lahko specializira in vzgoji v iskanega strokovnjaka.

Posebno sposobni papirničarji, ki so predvideni za eventualno kadrovska funkcija, lahko potem tudi obiskujejo znane mojstrske tečaje na nemški papirniški šoli v Gernsbachu, ki traja pol leta ali pa celo absolvirajo papirniško tehniško šolo. Če pogledamo vedno bolj stopnjujoč se pomen papirja — tendenca gre danes k temu, da bi nekatere tekstilije nadomestili s papirju podobnimi blagi — nudi poklic papirničarja, tako star kot je, popolnoma nove in perspektivne možnosti.

(Prevedel: S. R.)



Po proslavi in ogledu obrata so se upokojenci zbrali na zakuski, da bi ob kozarčku obudili nekaj spominov

Maše delo 10/64 (25. 1. / št. 1

PAPIRNICA KOLIČEVO

Danes objavljamo pravilnik o higienskih in varstvenih ukrepih pri delu, ki ga je sprejel delavski svet Papirnice Količevo na svojem zasedanju dne 3. decembra 1963.

Na podlagi prvega odstavka 46. člena zakona o delovnih razmerjih, predpisuje DS Papirnice Količevo naslednji

PRAVILNIK

o higienskih in varstvenih ukrepih pri delu

ORGANIZACIJA VARSTVENE SLUŽBE

1. člen

Da se zavaruje zdravje in življenje zaposlenih oseb pred poškodbami, poklicnimi in drugimi obolenji, se izvaja higiensko in tehnično varstvo, predpisano s tem pravilnikom.

Pravilnik je usklajen z zakonitimi predpisi ter je obvezen za vse člane delovnega kolektiva.

2. člen

Določila tega pravilnika se dopolnjujejo z novimi zakonskimi predpisi s področja varnosti pri delu, z uvedbo novih delovnih mest, novih delovnih postopkov ali zaradi montaže novih strojev.

Ta določila lahko spremeni ali dopolni DS podjetja na predlog UO, komisije za HTV ali varnostnega tehnika.

3. člen

Za stanje na področju HTV je odgovoren direktor podjetja, pobudo za urejanje razmer pa daje HTV komisija, predvsem pa varnostni tehnik.

Varnostni tehnik je postavljen od organa za sklepanje in odpovedovanje delovnih razmerij podjetja in se poklicno ukvarja le z organizacijo in vodenjem varnostne službe v podjetju.

Varnostni tehnik je hkrati tajnik komisije za HTV.

4. člen

Člane komisije HTV imenuje DS podjetja. Funkcija komisije traja do preteka mandatne dobe delavskega sveta, ki jo je imenoval. DS lahko razreši HTV komisijo ali posamezne člane tudi pred iztekom mandatne dobe.

5. člen

Komisija za HTV praviloma zaseda med delovnim časom. Na sejah se mora obvezno voditi zapisnik, ki mora biti razmnožen v tolikih izvodih, da so z razpravami in sklepi obveščeni vsi odgovorni za HTV v podjetju.

Komisija se sestaja po potrebi, vendar pa enkrat trimesečno, če ni drugačne potrebe. Seje sklicuje predsednik komisije v dogovoru z varnostnim tehnikom.

6. člen

Komisija za higiensko in tehnično varnost pri delu ima nalogo, da občasno pregleduje obrate ali posamezna delovna mesta in predlaga vodstvu podjetja, da se ugotovljene pomanjkljivosti in nepravilnosti odpravijo.

Pri pregledih se osredotoči zlasti na naslednje:

1. red in čistočo v obratih, na delovnih mestih, v skladiščih, dvoriščih

DOLZNOSTI VARNOSTNEGA TEHNIKA

7. člen

(dnevno čiščenje delovnih prostorov, strojev, naprav, dvorišča, odstranjevanje odpadkov, najmanj enkrat na leto beljenje delovnih prostorov),

2. varnost pred padci (spolzka tla, urejanje prometnih potov, ograje, pokrite jame, kanali, stopnice, lestve itd.),

3. stanje električnih napeljav in naprav (letne meritve prehodne upornosti ozemljitve vseh strojev, naprav itd., zavarovanje vseh vodnikov, stanje stikal, vtičnic, reducirana napetost za prenosne svetilke, zaščita žarnic s košarami, zrakodržna izvedba napeljave, kjer so vnetljivi plini, pare, voda, vlaga in podobno),

4. zaščita pri strojih (ali so zadostno zaščiteni, ali so zaščitne naprave vedno na mestu, ali se lahko izpopolnijo — izboljšajo),

5. ventilacija — prezračevanje (ali ustrezajo pogoji zračne sredine zahtevam higiene dela?),

6. ogrevanje (ali so delovni prostori zadostno ogrevani in kolikor to ni mogoče, ali imajo prizadete osebe zaščitna sredstva proti mrazu?),

7. razsvetljava (pravilna in zadostna razsvetljava delovnih prostorov in posameznih delovnih mest. Razsvetljava ne sme povzročati bleščanja ali močnega senčenja. Razsvetljava meriti z luxometrom),

8. sanitarni prostori in naprave (dnevno in higiensko vzdrževanje stranišč, kopalnic, umivalnic, garderobnih prostorov, omarič itd. Ali so urejene pipe za pitno vodo brez uporabe kake posode),

9. stanje, uporabnost in vzdrževanje osebnih zaščitnih sredstev (ali je teh v zadostni količini na razpolago, ali izpolnjujejo pogoje zaščite, ali se redno uporabljajo?),

10. organizacija službe prve pomoči (ali so osebe, ki so zadolžene za nudenje prve pomoči v vsaki izmeni dovolj strokovne, ali ne nastajajo infekcije za manjšimi poškodbami, ali je omarica za prvo pomoč opremljena s predpisanimi sredstvi, ali so razmeščene omariče po vseh večjih obratih?),

11. stanje na področju požarne varnosti,

1. Proučuje problematiko na področju HTV ter na podlagi zapaženih pomanjkljivosti sodeluje s tehničnim kadrom pri odpravljanju istih.

2. sodeluje pri vzdrževanju obratov, uvajanju novih strojev, naprav in daje v pogledu HTV in požarne varnosti svoje mnenje.

3. odkriva nevarnosti in išče načine za njihovo pravočasno odstranitev. V zvezi s tem temeljito pregleduje in proučuje posamezna delovna mesta glede možnosti dogajanja nesreč,

4. sodeluje pri analitični oceni delovnih mest in zahteva, da se pri vseh fazah dela odpravijo vse tehnične pomanjkljivosti ter odpravi ali spremeni vsak način dela, ki bi mogel povzročiti nepotreben telesni napor ali nesrečo,

5. sproti obvešča osebe, ki so pravno odgovorne za izpolnjevanje predpisov in zakonov s področja zaščite pri delu o stanju in pojavih v podjetju,

6. sestavlja dopolnilna varnostna navodila za delo s posameznimi stroji, aparati, napravami in podobno,

7. izdeluje kratkoročni in dolgoročni letni plan za načrtno izboljšanje higiene in tehničnega varstva pri delu,

8. skrbi, da se za realizacijo tega plana planirajo potrebna materialna sredstva,

9. sistematično vzgaja kolektiv ter ga poučuje o nevarnostih pri delu, zlasti pa novince in tiste kadre, ki imajo največ opravka z delavci (mojstri, predelavci itd.). V zvezi s tem organizira strokovna predavanja, predavanja filmov, nabavlja ustrezno literaturo, lepake itd.,

10. skrbi, da se vse nezgode pri delu, ki so večjega pomena, ali ki so nastale zaradi opustitve varnostnih ukrepov pri delu, po vzrokih in virih raziščejo, objektivno analizirajo in podvzamejo ukrepi za nadaljnje preprečevanje istih.

SPLOŠNI DEL

11. člen

11. skrbi, da se prijave nesreč pravilno izpolnjujejo in pravočasno odpošljejo,

12. vodi evidenco o gibanju nesreč in bolniškega staleža po delovnih mestih, vzrokih in izgubi delovnih dni,

13. spoznava vse zakonite predpise o higijenski in tehnični zaščiti in požarne varnosti, ki pridejo v poštev za podjetje in skrbi za točno izvajanje istih,

14. zasleduje razvoj znanosti, ki so v zvezi s preprečevanjem nesreč in ne samo tehničnih ved, temveč tudi dognanja industrijske higijene ter psihologije dela,

15. skrbi za zadostno preskrbo z osebnimi zaščitnimi sredstvi, o katerih vodi tudi materialno evidenco,

16. podaja organom kolektivnega upravljanja periodična in letna poročila o stanju in problemih na področju higienske tehnične zaščite pri delu v podjetju.

8. člen

Osebna zaščitna sredstva se urejajo s posebnim pravilnikom o osebnih zaščitnih sredstvih, ki mora vsebovati, kakšna osebna zaščitna sredstva pripadajo zaposlenim na delovnih mestih in kako se morajo uporabljati in dopolnjevati. Določati mora tudi rok trajanja in materialno odgovornost.

9. člen

Za vsako samostojno delovno področje mora biti izdelan poseben pravilnik o varnosti pri delu za delovno področje. Te pravilnike sprejme DS tiste EE, v katero spada delovno področje, za katero je pravilnik predpisan. Taki pravilniki so obvezni za slehernega zaposlenega na tem področju dela.

10. člen

V pravilniku o delovnih razmerjih so predvidene sankcije proti kršilcem s področja varnosti pri delu. Predstojniki so dolžni, da ukrepajo v primerih, kjer so kršeni predpisi o varnosti pri delu, v smislu 74. člena, 5. in 6. točke pravilnika o delovnih razmerjih Papirnice Količevo in zakona o delovnih razmerjih 55. in 56. člen.

12. člen

Vsaka oseba, ki je zaposlena v podjetju, je dolžna, da upošteva in izvaja vse predpise, ki so izdani v zvezi z varnostjo pri delu in za očuvanje zdravja zaposlenih. Uporabljati mora vsa zaščitna sredstva in naprave, ki so za to dodeljene ali prirejene.

Vsakemu delavcu se mora dati pravilnik o higijenskem in tehničnem varstvu pri delu za tisto delovno področje, na katerem je zaposlen. Ta pa mora skrbno proučiti navodila in se po njih ravnati.

13. člen

Pri nabavi strojev in strojnih delov bodisi doma ali v inozemstvu, se mora paziti, da so opremljeni s potrebnimi zaščitnimi napravami. Za to je odgovorno tehnično vodstvo podjetja.

14. člen

Za postavitev in ureditev zaščitnih naprav, ograj, zaščit zobčnikov, jermen, pokrovov itd., je odgovorno tehnično vodstvo podjetja.

Po postavitvi oziroma ureditvi vseh zaščitnih naprav odgovarjajo zanje vodje oddelkov. Delovodje so dolžni opozoriti tehnično vodstvo in varnostnega tehnika tudi na pomanjkljivosti zaščitnih naprav in na nova žarišča nesreč.

15. člen

Pri montaži strojev in naprav je treba urediti, še preden gre stroj v pogon, vse potrebno za zaščito delavcev, ki bodo na tem stroju delali.

Preden se stroj ali strojna naprava prvič požene, mora tehnično vodstvo dobiti obratovalno dovoljenje od inšpektorata za delo.

16. člen

Nihče ne sme biti odrejen na tako delo, ki presega njegove telesne, umske in strokovne sposobnosti. Delovodja je dolžan pretehtati sposobnosti posameznikov, preden jim odredi delo.

17. člen

V smislu zakona o delovnih razmerjih 73. in 77. člena je ženam prepovedano opravljanje dela na naslednjih delovnih mestih: dela v bazenih, čiščenju kanalov, praznjenju greznic, pri zidarskih delih, raztovarjanju preмога, dela pri lesu, kopanje jarkov in podobno.

V proizvodnji:

Pakiranje zvitkov papirja ali kartona, če so težji od 50 kg, če pakirata dve ženi ter jih dajeta v sklade.

Prepovedana so vsa dela, ki bi presegala težo 25 kg na eno oziroma 50 kg na dve ženi, če se to dviganje stalno ponavlja.

18. člen

Mladini, ki še ni stara 18 let, je prepovedano vsako nadurno delo. Določbe 17. člena tega pravilnika veljajo tudi za mladino, ki še ni dopolnila 18 let starosti.

19. člen

Varstvo invalidov se ureja po zakonu o delovnih razmerjih in sicer po 85., 85., 86. in 87. členu.

20. člen

Nadurno delo ureja zakon o delovnih razmerjih in se mora gospodarska organizacija ravnati po 177., 178., 179., 180. in 181. členu.

21. člen

Pređen delavec prevzame stroj ali strojno napravo, mora biti dobro poučen o delovanju strojev in o nevarnostih, ki so s tem v zvezi.

Stroja ali strojne naprave ne sme nihče uporabljati, če nima potrebnega strokovnega znanja. Prav tako ne sme nihče uporabljati strojev ali naprav, ki ne spadajo v njegovo delovno področje.

22. člen

Na prehodih, hodnikih in dvoriščih ne sme biti kakršnegakoli materiala, ki bi oviral redni promet. Prehodi skozi obratne prostore morajo biti označeni z belimi 10 cm širokimi črtami. Preko teh črt se ne sme nakladati nobenega materiala.

23. člen

Posebno nevarna mesta (odprtine in kanali) morajo biti ograjena, ponoči pa tudi osvetljena ali kako drugače označena, da so dovolj vidna.

24. člen

Vsi višinski prehodi, galerije in podesti, ki so več kakor 1 m od tal, morajo imeti 1 m visoko zaščitno ograjo. Kolikor so pod takimi ograjami delovna mesta ali prehodi, mora spodaj pri ograji biti 20 cm visoka polna zaščita.

25. člen

Vse odprtine in kanalizacija morajo biti vedno pokrite. Pokrivanje naj bo iz materiala, kot so betonske plošče ali rebrasta pločevina. Vsak vodja oddelka je odgovoren, da so v oddelku odprtine vedno pokrite.

26. člen

Vse lestve morajo biti izdelane tako, da pri uporabi ne drsijo. V ta namen morajo biti opremljene s kavljii zgoraj ali z gumo spodaj. Napravljene morajo biti dovolj močno in z vsaj enim klini. Prepovedano je uporabljati lestve z nabitimi klini, zato jih je treba odstraniti.

27. člen

Tovorna dvigala smejo obratovati le, če so v brezhibnem stanju. Vse osebne voznje so prepovedane, to mora biti napisano na vseh mestih, kjer se dvigalo ustavlja.

Da se dvigal ne preobremenjuje, mora biti označena tudi njihova nosilnost. To mora spoštovati sleherni, ki upravlja z dvigalom. Z internimi pravilniki morajo biti predpisana podrobnejša navodila o ravnanju z dvigali.

28. člen

Prepovedano je mazanje strojev med obratovanjem povsod, kjer obstaja nevarnost za poškodbe. Med obratovanjem se strojev ne sme čistiti, če preti nevarnost za nesrečo. Najstrožje pa je prepovedano natikanje jermen med obratovanjem.

29. člen

Ako se stroj pokvari, ga ne sme popravljati oseba, ki nima za to strokovnega znanja. Poklicati je treba tistega, ki je za strokovno popravilo zadolžen.

30. člen

Ako se stroj ustavi zaradi prekinitve pogona ali energije, ga je treba takoj izključiti iz obrata, da bi ob ponovni ureditvi pogona ali vključitvi električne energije zaradi nepričakovanega obratovanja ne prišlo do nesreče.

31. člen

Zobata kolesa, jermenice, jermena in vrteči se deli strojev, ki se gibljejo, morajo biti primerno zavarovani. Zaščitne morajo biti urejene tako, da ne ovirajo proizvodnje, da se lahko odstranijo in obvezno lahko pritrdijo nazaj.

Če se taka zaščita pokvari, mora zaposleni takoj obvestiti svojega predpostavljenega, ki je dolžan urediti vse, da se okvara čimprej popravi.

Vsako samovoljno odstranjevanje zaščitnih naprav je najstrožje prepovedano.

32. člen

Vse zaščitne naprave morajo biti napravljene po varnostnih predpisih in v soglasju s komisijo za HTV in varnostnim tehnikom.

33. člen

Vsak delavec je dolžan obvestiti svojega predstojnika o vsaki napaki ali okvari električnih naprav in strojev, ta pa mora takoj obvestiti strokovnjaka, da okvaro ali napako odpravi. Nihče ne sme sam popravljati električne naprave ali orodja.

Mojster obratnih električarjev je odgovoren za pravilno vzdrževanje električnih naprav, zlasti pa je dolžan kontrolirati vse ozemljitve.

34. člen

Kadar se stroji popravljajo ali čistijo, se mora pogonska naprava tako zavarovati, da ne more priti do obratovanja po pomoti.

Oseba, ki opravlja taka dela, se mora sama prepričati, če je naprava za vklop zavarovana. V vsakem primeru pa se mora zavarovati, preden prične z delom na čiščenju ali popravilih.

35. člen

Vsak član posadke pri strojih mora biti poučen o tem, na katerih mestih se v primeru nesreče stroj takoj ustavi. V ta namen naj bo s posebnimi znaki nakazano mesto, kje je izklop.

36. člen

Z internimi pravilniki mora biti določeno, kako se poganjajo stroji in kako se opravljajo razna dela pri obratovanju iz vidika varnosti.

37. člen

Ako se opravljajo dela z večjim številom delavcev in je delo nevarno, se mora zaradi medsebojnega sporazumevanja in varnosti odrediti odgovorna oseba, ki vodi dela in se spozna na nevarnosti posla.

Posebno je treba paziti, da se pod bremenami ne zadržujejo ljudje.

38. člen

V posebno nevarna in skrita mesta, kot so razni kanali ali podobno, ne hodi brez spremstva ali nadzorstva.

39. člen

S pravilnikom o osebnih zaščitnih sredstvih mora biti predpisana zaščitna obleka, ki se nosi pri strojih zaradi varnosti pri delu. V pravilniku morajo biti predvidena tudi druga osebna zaščitna sredstva.

40. člen

Prepovedamo je vsako poseganje v stroj med obratovanjem. Če pa se mora iz kakršnihkoli razlogov kaj urediti, mora to opraviti oseba, ki je pri stroju najbolj kvalificirana. Ta pa mora biti varovana s tem, da postavi k izklopu osebo, ki ji zaupa, da bo stroj takoj ustavila, če bi pretela nevarnost.

41. člen

Nošenje predpasnikov pri strojih, kjer so vrteči deli, je prepovedano. Prepovedano je tudi nositi obuvala, ki nimajo zaščitnih stopal.

Pri proizvodnih in dodelovalnih strojih je prepovedano nositi na rokah prstane in ure, ker so lahko vzrok nesreče.

42. člen

Mojstri, predelavci in osebe, ki imajo podrejene, so dolžni, da delavce, ki jim dajo nalog za neko delo, tudi poučijo, kako naj ga opravijo, da bo varno opravljeno.

43. člen

Ročne električne svetilke se smejo uporabljati le, če imajo napetost 24 V. Prepovedano je uporabljati vse ročne svetilke, ki imajo večjo napetost.

S pravilnikom o ukrepih pri delu z električnimi napravami mora biti podrobno obdelano področje zaščite pred električnim udarom.

44. člen

Vsi parovodi morajo biti izolirani ali primerno zaščiteni. Drugi cevovodi pa morajo biti označeni s predpisanimi barvami, ki označujejo, kaj je v njih.

OSNOVNA NAČELA OSEBNE VARNOSTI IN HIGIENE

45. člen

Pri sprejemu novih delavcev se mora zahtevati zdravniško spričevalo.

Novo sprejetega delavca je treba opozoriti, da mora pri pregledu zdravniku povedati vse pomanjkljivosti, ki se ne opazijo, bile pa bi v bodoče lahko vzrok obratne nesreče.

Zdravniški pregled lahko opravi le obratni zdravnik.

46. člen

Vsak novo zaposleni se mora seznaniti z značilnostmi podjetja, z osnovnimi načeli varnosti pri delu, zdravstvenimi predpisi in tehnološkim procesom podjetja, s strokovnim ogledom tovarne pa naj spozna vse obratne prostore.

Vse to se opravi na seminarju, ki traja vsaj 8 ur.

47. člen

Vsak predstojnik, ki sprejme novega delavca, je dolžan, da tega pravilno vpelje v delo. V ta namen ga dodeti strokovnemu delavcu v uk, sam pa občasno kontrolira priučevanje.

48. člen

Pri prehodu skozi delovne prostore je prepovedano motiti sodelavce pri delu. Zadrževanje na delovnih mestih, ki ne sodijo v redno delo delavca, je iz varnostnih in disciplinskih razlogov prepovedano.

49. člen

Garderobe morajo biti redno čiščene; v njih mora vladati red, za kar je odgovoren predstavnik oddelka, ki mu garderobe pripadajo.

50. člen

Vsak zaposleni mora imeti svojo garderobno omarico. Obleka se mora obvezno shranjevati v omaricah in se v nobenem primeru ne sme obešati izven omarice. V omarici mora biti red in snaga, v njej se ne sme shranjevati predmetov, ki ne spadajo v omarico.

51. člen

Umivalnice se morajo redno čistiti in morajo biti izven delovnega prostora.

Umivalnice morajo biti ločene, posebej za žene in posebej za moške.

Montiranih mora biti toliko pip, da se naenkrat lahko umiva najmanj 1/5 tam zaposlenih. Stene ob umivalnikih morajo biti 1,5 m od tal obložene s ploščicami ali z materialom, ki ne prepušča vlage, da se lahko čisti. Vsak zaposleni mora prejemati sredstva za umivanje in brisanje.

Na delovnih mestih, kjer se zaposleni močno zamažejo in bi se težko umili z mrzlo vodo, se mora dati na razpolago topla voda in posebna sredstva za čiščenje rok.

Pozimi se prostori za umivanje morajo ogrevati.

52. člen

Zaposlenim, ki se pri delu zelo potijo ali pa so izpostavljeni prahu ali

kakšnim drugim vplivom materiala, se mora dati na razpolago kopalnica s toplo vodo. Na eno prho sme priti 15 uporabnikov, zato je organizacija dolžna imeti dovolj kopalnic. Pod in stene v višini 2 m morajo biti obložene z materialom, ki ne prepušča vlage in se lahko umiva.

Vsaka kabina mora imeti prostor za slačenje, zaščiten pred škropljenjem vode. Kopalnice morajo biti ogrevane in ločene ženske od moških.

55. člen

Zaposleni morajo imeti zdravo pitno vodo, ki se uporablja preko higienskih pip. Povsod, kjer je pitna voda, mora biti označena z vidnim napisom. Zaradi več vrst vode v podjetju se sme piti le tista voda, ki je označena z napisom »Pitna voda«. Ne eno higiensko pipo sme priti 60 uporabnikov. Mesto pitne vode sme biti oddaljeno od delovnega mesta največ 100 m.

54. člen

Pitno vodo je treba vsako leto analizirati pri CHZ v Ljubljani, da se ugotovi kakovost vode. To opravi oseba, ki odgovarja za preskrbo z vodo.

55. člen

Stranišča morajo biti v prostorih, ločenih od delovnega mesta. Urejena morajo biti na vodno izpiranje. V oddelkih, kjer so zaposlene žene in moški, morajo biti stranišča ločena in označena z napisi.

Število stranišč se prilagaja številu zaposlenih, tako da pride na eno stranišče 20 oziroma 30 zaposlenih. Za moške pa še na 50 zaposlenih en pisoar.

Stranišča morajo biti redno dezinficirana in snažena. Za red je odgovoren tudi vsak uporabnik, ki mora paziti na največjo snago.

Stene v straniščih morajo biti najmanj do višine 1,20 m obložene z materialom, ki ne prepušča vlage in se lahko umiva. Stranišča se morajo čistiti vsak dan. Nadzor opravlja oseba, ki odgovarja za obratno higieno (bolničarka). Stranišča morajo biti tako urejena, da je po uporabi možno umivanje rok.

56. člen

Kjer je zaposleno večje število žena, naj bo za osebno higieno žene urejena soba z najnujnejšo opremo in tekočo toplo vodo.

57. člen

V neposredni bližini delovnih mest mora biti urejena soba, kjer se nudi obolelim ali ponesrečenim prva pomoč.

Opremljena mora biti z vsemi pripomočki, ki so potrebni za nudenje prve pomoči, od sanitetnega materiala do opornic, nosil itd. Za prvo pomoč skrbi bolničarka, ki je odgovorna za evidenco materiala in nudenja prve pomoči.

Za nudenje prve pomoči v drugi in tretji izmeni je zadolžen izmenski delovodja. Pri njem se mora nahajati ključ od sobe za prvo pomoč.

V primeru nujne potrebe se prevoz bolnika ali ponesrečenca opravi z osebnim avtomobilom podjetja. Če tega ni na mestu ali v nočni izmeni, se kliče rešilni avto.

58. člen

V primeru težke nesreče (smrtne ali kolektivne) v popoldanskem ali nočnem času, je službujoči delovodja dolžan:

- a) nuditi ponesrečenim prvo pomoč,
- b) zagotoviti, da ostane delovno mesto ali kraj nesreče tak, kakršen je bil, ko se je zgodila nesreča,
- c) obvestiti mora PLM Domžale, to pa prosi, naj obvesti tudi inšpektorja dela,
- č) obvesti tudi varnostnega tehnika.

59. člen

V vsakem primeru poškodbe — pa tudi pri majhnih praskah — mora poškodovani iskati prvo pomoč takoj v ambulanti (soba prve pomoči), kajti s tem omogoči sebi čimprejšnje okrevanje, podjetju pa evidenco, da se je ponesrečil pri delu, kar je zelo važno za primer posledic.

Kdor ne bi pravočasno poiskal prve pomoči in s tem prijavil nesrečo, se mu kasneje ne more priznati, da se je ponesrečil pri delu. Vsako drugo izgovarjanje je neutemeljeno, če poškodbe ni prijavil takoj.

60. člen

Kdor se ponesreči toliko, da mora iskati zdravniško pomoč, mora nesrečo prijaviti varnostnemu tehniku pred obiskom zdravnika ali pa takoj po obisku pri zdravniku, najkasneje pa v 12 urah, ko se je nesreča zgodila.

Če ponesrečeni tega ne more storiti sam, sporoči po drugi osebi, ki pa mora vedeti njegove osebne podatke in kako je prišlo do nesreče.

61. člen

Najstrožje je prepovedano delati v nujenim osebam. Dolžnost nadrejenih je, da te osebe odstranijo z dela, sicer so polno odgovorni za nesrečo, ki bi jo ti povzročili.

Prepovedano je prinašati alkoholne pijače na delovna mesta in jih tam uživati.

HIGIENA DELA

62. člen

Razsvetljava v delovnih prostorih mora biti primerna delu, ki se tam opravlja.

Urejena mora biti tako, da ne povzroča bleščanja. Urejena mora biti tudi zasilna razsvetljava, ki se priključi v primeru prekinitve centralne razsvetljave. V zasilno razsvetljava morajo biti opremljeni zlasti izhodi, hodniki in stopnišča.

63. člen

Delovni prostori morajo biti pozimi ogrevani. Ogrevanje se regulira po delu. Za lažja dela je primerna temperatura ob 16—20° C, a za druga težja dela pa od 10—18° C. Pri tem je treba upoštevati vlažnost zraka. Najbolj primerna vlažnost je od 30—80 % relativne vlage.

64. člen

V vsakem delovnem prostoru mora biti zrak čist. Kolikor je le mogoče, naj bo izvedeno naravno zračenje s pomočjo vrat, oken, odprtih v stropu itd. Vendar mora biti to izvedeno tako, da ni prepiha. Ako je naravna ventilacija premalo, se mora urediti umetna, pri izvedbi pa je treba paziti, da

kasneje ne bo prepiha. V splošnem je treba upoštevati načelo, da se mora zrak v prostoru izmenjati 6-krat na uro.

65. člen

Če se v delovnem prostoru razvijajo plini, dim, prah in podobno, se mora ukreniti vse, da se to odvaja iz prostora in se tako omogočijo zdravi pogoji za delo.

66. člen

Vsi delovni prostori morajo biti redno beljeni in pleskani. Pri tem je upoštevati potrebo po delu, ki se opravlja v prostoru, in če je potrebno, se mora beliti tudi vsako leto.

V vseh delovnih prostorih mora biti primeren red in čistoča, za kar je odgovoren vodja oddelka.

67. člen

Največjo pažnjo je polagati na odstranjevanje prepihov. Vrata, ki so zelo obremenjena s prehodi in zato večinoma odprta, naj se zamenja z zavesami, ki se same zapirajo in preprečujejo prepihe.

68. člen

Betonska tla so nezdrava, poleg tega pa zaradi spolzkosti tudi nevarna, zato naj se pri novogradnjah in adaptacijah upoštevajo tla iz asfalt-betona, ki so primernejša in po njih ne drsi.

69. člen

Zaposleni morajo biti od časa do časa zdravniško pregledani. Še posebno velja to za tiste delavce, ki delajo na zdravju škodljivih delovnih mestih. Sistematični pregledi se organizirajo v sporazumu z zdravnikom obratne ambulante. Udeležba odrejenih za zdravniški pregled je obvezna, izmikanje tem pregledom pa je disciplinski prekršek.

Predsednik DS: Lado Korošec

(Posebne odredbe bodo objavljene prihodnjič.)

Nesreče v decembru 1963

VEVCE, januarja — V mesecu decembru se je pripetilo v našem obratu 15 nesreč, kar je največje število na mesec v lanskem letu.

Alojz Černe — star 52 let, strojevodja IV. PS, se je težko ponesrečil že 29. 11. v zgodnjih jutranjih urah. Do nesreče je prišlo na tretji stiskalnici. Stroj je tekel prazen predvsem zato, da bi se temeljito oprala klobučevina, da bi bila po praznih mehkejša. Ponesrečeni delavec je z roko hotel kontrolirati pritisk vodnega curka, ki brizga na klobučevino. Zaradi trenutne nepredvidnosti mu je prišla stiskalnica palec desne roke in ga zelo poškodovala.

Navidezno že izgubljeni palec mu bodo zdravniki v bolnici rešili s plastično operacijo, ker ponesrečenec ta palec rabi pri svojem delu. Zdravljenje bo zaradi navedenega kirurškega posega trajalo dlje (ca. 2 meseca), kot pa bi trajalo, če bi mu navedeni palec amputirali.

Opozorjamo vse zaposlene, da je pritisk vode prepovedano kontrolirati z roko, ker je med obratovanjem to skrajno nevarno. Pri tej kontroli naj se uporabljajo žepna svetilka.

Peter Trentelj — star 23 let, delavec iz kovinske delavnice, se je ponesrečil 1. 12. pri drugi stiskalnici na III. PS. Delavec je s svojim sodelavcem zamenjal kovinsko strugalo. Ponesrečenec je podlagal kos lesa na stiskalnico zaradi lažje zamenjave strugala. Ker je njegov sodelavec dvignil nož s kovinsko palico, ki mu je zaradi slabega prijema spodletela, je strugalo padlo nazaj na svoje prejšnje mesto. Strugalo je delavcu presekalo noht na kazalcu leve roke. Delni vzrok nesreče je v tem, ker je pri zamenjavi strugala otežkočen pristop, vse je zelo mokro, spolzko in zamazano. V staležu je ostal 10 dni.

Andrija Koprivnjak — star 23 let, delavec pri odpremi blaga v skladišču na Vevčah, se je ponesrečil 3. 12. z vrati železniškega tovornega vagona. Zaradi nepravilnega načina dela pri potiskanju železniškega vagona, so delavca priprla vrata vagona in mu poškodovala kazalec leve roke. V bol-

niškem staležu je ostal 3 dni. Do nesreče je prišlo zaradi neupoštevanja varnostnih navodil.

Franc Senica — star 27 let, razkladalec surovin se je 4. 12. ponesrečil v garderobnem prostoru. Pri sezuvanju gumijastih škornjev se je ponesrečil, ker je stoji potegnil škornje z noge. Pri močnem potegu je izgubil ravnotežje in z desno nogo udaril ob kovinsko cev, položeno ob strani. Hrbišče stopala mu je proti večeru močno zateklo. V staležu je ostal 3 dni.

Viktor Kovačič — star 18 let, pomočnik gladilca pri IV. gladilnem stroju, se je ponesrečil 4. 12. Ponesrečenec je nameščal tambur v gladilni stroj. Ker se le-ta ni popolnoma dobro ulegel v posebne ležaje, je delavec udaril z lesenim loparjem po njih. Ko je udaril po ležaju, je odletela iver lesa ponesrečenemu v levo oko. Iver se je odtrgala od loparja zaradi močnega udarca ob rob kovinskega ležaja. V bolniškem staležu je ostal 4 dni.

Marjan Kocjančič — star 29 let, strugar v kovinski delavnici, se je ponesrečil 7. 12. Pri nadurnem delu ga je nenadoma začelo boleti levo oko. Pri raziskavi vzroka poškodbe se je ugotovilo, da si je delavec verjetno nanesel iver z umazano roko, ali pa mu je priletela v oko iz brusilnega stroja, ki stoji oddaljen od stružnice le dobra dva metra. V staležu je ostal 3 dni.

Mustafa Koruzovič — star 25 let, se je ponesrečil 10. 12. pri kretnici cevovoda za pihani izmet. Pri obračanju kretnice cevovoda je zaradi nepazljivosti udaril ob kovinski del naprave in si poškodoval mežlec desne roke. Zdravljenje poškodbe je trajalo 7 dni.

Ivan Perc — star 31 let, nanosilec na III. holandcih, ki je bil zaposlen v podjetju šele 10 dni, se je ponesrečil 12. 12. poleg vnašalnih kadi. Zaradi nepravilnega in zatranega delovnega prostora, je delavca povzročilo sprednje kolo transportnega vozčka po palcu leve noge. V glavnem je vzrok nesreče pozen refleks in nepredvidnost samega ponesrečenca. V staležu je ostal 23 dni.

Jože Kozjek — star 27 let, razkladalec premoga, se je ponesrečil 14. 12. zaradi neupoštevanja varnostnih navodil. Delavec je odmetal tretjino premoga iz vagona, ki ima troje oken za hitrejšo izpraznitve premoga. Skozi eno od teh oken se je delavec spustil na tla. Vrata okna so bila podložena z majhnim količkom, ki je popustil ravno takrat, ko je bil delavec že na tleh. Vrata so ga udarila po dlani leve roke. Ponesrečenec ne bi smel skozi to okno, temveč bi moral uporabljati lestev za izhod, ki pa je ni bilo. Delavec je ostal v bolniškem staležu 6 dni.

Janez Horvat — star 41 let, pomočnik kurjača v kalorični centrali, se je ponesrečil 15. 12. Do nesreče je prišlo zaradi napake na dvigalni napravi za dovoz pepela izpod kotlarne v poseben bunker. Delavec je šel v stojnico in hotel namestiti verigo, ki se je snela, nazaj na zobata kolesa. Pri tem pa je veriga padla ponesrečenca na dlan leve roke, s katero je udaril po ostrem robu kolesa in si tako poškodoval prvi členek kazalca. V bolniškem staležu je ostal 7 dni.

Milena Breskvar — stara 19 let, delavka v ročni dodelavi, ki je zaposlena v našem obratu šele od 2. 11., se je ponesrečila na poti z dela domov 16. 12. Pri izstopu iz rednega avtobusa, ki vozi iz Vevč proti Ljubljani na Fužinah ni počakala, da bi avtobus odpeljal naprej, temveč je za prikolico hotela prečkati cesto. Pri prehodu ceste jo je od strani zbil osební avto, ki je peljal v nasprotno smer. Pri udarcu je dobila težjo poškodbo na desni strani glave. Nesrečo je zakrivila sama, ker se ni prepričala, če je cesta prosta. V staležu bo ostala ca. 1 mesec.

Džemal Caušovič — star 20 let, paznik sira pri I. PS, je bil na dan nesreče 18. 12. premeščen k velikemu kolodrobu. Prenašal je izmet v kolodrob in na poti proti kolodrobu padel ob rob betonskega zidu. Poškodoval si je čelo nad desnim očesom. Do nesreče je prišlo zaradi tega, ker delavec ni imel pregleda pred seboj. V bolniškem staležu je ostal 8 dni.

Vinko Zupančič — star 24 let, II. pomočnik na III. PS se je ponesrečil 21. 12. na previjalnem delu stroja. Zaradi močnega trganja papirja in hitrega načina dela, je zaradi trenutne nepredvidnosti udaril z desnim zapestjem ob rob tamburja in si poškodoval hrbišče dlani. Zaradi močnega udarca je dobil mavec in bo ostal v staležu bolnih 1 mesec.

Aleksander Milanič — star 35 let, razkladalec surovin se je ponesrečil 22. decembra na razkladalnem prostoru. Z drugimi sodelavci je pred nesrečo razkladal celulozne bale. Ko je bil vagon že izprazen in ko je šel že proti drugemu delovnemu mestu, se je spomnil, da je v notranjosti vagona pozabil bluzo. Pri vstopu v vagon se je prijel za ročico in pri tem zaradi nepravilnega in hitrega prijema izpahnil desno roko v ramenu. V staležu bolnih bo ostal 3 do 4 tedne.

Janko Vidic

KOLIČEVO, januarja — V decembru 1963. se je pripetilo 8 nesreč. Razpene smrtno, so bile vse druge nesreče lažje. O smrtni nesreči bomo še poročali. Ponesrečili so se še:

Jože Prasnikar, pomočnik strojevodje pri PS I., je pritrjeval varovalno desko pri navijanju zvitka s pritrdilnim obročem. To delo se mora opraviti med obratovanjem zaradi tehnološkega procesa zastarelega stroja. Pritrdilni obroč se ni hotel premakniti k deščici, zato ga je s ključem hotel sprostiti, pri tem pa ga je ključ, ki ga je držal, stisnil ob nosilno konstrukcijo in mu poškodoval desno dlan.

Marjan Pirc, delavec na transportu, se je ponesrečil, ko je z neprimerne položaja vzdigoval prevrnjeno prikolico avtomobila in ga je zbodlo v križu. Prikolica se je prevrnila, ker jo je šofer postavil tako, da so bila prednja kolesa obrnjena za 90 stopinj.

Anton Burja, delavec na dvorišču, je pri odstranjevanju odpadkov in smeti stopil v letev, v kateri je bil žebej. Ta žebej se je zasadil v gumijasti podplat škorja in se mu zadržalo v stopalo leve noge.

Ivan Cene, brusilec lesovine, je pri prekinitvi električnega toka moral takoj izklopiti oziroma sprostiti stiskalnico brusilca. Pri tem, ker je hitro reagiral, mu je spodrsnilo ter je s palcem desne roke zadel v stebel in si ga tako poškodoval, da je moral iskati zdravniško pomoč.

Lovro Pavlič, vodja kolodroba KS I, je prevažal z ročnim vozličkom zvitke celuloze. Vozček je peljal tako, da ga je vlekel za seboj, čeprav bi ga moral potiskati pred seboj. Zaradi majhne razdalje koles do stopal, se je povozil po peti leve noge.

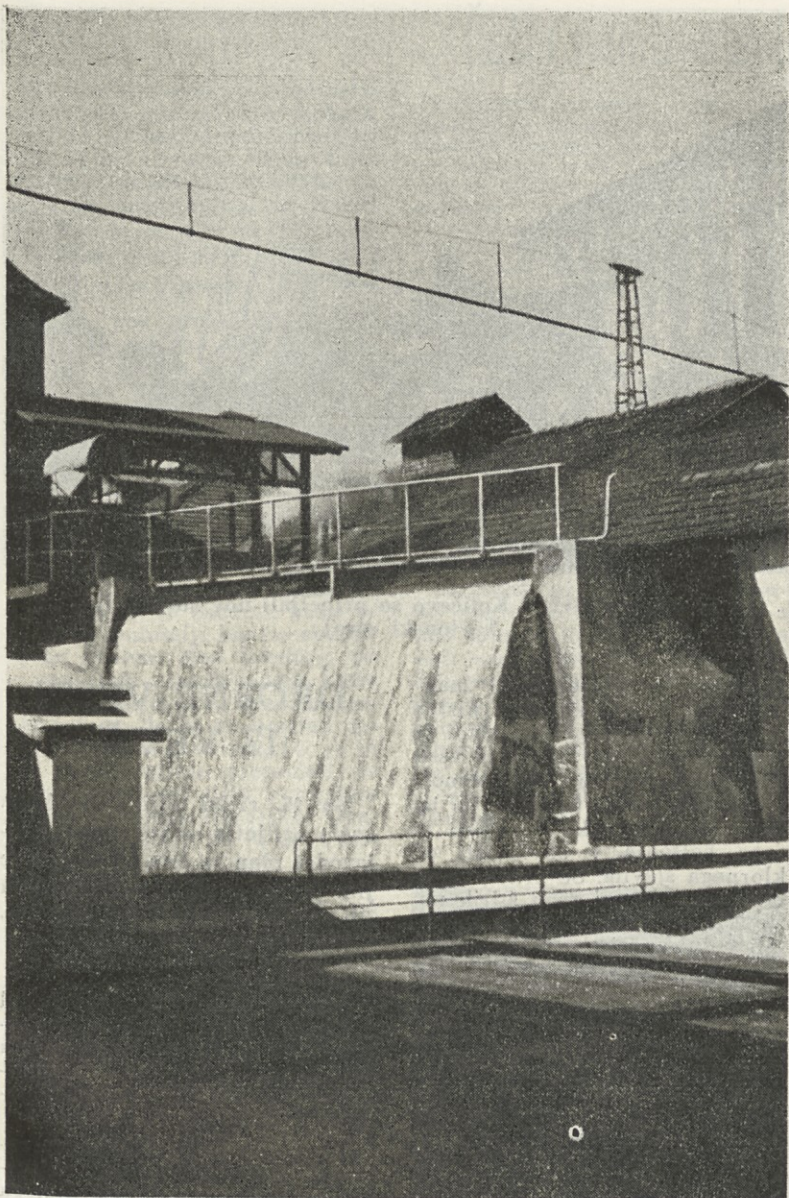
Pavel Kunaver, pomočnik pri KS I, je poškodoval stopalo desne noge. Pri menjavi zvitka je na enem koncu navijalnega droga ostala natakljena sklopka, ki se rabi tudi pri previjalniku. Sodelavec je premaknil navijalni drog sunkovito, to pa je povzročilo, da je sklopka, ki je bila na rahlo pritrjena, padla na tla. V istem trenutku se je ponesrečeni premaknil tako, da mu je sklopka padla na stopalo in mu ga poškodovala, saj je težka ca. 4 kg.

Jože Cerar, delavec pri transportu, je tistega dne delal v skladišču gotovega blaga. Bale papirja so vozili z rudli in jih postavljali na zeleno mesto. Medtem ko je Jože izmikal rudel izpod bale, je sodelavec Tone pripeljal balo in jo brezobzirno vrgel, da je močno udarila Jožeta po levi dlani in mu raztrgala zgornji del dlani. Zato je moral iskati zdravniško pomoč v Ljubljani.

Se 2 nesreči bi lahko zabeležili v decembru, če bi jih ponesrečeni prijavili pravočasno. Vsem je znano, da se mora nesreča prijaviti na isti izmeni, ko se je pripetila, čeprav misli ponesrečeni, da bodo posledice ali ne. Take nesreče priznava varnostna služba brez pomisleka. Tiste nesreče, ki pa se prijavljajo drugi dan ali čez nekoliko dni, ne moremo priznavati. To pa zato, ker ne moremo ugotoviti, kje se je res pripetila. Preveč je bilo že zlorab. Ne moremo razumeti, zakaj je tako težko prijaviti nesrečo takoj, da jo mojster vpiše v knjigo nesreč, saj že leta obstaja pravilnik, ki vse to podpisuje in razlaga, ne navsezadnje pa je to vendar v korist zaposlenim.

V. P.

T. O.



Količevo: zapornica pri centrali

Delo naših gasilcev v letu 1963

KOLIČEVO, januarja — Naša gasilska četa šteje skupno 67 članov. Med njimi je 12 gasilk. Poleg teh imamo v tovarni zaposlenega poklicnega gasilca, ki opravlja delo dežurnega gasilca v tovarni. Dnevno pregleduje gasilsko orodje in požarnovarnostne naprave in odklanja manjše pomanjkljivosti, razen tega pa opravlja tudi čuvajsko službo v primerih, če ima kdo opravka z odprtim ognjem na nevarnih mestih v območju tovarne. Gasilska četa je razdeljena na 5 desetini in sicer je desetina v vsaki izmeni, četrta je ženska desetina in peta desetina je sestavljena iz gasilcev, ki stanujejo v bližini tovarne.

Lani smo imeli 36 vaj s posameznimi desetini, tako da pride poprečno na posameznega gasilca 7 ur vaj. Udeležili smo se tudi tekmovanja gasilskih desetini slovenskih papirnic na Sladkem vrhu, kjer smo po točkah dosegli častno drugo mesto. Prav tako smo delali skupaj s prostovoljnimi gasilskimi društvi, s katerimi smo imeli sektorsko gasilsko vajo v Združenji kemični industriji Domžale — obrat Količevo. V bližnji okolici tovarne sta bila letos dva požara, kamor smo poslali na pomoč po eno desetino in sicer v tovarno »LIP« Radomlje in pa v vas Rudnik pri Radomljah, kjer se je vnelo gospodarsko poslopje.

Med letom nas je obiskal tudi član republiške gasilske zveze tovariš Pavle Kristan, ki se je zanimal za naše delo in obenem zbiral gradivo za novi statut gasilske organizacije.

Tesno povezavo imamo z Občinsko gasilsko zvezo Domžale, kjer se udeležujemo razširjenih sestankov in občnih zborov.

Lani je obiskalo 10 naših članov tečaj civilne zaščite. Tečaj so pred izpitno komisijo opravili s prav dobrim uspehom.

V minulem letu nam je komisija pregledala gasilne naprave in orodje. Vse pomanjkljivosti, ki so bile vnesene v zapisnik o pregledu, smo takoj odpravili.

Odnosi med upravo podjetja in gasilsko organizacijo so dobri in imamo s te strani vsestransko pomoč.

V tovarni imamo določena mesta, kjer je dovoljeno kajenje in so tudi označena. Večina zaposlenih te predpise sicer tudi upoštevajo, vendar pa so tudi izjeme. Zoper te bi bili potrebni ostrejši ukrepi. Največ pregledavice glede kajenja v tovarni pa nam povzročajo delavci drugih podjetij, ki opravljajo uslužnostna dela v

naši tovarni. Tudi za te bi morali veljati isti predpisi in določila kakor za naše delavce, posebno, ker se naši po njih — na primer, glede kajenja — zgledujejo.

Glede na vse to lahko trdimo, da je bilo delo naše gasilske čete oziroma službe v preteklem letu dovolj uspešno, da pa bo v prihodnjem letu potrebno izboljšati predvsem protipožarne naprave v naših starejših obratih, ki so proti požarom slabo zaščiteni. S. E.

XII. redna seja ODS obrata Medvode dne 20. XII 1963

MEDVODE, januarja — Obratni delavski svet je obravnaval periodični obračun za 9 mesecev s posebnim ozirom na rezultate poskusne proizvodnje od maja do septembra. Rezultati tega obdobja so dokaj pozitivni, če upoštevamo objektivne težave zaradi zime, pogona nove belilnice, lokokotla in novih snovnih jam. Poleg izpada proizvodnje pa je treba upoštevati še povišanje cen surovinam.

V zvezi z obravnavo periodičnega obračuna so v razpravi podurili uvedbo nagrajevanja za znižanje stroškov. Poleg analitične obdelave gibanja stroškov bo potrebno utrjevati disciplino pri evidenci stroškov, opisovanju porabljenega materiala, posebno pa voditi skrb na dejanskem znižanju stroškov pri porabi surovin.

Določeni rezultati so bili že doseženi pri delni izločitvi uporabne snovi od grč. V tej smeri bomo z manjšimi dopolnitvami lahko dosegli še večje rezultate, kar se bo odrazilo tako pri končnem rezultatu kot pri nagrajevanju.

Obravnavano je bilo tudi vprašanje nagrajevanja v pinotanu, kjer gibanje osebnih dohodkov ni usklajeno s proizvodnimi rezultati.

Glede proizvodnih problemov je bilo poudarjeno, da se bo morala tudi vzdrževalna služba potruditi, da bo čim manj zastojev, kajti z dobrim vzdrževanjem odpadejo marsikateri težave. Zaveštno delo vseh, ki so zaposleni v obratu, bo rodilo še boljše rezultate.

Glede korektur pravilnika o razdelitvi zaščitnih sredstev je bilo na seji poudarjeno, da bomo morali letos pravilnik temeljito pregledati, ker ne gre, da bi ga nenehno korigirali.

Izobraževanje in selekcija

(Nadaljevanje s 6. strani)
cije v proizvodnji hitro menja, tako da je kadrov in poklicnih šol, ki naj bi krili potrebe, premalo.

Zato je cilj in smer izobraževanja v sedemletnem razvoju podjetja v tej smeri, da se omogoči — glede na potrebne kvalifikacije — sposobnim delavcem izpopolnjevanje in napredovanje v stroki s prirejanjem strokovnih tečajev in ugotavljanjem psihofizičnih sposobnosti vsakega posameznika. Še posebno pozornost bo treba posvečati vsakomur, ki bo na novo sprejet ter namenjen za delo v proizvodnji, kjer

se prej našteje sposobnosti najbolj izrazito kažejo.

Le tako bo mogoča popolna in pravilna selekcija kadrov in usmerjanje v poklice oziroma na delovna mesta, kjer bodo glede na svoje psihofizične sposobnosti zares uspehi v delu in s tem dosegli, da bo delovno vzdušje res tako, kot bi moralo biti. Posledica dobrega dela pa bo visoka produktivnost in dobri osebni dohodki, kar naj združuje v podjetju najboljše kadre, ki bodo jamstvo za uspeh in prosperiteto delovnega kolektiva.

V. P.

T. O.

Kuhanje z magnezijevim bisulfitom

Primerjava postopkov in lastnosti celuloz

Magnefitni postopek je eden od glavnih postopkov, ki so ga zadnja leta vpeljali v Kanadi in ZDA. (Sodelovale so: Howard Smith Paper Mills, zdaj v združenju Tar & Chemical company organisation of Montreal, Canada, Weyerhaeuser Co. of Tacoma, Washington in Babcock & Wilcox Co. of N. York.) Skupno vsem postopkom, ki so jih razvile zgoraj navedene firme, je magnezijeva baza, toda razlikujejo se v detajlih postopkov.

Kronološki razvoj je bil naslednji: Prvi je bil MgO kisli sulfatni postopek, sledi mu magnezijev, nadalje dvostopenjski magnezijev in kot zadnji dvostopenjski kisli postopek.

MgO kisli postopek je bil odkrit primarno kot odgovor na problem odstranitve odpadnega sulfidnega luga. Od vseh začetkov kuhanja s kalcijevim bisulfitom je bilo le malo storjenega za odstranitev odpadne lužnice s sežiganjem. Glavni produkt izgorevanja $CaSO_4$ je bil brez vrednosti za regeneracijo, pri uparivanju lužnice pa povzročala težave, ker se izloča kot kotlovec. Toda, če se namesto kalcijevega bisulfita uporablja magnezijev bisulfit, je regeneracija uporabljenega MgO in SO_2 s sežiganjem možna in tudi relativno enostavna. Regeneracijski postopek sam pa je bil odkrit po G. H. Tomlinsonu v 19. stoletju. Ta postopek se sedaj izkoristili tudi pri regeneraciji kemikalij v magnezijevem postopku. Pri uparivanju magnezijeve odpadne lužnice na ustrezajočo koncentracijo in sežiganjem le-te, anorganske soli razpadejo v SO_2 in visoko reaktivni MgO. Sproščena toplota pri tem izgorevanju se uporablja za proizvodnjo cenene pare. Izgorevanje mora biti vodeno tako, da v času ko imamo polno izgorevanje organskih substanc, ne pride do prežganja MgO, ker v tem primeru izgubi svojo reaktivnost. Pri regeneraciji pridobljena SO_2 in MgO med seboj zlahka zreagirata ob prisotnosti vode v Mg (H_2SO_4), ki ga ojačimo še z dodatnim SO_2 v kahalno kislino.

Večje število sulfidnih tovarn v ZDA uporablja danes ta postopek, predvsem na zahodni obali Amerike, kjer je dovolj ustrezajočega lesa za sulfidno kuhanje.

Ker je za kislino sulfidno kuhanje važna vrsta lesa, ta omejuje njegovo uporabnost. Na drugi strani pa imamo kraft postopek, ki je neodvisen od vrste lesa in zato je dosegel tak razvoj.

Pri magnezijevem postopku odpadejo omejitve kislega sulfidnega postopka, kajti eden od najvažnejših momentov je uporaba vseh vrst lesa vključujoč smreko, bor in gost trdi les, ki ni bil primeren za kuhanje s kislim sulfidnim postopkom. Celuloza, pridobljena po tem postopku, ima vse prednosti sulfidnega postopka: visoko belino pred beljenjem, nizko porabo energije pri mletju, nizki stroški pri beljenju itd. Zaradi mehanske lastnosti pa precejšnje izboljšave.

Postopek je bil odkrit v letu 1956 pri Howard Smith Paper Mills v Cornwallu, Canada. Karakteristično za kahalno kislino je, da je po sestavi približno enaka tisti iz magnezijevega kislega postopka, le da ne vsebuje proste prebitne žveplaste kisline. Kislina ima pH med 3 in 4 (pri kislem sulfidnem postopku pa je pH med 1 in 2) in vzdrževanje pH v tem območju opravljamo med kuhanjem s kontrolo pritiska v kahalniku. Temperatura kuhanja je višja kot pri konvencionalnem kislem sulfidnem postopku. Sulfoniranje lignina je pospešeno in zato čas kuhanja krajši. Tako dobimo celulozo z večjimi izkoristki za dano klorno število in z večjo trdnostjo kot

pa je celuloza kislega sulfidnega postopka iz istih vrst lesa. Celuloza se lažje beli do boljše beline in še pri večjem klornem številu in večji porabi belilnih sredstev nam boljši izplen po beljenju gornje kompenzira. Magnezijev postopek ima prednosti pred drugimi postopki, ki imajo za osnovo magnezij, v enostavni regeneraciji.

Dvostopenjski magnezijev postopek je bil odkrit leta 1958 pri Howard Smith Paper Mills s podarjem pridobitve zelo močne celuloze. Pri tem postopku je kot pri prejšnjem glavni del kuhanja izvršen pri pH 5 do 4, v drugem delu, po začetni sulfonaciji lignina, pH naraste na 5,5 do 6,5 z dodatkom MgO v kahalnik. Postopek je voden tako, da ne pride do razgradnje celuloze v zadnji fazi delignifikacije. Zato ima dobljena celuloza boljše mehanske lastnosti z res minimalnimi izgubami pri istem klornem številu kot pri enostopenjskem magnezijevem postopku.

Dvostopenjski kisli postopek je bil vpeljan pri Weyerhaeuser CO. raziskovalnem inštitutu leta 1959. V prvi stopnji uporablja kislino, ki je mešanica monosulfita — bisulfita in pH 5 do 6. Druga stopnja je vodena po načinu enostavnega kislega sulfidnega kuhanja. Postopek je važen zaradi visokih izplenov in posebnih lastnosti celuloze. Važno za ta postopek je, da ima kislina uporabljena v obeh stopnjah pH višji kot 5, kar je bilo do odkritja tega postopka nemogoče.

Lastnosti magnezijevne celuloze so proučevali različni avtorji. Celuloza se hitro hidrira, ima visoko belino pred beljenjem. Mehanske lastnosti so sicer slabše kot pri kraft celulozi, so pa veliko boljše kot pa pri celulozi kalcijevega postopka. Tudi izkoristki so veliko boljši in vse to poudarja važnost postopka. Izkoristek po beljenju je pri magnezijevem postopku boljši kot pri konvencionalnem po kloriranju. Poizkusi so bili narejeni z navadno smreko ter mešanico ameriške smreke z mehkim in trdim lesom. Napravili so primerjave med smrekovimi celulozami dobljenimi z različnimi postopki: magnezijev bisulfit, natrijev bi-

sulfit, sulfat in kalcijevim kislim postopkom. Prišlo so do zaključka, da pri izkoristku 55% magnezijevna kuha daje celulozo z nižjim Roe številom (nižja trdota), ki ustreza nižji količini lignina, kot pa ustrezajoče celuloze pridobljene z drugimi metodami vključujoč celulozo NaHSO₃ postopka. Z ozirom na opaciteto, prepogibe, utrnjenost in razteznost ima celuloza magnezijevnega postopka (prav tako kot celuloza NaHSO₃ postopka) boljše vrednosti kot celuloza kalcijevega bisulfidnega postopka, toda slabše od tiste pridobljene po sulfatnem načinu. Avtorji vodijo možnosti priprave beljene celuloze magnezijevnega izvora, ki imajo enake lastnosti kot sulfatna celuloza.

Primerjali so celuloze magnezijevega bisulfid postopka s kalcijevim bisulfidnim in sulfatnim postopkom. Izkoristek beljenja je bil pri magnezijevem bisulfitu višji kot pri kalcijevem še pred beljenjem in porabo klora pri magnezijevem bisulfitu je nižja. Dognano je bilo tudi, da so cene celuloze po potrošnji lesa in belilnih sredstev pri magnezijevem najnižje, predvsem pri proizvodnji nebeljene celuloze z izkoristki nad 50%.

Odkritje dvostopenjskega magnezijevnega postopka daje možnosti pridobivanja še kvalitetnejših celuloz. Tako so naredili vrsto poizkusov, da so lahko primerjali izkoristke, lastnosti in stroške celuloze dobljene z mag-

Tabela I

Postopek	Klorno število	Izkoristek
Dvostopenjski kisli	7,4	57,05
Magnefit	7,0	52,90
Dvostopenjski magnezij	7,6	52,20
Kraft	7,3	47,90

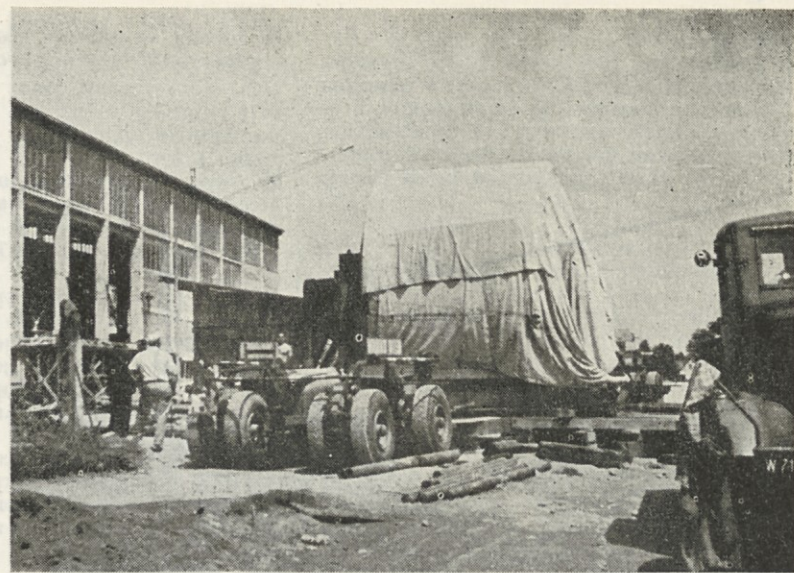
Vidimo, da izkoristek variira od 47,9 odstotka za kraft do 57,05 odstotka za dvostopenjski kisli postopek, medtem ko imata magnezijev in dvostopenjski magnezijev skoraj enaka izkoristka in zavzemata srednje mesto. Belina nebeljena celuloze magnezijevih postopkov je močno nad kraft celulozo, tabela II.

Tabela II

Postopek	Belina v G. E.
Dvostopenjski kisli	65,5
Magnefit	65,1
Dvostopenjski magnezij	54,3
Kraft	24,8

Odpornost na prepogibe je najboljše pri kraft celulozi, slabša pri dvostopenjskem kislem postopku, magnezijevna celuloza je v sredini.

(Konec prihodnjic)



Se še spominjate? V Količevo so pripeljali nov sušilni valj za kartonski stroj...

nezitnim, dvostopenjskim magnezijevim, dvostopenjskim kislim in kraft procesom. Narejenih je bilo več poizkusov kuh za vsak proces z namenom dobiti območje klornih števil tako, da bo izkoristek, mehanske lastnosti in cene beljenja v odvisnosti od klornega števila. Se pravi, da je bilo kuhanje pri vseh štirih postopkih izvršeno tako, da so dobili celulozo čim bolj enakih trdot, ker le tako so potem lahko primerjali postopke med seboj.

V vseh primerih so celulozo po kuhanju obdelovali v istem desintegratorju, jo prebrali in določili izkoristek, ki se od postopka do postopka razlikuje. Za prikaz razlike so dobljeni izkoristki pri klornem številu med 7,0 in 7,6 prikazani v tabeli I.

DROBNE VESTI IZ VEČ

Na 15. redni seji delavskega sveta podjetja so pregledali proizvodni plan za leto 1964. Ker se jim je po predloženih podatkih zdel plan realen, so ga tudi potrdili.

Samoupravnim organom je bil predložen plan stroškov za reprezentanco in reklamo v letu 1964. Stroški naj bi bili minimalni in zadoščali le najnim potrebam. Tako so namenili:

Za reklamo 3.100.000 din, za reprezentanco 1.950.000 din, za sejme in razstave 6.000.000 din, za razpise, čestitke in objave pa 450.000 din.

Plan investicijskega vzdrževanja za leto 1964 je potrjen v skupni vrednosti 254.014.000 din. Od tega bo porabil obrat Večve 191.812.000 din, obrat Medvode pa

KAJ STORITI?

KOLIČEVO, januarja — Do nedavnega transportni delavci v Papirnici Količevo niso imeli niti umivalnice niti kopalnice. Temu je bilo krivo pomanjkanje prostora. Pred dobrim letom pa smo le uspeli urediti transportnim delavcem primerno umivalnico in 2 kabini za kohanje.

Vse je bilo novo: instalacija, bojler in pipe. Po nekaj tednih so bile polomljene in pokvarjene skoraj vse pipe. Nekdo je odvil razpršilce vode v obeh kabinah in jih odnesel. Tudi obešalnik v slačilnici je izginil.

Inštalaterji so popravljali nešteto krat vse pipe. Človek bi težko verjel, da je res, da ljudje ne znajo paziti niti na tisto, kar je zanje urejeno! Pa vendar ne pomagamo nobeno opozorilo, tudi tisto ne, v katerem je rečeno, da bodo morali kolektivno plačati nastalo škodo.

Kako naj uredimo in iz kakšnega materiala, da bodo ostale naprave take, kot morajo biti, se sprašujemo tisti, ki smo odgovorni, da imajo delavci sanitarne prostore v redu?

O. T.

MLADI SE IZOBRAŽUJEJO

VEVČE, januarja — Z namenom kar se da dosledno izpolnjevati sklepe lanskoletne konference ZM našega obrata in pa dejanska potreba po kadrih sta narekovali izvedbo sklepa o izobraževanju perspektivnega mladinskega kadra. Ugotovitev, da mladini manjka družbeno-političnega znanja, je privedlo do ustanovitve Mladinske politične šole v Mostah, ki jo je organiziral Občinski komite ZMS Moste-Polje s sodelovanjem delavske univerze.

Šola se je začela januarja 1964, in bo trajala ca. 2 meseca. Iz našega aktiva je odšlo v šolo, po sklepu TK, 7 mladincev: Jože Žibert, Jože Tomažič, Bojan Trtnik, Rifat Muranovič, Vinko Zupančič, Anton Perko in Jože Tomšič.

Predavanja so v popoldanskem času. Mladi obravnavajo družbenoekonomsko gradivo SFRJ, industrijo in kmetijstvo naše komune, družbeno-politično ureditev naše družbe z razvojem mladinskega gibanja pri nas, aktualne naloge ZM v naši komuni itd.

Omenjeni program ima namen izpopolniti dosežane vrzeli in usposobiti mlade, da bodo v najkrajšem času sposobni v našem aktivu izorševati še odgovornejše naloge.

Kdo je...?



ALI BOSTE REŠILI PROBLEM IZMETA?

62.202.000 din. Kalkulativna stopnja znaša 3,3% od nabavne vrednosti osnovnih sredstev. Vsota za investicijsko vzdrževanje izgleda na prvi pogled velika, vendar pa pri izbrljenih in starih osnovnih sredstvih dokaj nizka.

Dedek Mraz je porabil letos za obdaritev otrok kolektiva kar 900.000 din. Sredstva za to je vzel iz neobveznega rezervnega sklada in jih prenesel na sklad skupne porabe.

Delavski svet podjetja je na predlog sindikalne podružnice sklenil, da bodo sindikalno članarino tudi odslej naprej pobirali preko blagajne podjetja. Višina članarine bo različna in bo znašala 0,60% od neto osebnih dohodkov.

Služba družbenega knjigovodstva je pred nedavnim pregledala zaključni račun za leto 1962. Ker je bil račun realno in pravilno sestavljen, niso imeli bistvenih pripomb in so ga potrdili.

USPEH MLADIH VEVŠKIH HOKEJISTOV

Med pripravami za mladinsko republiško prvenstvo v hokeju na ledu so naši mladi hokejisti odigrali prvenstveno tekmo z jeseniškimi mladinci. Zavedajoč se močnega nasprotnika, so vložili vse sile in znanje in uspeh ni izostal. Rezultat se je glasil:

Slavija : Jesenice 9:2

Uspeh nas preseneča, saj je bilo srečanje na Jesenicah in smatramo, da je to rezultat lepe kolektivne igre in pravilne načrte in vztrajne vzgoje mladih hokejistov Slavije.

Češki namiznoteniški igralci v Jaršah

KOLICEVO, januarja — Marljivim igralcem namiznega tenisa iz Papirnice Količevo je s pomočjo kolektivov Induplati Jarše, Svilanit iz Kamnika in ObZTK Domžale uspelo 20. decembra 1963 organizirati v Jaršah namiznoteniški dvboj med reprezentancama Prage in Ljubljane. Za reprezentanco Slavije so igrali češki reprezentant Stanek, Kudrnač, Kopidlanski, reprezentantka Lužova in inž. Chylikova, za ljubljansko reprezentanco pa Jazvič, Tomažič, Godina, Vecko in igralke Kokaljeva in Mikecova.

Točno ob 18. uri je pred nabito polno dvorano pozdravil tuje in domače

goste v imenu organizatorjev ing. Niko Belšak in jim zaželel čim več zmag in prijetno bivanje pri nas. Po pozdravnem nagovoru je vse igralce in igralke predstavil publiki, jim izročil spominska darila in otvoril tekmovanje.

Pri moških reprezentancah je zmagala Ljubljana z rezultatom 5:4 pri ženskah pa Praga z rezultatom 3:1.

Ekshibicijski dvboj med Stanekom in Veckom se je končal z zmago Vecka 2:0.

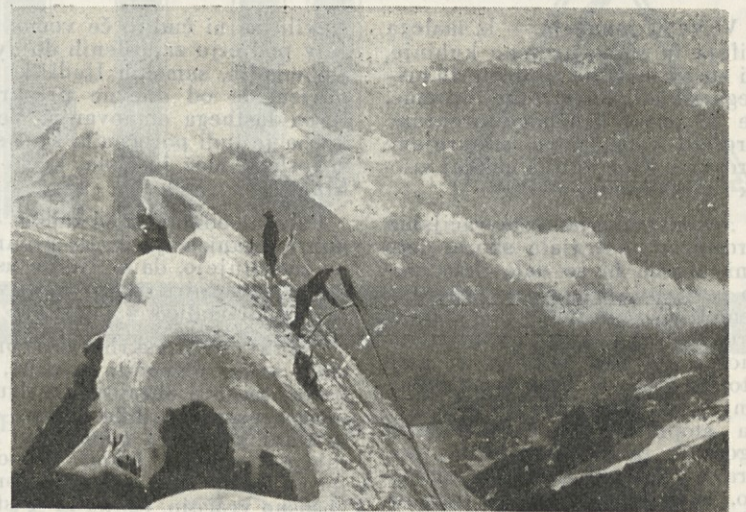
Po končanem tekmovanju so bili vsi igralci in igralke povabljeni na majhno zakusko, kjer so v družbi organizatorjev preživeli nekaj prijetnih uric v medsebojnih pogovorih.

Prireditev je v športnem kakor tudi propagandnem pogledu popolnoma uspela in nam bo ostala v lepem spominu. **JIM**

MLADI HOKEJISTI »SLAVIJE« MLADINSKI PRVAKI SLOVENIJE

VEVČE, januarja — Minuli teden je bilo v Ljubljani mladinsko prvenstvo Slovenije v hokeju na ledu. Razen Slavije so sodelovala še moštva Jesenic, Olimpije in Celja. Prvo mesto je osvojilo moštvo Slavije z zmagama nad Olimpijo (8:2) in Jesenicami (8:1).

iz albuma fotoamaterja



Jože Vidmar, delovodja dodelave papirja in kartona na Količevem, je tudi alpinist. Ta motiv je tov. Jože posnel na Grossglocknerju

Brodarji so začeli na začetku

VEVČE, januarja — Zima je. Marsikdo se bo začudil, kako to da so se ljubitelji bistrice zbudili ravno pozimi. Med brodarji pa se spet sliši zaskrbljenost, kako v tem kratkem času zgraditi čimveč čolnov, da bi na pomlad začeli z rednimi treningi. Da je to res, bi se najlaže prepričali, če bi jih videli pri delu v mrzlem prostoru letnega kopališča. Graditelji zatrjujejo, da je mraz njihov najmanjši problem, ker nimajo časa, da bi jih zeblo. Vsak mesec nameravajo zgraditi po dva čolna, v januarju bo dokončan samo eden, ker z gradnjo še nimajo potrebnih izkušenj in tudi zaradi težje nabave ustreznega materiala. Se večji problem pa predstavlja sam prostor v katerem delajo, ker je v njem prostora le za postavitev modela. Čoln mora biti ves čas na modelu, kar onemogoča hitrejšo, v nekem smislu serijsko izdelavo le-tega. Dodatni problem pa bo nastopil že konec januarja z izgotovitvijo prvega kanuja, ker ga ne bodo imeli kam spraviti.

Marsikdo se bo verjetno vprašal kdo so ti, ki se ukvarjajo s tem športom in ali se jim lahko tudi sami pridružio? Vsakdo, ki želi postati kanuist ali kajakaš, športni tekmovalci ali športnik-izletnik, si to lahko omogoči in izpolni svoje želje v družbi fanov in deklet sekcije »Ljubljanskega brogarskega društva v Vevčah.«

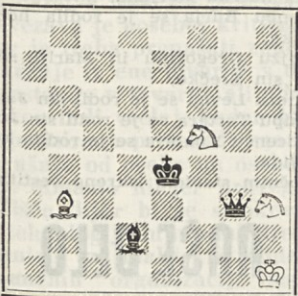


Okoli Novega leta je bilo pri nas in po svetu precej šahovskih dogodkov, ki so pritegnili pozornost vseh prijateljev šaha. Nas Slovence je prijetno presenetil Ljubljancan Zvone Kržišnik, ki si je na državnem prvenstvu zasluženo priboril mojstrski naslov.

Največ kometarjev pa je prav gotovo sprožil Bobi Fisher s svojim fantastičnim uspehom na nedavno zaključenem prvenstvu ZDA. Čeprav so igrali vsi najmočnejši velemojstri in mednarodni mojstri ZDA, na čelu z Reshevskim in Benkőjem, si Bobi ni pustil odvzeti niti enega samega remija. Neusmiljeno je podiral drugega za drugim. Kaj podobnega šahovski svet še ni doživel.

Vse tako kaže, da bo, sedaj ne več mali Bobi, ampak že resni mladenič Robert Fisher, glavni pretendent za naslov svetovnega šahovskega prvaka. Rusi se bodo morali krepko potruditi, če ga bodo hoteli zaustaviti v njegovem zmagovitem pohodu.

Danes smo vam pripravili nekaj novega: šahovski problem, v katerem ima beli nalogo, da v dveh potezah matira črnega na vse njegove obrambne možnosti.



MAT V 2. POTEZI

Upamo, da za naše šahiste ta oreh ne bo pretrd.

Za tri izžrebane pravilne rešitve so predvidene tri nagrade:

- 1. 1500, 2. 1000, 3. 500 dinarjev.

Rešitve (vsaj prvo potezo!), pošljite do 15. 2. na naslov:

Vide Vavpetič, Papirnica Količevo, Domžale.

Konjiček upokojenega sušilca papirja Lovra Jagra je športni ribolov. Na Ljubljani v zatonu pod tovarniškim mostom se mu je nasmehnila sreča. Ujel je ščuko, ki je tehtala 5 kg in 20 dkg.

ČESTITAMO!

PAPIRNICARJI NA SLOVENSKEM PRVENSTVU

KOLICEVO, januarja — Naši namiznoteniški igralci so se 14. in 15. decembra lanskega leta udeležili slovenskega prvenstva posameznikov in parov v Ljubljani. Prvenstva se je skupno udeležilo 126 igralcev in igralk iz vseh krajev Slovenije. Papirnico Količevo so zastopali naslednji igralci: Vide Vavpetič, Janez Kožar, Marjan Stražar, Janez Mežan, Stane Skok in Milan Deizinger. Prav gotovo je bila to rekordna udeležba igralcev Papirnice na slovenskih prvenstvih doslej. Zreb večini naših tekmovalcev ni bil naklonjen, saj so se že v prvih kolih srečali s tekmovalci mednarodnega slovesa kot so Teran, Tome, Kern, Jazvič in Godina. Od naših sta najbolje igrala Stane Skok in Marjan Stražar, ki sta se v tekmovanju članov B plasirala med 32 igralcev v Sloveniji. Razumljivo je, da na tako kvalitetnem tekmovanju, kot je slovensko prvenstvo, naši igralci pri sedanjih kvaliteti in neugodnem zrebu niso mogli pričakovati kakšnih vidnejših uspehov. Ne glede na zadovoljivo uvrstitev Stražarja in Skoka lahko trdimo, da je bil določen uspeh dosežen že s samo udeležbo na takem tekmovanju.

NOVI OBCINSKI PRVAKI

KOLICEVO, januarja — Pod pokroviteljstvom Občinske zveze za telesno kulturo Domžale je Namiznoteniški klub Papirnica Količevo 18. in 19. decembra lanskega leta organiziral občinsko prvenstvo v namiznem tenisu (prvenstvo moštev, dvojic in posameznikov). Nastopilo je 8 moštev in 30 posameznikov. Pri moštvih so se potegovala za najboljši naslov tri moštva Papirnice Količevo, dve moštvi Usnarja iz Domžal, moštvo »LIP«

Radomlje, Partizan Rova in Partizan Jarše. Moštveni prvaki je postalo moštvo Papirnice II. v postavi Vide Vavpetič, Stane Skok in inž. Janez Mežan, pred Papirnico I, za katero so igrali Janez Kožar, Marjan Stražar in Milan Deizinger, in Papirnico III (Poljanšek, Rajgel, Sušnik). Med posamezniki je po hudih borbah zmagal Vide Vavpetič pred Kožarjem in Deizingerjem, medtem ko sta bila v konkurenci dvojice najboljša Kožar in Stražar pred dvojicami Skok-Vavpetič in Miklavčič-Deizinger. Prvoplasirani so prejeli praktična darila in diplome.

SLOVO KEGLJACEV OD LANSKEGA LETA

KOLICEVO, januarja — Najvnetejši privrženci kegljaškega športa v Papirnici Količevo so se za uspešen zaključek leta dogovorili med seboj za prijateljsko borbena tekmo med delavničarji in uslužbenci. Favoriti tega srečanja so bili vsekakor delavničarji, saj v svojih vrstah združujejo večino najboljših kegljačev v Papirnici. Da bi pa srečanje potekalo brez kakršnihkoli incidentov, so povabili za sodniško mizo mednarodnega sodnika Jožeta Zevnika, ki je s svojim odličnim sojenjem opravičil svoj mednarodni sloves. Prvo tekmo so delavničarji po odlični igri Frica Majheniča in Janeza Kožarja odločili v svojo korist z veliko razliko v kegljih. (Opomba uslužbencev: »Imeli so krompir.«) Drugo tekmo pa so požrtvovalni uslužbenci vzeli bolj resno in že v samem začetku prikegljali toliko kegljev v svojo korist, da jim je ta zadostovala za končno zmago. Srečanje se je tako končalo z rezultatom 1:1 in bo po mnenju sodnika potrebnost še tretja tekma na nevtralnem kegljišču. **jm**

Vsi zaposleni imamo vsak dan opravka s prometom. V službo hodimo peš, ali pa se vozimo s kolesom, mopedom, motornim kolesom, avtom ali pa z javnimi prometnimi sredstvi. Vozniki, ki pri nas v največjem številu uporabljajo ceste, so kolesarji in mopedisti. Število kolesarjev v Sloveniji si lahko predstavljamo, saj imajo danes pretežno v vsaki družini vsaj eno dvokolo. Število mopedistov je približno enako številu registriranih motornih vozil in priklopnikov in se giblje nekje okrog 75.000. Ni moj namen statistično poročati o stanju prometa v Sloveniji. Ob pregledu dvokoles v kolesarnici neke tovarne je bilo ugotovljeno, da so le 3 dvokolesa sposobna za javni promet. To je porazna slika neprizadevnosti in malomarnosti. Med najosnovnejšo opremo dvokolesa spada dinamo, luč, odbojno steklo in brezhibna zavora. S tako opremljenim dvokolesom in upoštevanjem prometnih predpisov je kolesar varen v javnem prometu. Visoka gostota prometa na naših cestah omogoča zlasti v zimskih jutranjih in nočnih urah vožnjo avtomobilov le s kratkimi lučmi. Kolesarji naj pomislijo, da jih avtomobilist pri zasenčenih osvetlitvi ceste težko opazi, če dvokolo nima žaromet ali odbojnega stekla. V nekaterih državah so že obvezno uvedli pedale, ki ponoči odbijajo svetlobo. Bilo bi koristno, če bi tudi HTV služba upeljala kontrolo, ali so prevozna sredstva, ki jih sicer obvezno tehnično ne pregledujejo, res varno opremljena. Veliko nesreč se zgodi na poti v službo. Po predpisih opremljeno dvokolo pa tudi predstavlja določeno tehnično varnost za uporabnika, seveda, če je tudi sicer v uporabnem stanju. Besede mopedistom naj veljajo predvsem v informacijo. Z novim zakonom o prometu je predviden za vse voznike mopedov obvezan »A« izpit, ki sicer velja za voznike vseh vrst motornih koles. Zato naj bi društva Ljud-

ske tehnike po podjetjih že sedaj organizirala tečaje za voznike amaterje »A« kategorije. Ko bo omenjeni zakon stopil v veljavo, bo pozno, bližnja Avtomoto društva pa bodo preobremenjena, ker je že sedaj preveč kandidatov za amaterske šoferske izpite. Znani slovenski smučarski skakalec in slikar Albin Rogelj je nekoč na postavljeno vprašanje, katero vozilo Slovenci najbolj uporabljajo, odgovoril s karikaturno postavno možaka, ki se pelje v sodu na štirih kolesih...!! Novi zakon o prometu predvideva absolutno treznost za vse poklicne voznike, dopušča pa 0,5% alkohola v krvi za šoferje amaterje. Ne želimo se spuščati v komentarje, koliko je slovensko poprečje, vsekakor pa bodimo obzirni do sebe in drugih ter si zagotovimo varno vožnjo. **N. B.**

ZA RAZVEDRILO

PREKRATKE OSEBNE IZKAZNICE

Ko so podaljševali veljavnost osebnih izkaznic, je bilo na oglasnih deskah obvestilo in med drugim je pisalo:

»V podjetje bodo prišli zastopniki TNZ in podaljševali izkaznice. S tem boste prihranili na času, zato ne pozabite prinesiti osebnih izkaznic s seboj zaradi podaljšanja.«

Hudomušnež pa je dejal: »Glej, glej, kar naenkrat so ugotovili, da so izkaznice prekratke.«

OB PROSLAVI 120-LETNICE

V slovesno okrašeno dvorano so pred pričetkom slavnostne seje prihajali povabljeni. Prvi dve vrsti sedežev sta bili rezervirani. Dežurni je imel precej dela: »Halo, tovariš, ti dve vrsti sta pripravljeni za goste!«

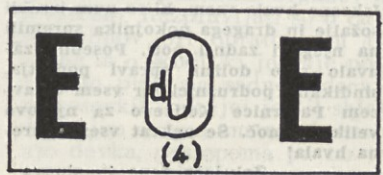
»A tako, kje pa imate sedeže za redke?«

ANEKDOTA

Tovariš ing. Bonač, ko je bil pred leti še tehnični direktor Papirnice Vevče, je večkrat dnevno obhodil obrat. V strojni dodelavi papirja je gladilca Miho Mejača večkrat opazil, da dela sede. Pobaral ga je: »No, kaj boste pa delali, ko boste v pokoju, ko že sedaj toliko sedite?«

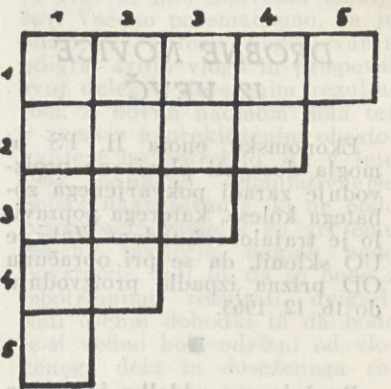
»Takrat bom pa ležal, tovariš inženir,« mu je ta odgovoril.

RAREBUS



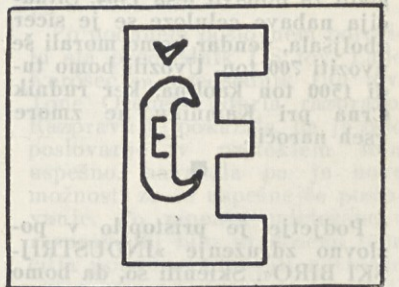
(4)

ZLOGOVNI MAGIČNI KVADRAT



- 1. Del imena naših republik
- 2. Surovina za izdelavo papirja
- 3. Hrib v Ljubljani
- 4. Potno dovoljenje
- 5. Predlog

REBUS



Med pravilnimi rešitvami rebusa v 12. številki »Našega dela« je zreb nagradil:

- 1. nagrada 1500 din — Lukec Betka
 - 2. nagrada 1000 din Klešnik Stane
 - 3. nagrada 500 din Tatič Drago
- Tudi med pravilnimi rešitvami današnjih rebusov bomo izžrebali tri nagrade v istem znesku.

Pohvale za novo ureditev obratne menze

VEVČE, januarja — Iz malega bifeja in slabo urejene kuhinje, ki sta se stiskala v prostorih bivšega skladišča strojne opreme, se je obrat družbene prehrane preselil na novo preurejene prostore, kjer je bila nekdanja restavracija.

Rekonstrukcija restavracijskih prostorov je trajala skoraj leto dni. Morda bi se dalo delo malo pospešiti. Bila pa so potrebna temeljita popravila, ne samo s preureditvijo prostorov, tj. adaptacijo Rdečega kotička in prostora, kjer je bila sindikalna knjižnica. Preurediti je bilo treba stopnišče za stanovalce v zgornjih prostorih zgradbe, popraviti tlak, električno napeljava, ki ni bila dimenzionirana za obremenitve električnih naprav v novi kuhinji, zgraditi kaj novega, drugo pa spet podreti...

Cloveku, ki stopi v lokal, se zdi, da so po večkratni preureditvi sedaj prostori le taki, kot jih zahteva moderen obrat te vrste, obenem pa ima občutek ugodja in sproščenosti.

Dobro urejena družbena prehrana je za obrat Vevče nujnost, ki je ne bomo mogli nikdar več pogrešati. Dokaz za to so številni obroki toplih in hladnih jedil, ki jih dnevno izdajajo. Temu

številu se ni čuditi, če vemo, da je v podjetju zaposlenih do dvesto mladih, samskih ljudi, ki so odvisni le od dnevne preskrbe izven lastnega stanovanja. Veliko pa je tudi poročenih, kjer sta zaposlena mož in žena, ki se tu hranita.

Polurni odmori med delom ob dobri organizaciji obrata prehrane zadostujejo, da se ljudje usedejo in v miru použijejo svoj zajtrk ali malico.

Čeprav so preskrbovalni prostori izven območja tovarne, v prvem mesecu obratovanja družbene prehrane ni bilo opaziti, da bi člani kolektiva nepravilno izrabljali polurni izhod iz podjetja. Točno odhajajo in se pravočasno vračajo. Če pa bi se stanje okoli discipline pri izhodu poslabšalo, bodo morali pač vodje oddelkov vzeti stvar v roke.

Tudi cena toplih obrokov ni pretirana. Kupiš lahko bon za 100 din, za katerega pa plačaš le 70 din, če si član kolektiva. Ostalih 30 din regresira tovarna iz osebnih dohodkov. Tak je bil sklep delavskega sveta in malo je članov kolektiva, ki mislijo, da ta sklep ni pravičen. Ta sklep se bo izvajal toliko časa, dokler finančni rezultati menze ne bodo ugodnejši.

Iz miz so izginili pločevinasti krožniki in aluminijaste žlice, ki niso več delali časti in ljudem ne časa. Lepo je, če se delovni človek lahko dostojno usede za mizo in je postrežen z lepšim priborom in posodo. Bralec se bo gotovo vprašal, kako je z vsebino v posodi. Sodimo, da je tudi ta mnogo boljša, kot je bila v preteklosti. Ne vemo ali so tu zasluge osebja ali pa glede tega veje drug veter. Vsekakor so ljudje zadovoljni glede okusnosti hrane kakor tudi količine. Razumljivo pa je, da za vse in vsak dan ne bo pogodu. Važna je kalorična vrednost hrane in pestrost sestavljanja jedilnika, vsaj toliko časa, dokler ne zadenemo na odločilni faktor — ceno. Prav bi bilo in to si tudi vsi obiskovalci želijo, da kvaliteta ostane vsaj taka kot je bila prvi mesec, morda pa bi se malenkosti dale celo še izboljšati, če bo le še naprej vladal red in prizadevnost osebja in vodstva menze.

Še nekaj bi morali urediti. Pri polurnem odmoru grede z delovnega mesta k malici le tisti delavci, ki niso neposredno vezani z neprekinjenim delovnim postopkom, ne pa osebje papirnih strojev, dodelave papirja in priprave papirne snovi. V te oddelke bi bilo potrebno toplo hrano dobavljati v zato prirejenih posodah.

V glavnem pa smemo reči, da je nova ureditev prehrane velik napredek, ki ga bo treba zadržati in še izpopolnjevati.

*

DROBNE NOVICE

Inštitut za celulozo in papir, ki je imel vsa leta svoje delovne prostore v Vevčah, se je preselil v nove prostore v Ljubljano, blizu Tehnične šole, Bogošičeva št. 8.

DS podjetja je sklenil, da se vsa osnovna sredstva podjetja, ki jih je inštitut uporabljal, brezplačno prenesejo na to ustanovo, razen klimatske naprave. To napravo bo inštitut do nadaljnjega še uporabljal, vendar kot izposojeno osnovno sredstvo.

Delavski svet je menil, da je način sodelovanja koristen za podjetje in ustanovo.

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

PRISLI V MESECU DECEMBRU 1963:

Kristina Mali, pomožna kuharica, Jolanda Kamšek, tehnološki laborant, Zdenka Flerin, tehnološki laborant, Marijan Pavšič, referent za instrumentacijo, Metod Zorko, praktikant v proizvodnji, Alojzija Zupančič, pomožna kuharica, Ivan Perc, nanosilec na holandeih, Helena Oman, kuharica I., Pavla Tomažič, blagajničarka v okrepčevalnici, Jože Teršar, praktikant, Alojzija Kvartuh, knjigovodja I., Martin Potočnik, brusilec lesa, Olga Tičar, natakarka II., Marija Jeriha, obračun. in stat. OD, Marija Drozg, kuharica I.

ODSLI V MESECU DECEMBRU 1963:

Ivan Virant, upokojen, Anica Lukanc, sporazumno, Handija Hadžimuratović, neopr. izostal 7 dni, Muharem Sarkič, neoprav. izostal 7 dni, Ivan Rojc, neopr. izostal 7 dni, Ruža Setar, neopr. izostala 7 dni, Anton Seme, upokojen, Franc Intihar, upokojen, Jakob Zupančič, upokojen, Karel Babnik, upokojen, Henrik Zajc, upokojen.

POROCILI SO SE:

Drago Mihelič s Štefko Brajer, Janez Ošljaj z Jožefo Kramžar, Jože Segina s Fani Jemc, Janez Gašperšič z Anico Blokar, Anton Zupančič z Ano Pavkovič. Čestitamo!

RODILI SO SE:

Petru Kočarju, sin, Alojzu Tomažiču, sin, Edu Aliču, hčerka. Čestitamo!

IZ OBRATA MEDVODE

V DECEMBRU 1963 SO SE ZAPOSILILI:

inž. Dušan Kogej, vodja II. faze proizvodnje celuloze, Janez Zajec, referent priprave dela za strojno vzdrževanje, Đuro Zdravec, nakladalec lesa in zamažja, Avgust Okršlar, pomožni ključavničar, Demajlj Demajlj, razkladalec surovin, Anton Jarc, ključavničar,

Hasan Brakič, nakladalec lesa in zamažja.

V DECEMBRU ODSLI IZ OBRATA:

Alojz Mohar, razkladalec surovin, samovoljno, Alojz Debeljak, razkladalec surovin, samovoljno, Ivan Košir, razkladalec surovin, samovoljno, Mihael Benedičič, nakladalec lesa in zamažja, samovoljno, Branko Curk, razkladalec surovin, samovoljno. V mesecu decembru je tov. Jože Carman uspešno opravil izpit za VK delavca-ključavničarja. Iskreno čestitamo!

Iz papirnice Količevo

V MESECU DECEMBRU SO SE ZAPOSILILI:

Tone Petrič, vnašalec v Hy, Janez Rožič, razkladalec surovin, Slavko Lipovšek, razkladalec surovin, Janez Kosmač, ekspeditor, Ivan Lipovšek, razkladalec surovin, Franc Lekan, razkladalec surovin, Anton Capuder, snemalec lepenke, Nikola Duper, razkladalec surovin, Milan Spasič, razkladalec surovin, Ivan Burja, razkladalec surovin, Matilda Novak, sortirka kartona, Marija Jelovšek, dovoz in odvoz papirja, Derviš Osmanković, razkladalec surovin, Anica Barlič, dovoz in odvoz papirja, Elkaž Murič, delavec v KC, Štefan Klemenc, vnašalec v Hy, Marija Klopčič, pomožna delavka v dodelavi lepenke, Jože Javoršek, snemalec lesovine, Ivan Bravhar, razkladalec surovin, Miroslav Lipič, razkladalec surovin, Majda Zabnikar, servirka, Anica Hiršman, dovoz in odvoz papirja, Marija Marinček, dovoz in odvoz papirja, Drago Grujič, delavec na holandeih KS I, Anton Kogoj, snemalec lesovine, Peter Grujič, vnašalec v Hy, Justina Kregar, pomožna delavka v dodelavi lepenke, Slavka Cene, dovoz in odvoz papirja, Klementina Korbar, dovoz in odvoz papirja, Vinko Stražar, snemalec lepenke, Ahmed Melkič, snemalec lepenke, Franc Hribar, razkladalec surovin, Nedo Nikolič, razkladalec surovin, Dominko Gasper, razkladalec surovin, Ivan Labinjan, razkladalec surovin, Anton Birk, razkladalec surovin, Radivoje Stojanović, razkladalec surovin, Janez Kecelj, kolodrobec PS I, Stane Per, delavec na holandeih KS I.

V MESECU DECEMBRU SO ODSLI:

Jože Ravanšek, kolodrobec, Vladimir Uzunović, razkladalec surovin, Drago Cimbola, razkladalec surovin, Rudi Paštebar, ključavničar, Vida Orehek, števka kartona, Vinko Poljanšek, predelavec dvo-rišnih del, Janez Jasenc, šef proizvodnje, Polona Botolin, pomočnik vodje sušilnega kanala, Franc Franc, razkladalec surovin, Anton Pižmoht, razkladalec surovin.

ROJSTVA:

Vincencu Merela in Tereziji se je rodila hčerka Marjana, Francu Burja se je rodila hčerka Branka, Alojzu Gregorinu in Mariji se je rodil sin Srečko, Janezu Levcu se je rodil sin Janko, Josipu Tartaru se je rodil sin Josip, Vincencu Kokalju se je rodila hčerka Vida. Srečnim staršem iskreno čestitamo.

NAŠE DELO

Glasilo delovnih kolektivov Tovarne celuloze in papirja Vevče-Medvode in Papirnice Količevo. — Izdajata delavska sveta omenjenih tovarn. — Izhaja vsak mesec. — Odgovorni urednik Tone Novak. — Uredniški odbor: Franc Brinšek, Marijan Černe, Majda Fras, ing. Janez Mežan, Franc Pančur, Ilko Poženel in Stane Robida. — Uredil Danilo Domanjko (Delavska enotnost). — Tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani



Pridne kuharice zdaj pripravljajo obroke v preurejeni kuhinji

DROBNE NOVICE IZ VEVČ

Ekonomska enota II. PS ni mogla dosegati planirane proizvodnje zaradi pokvarjenega zobatega kolesa, katerega popravilo je trajalo več tednov. Zato je UO sklenil, da se pri obračunu OD prizna izpadla proizvodnja do 16. 12. 1963.

Prodajnemu oddelku je uspelo znižati število dolžnikov na 580.000.000 din, kar je zadovoljivo.

Začeli smo s sklepanjem pogodb za dobavo lesa 1964. Situacija nabave celuloze se je sicer zboljšala, vendar bomo morali še uvoziti 700 ton. Uvozili bomo tudi 1500 ton kaolina, ker rudnik Črna pri Kamniku ne zmore vseh naročil.

Podjetje je pristopilo v poslovno združenje »INDUSTRIJSKI BIRO«. Sklenili so, da bomo industrijsko opremo uvajali preko tega združenja.

Ob novoletnih praznikih je dedek Mraz poslal iz vevškega obrata po 2000 din vsem tistim delavcem, ki že drugo leto služijo vojske, pa tudi tistim, ki bodo na odsluženju samo eno leto.

Komentar o higijensko tehnični varnosti - podrejeni in nadrejeni

Ko smo v naših podjetjih pričeli uvajati službo higijensko tehnične varnosti, se lepo vrsto let ni mogla razviti tako, kot smo si to želeli. Takratna ovira je bila v glavnem na strani tehničnih kadrov, ki so z nezaupanjem gledali v novo vrsto dela, češ kaj pa je tega treba. »sedaj bomo še odgovarjali, če bo kdo neroden...« V letih žilavega dela in z različnimi zakonskimi predpisi ter posegom inšpekcije dela se je tehnična služba vživela v to, da upošteva varnost pri delu kot enakovrednega čimtelja v proizvodnji. Uspeli smo tudi pri nekaterih mojstrih in predelavcih, da z nalogo za izvršitev nekega dela dajo tudi navodila, kako se mora delo opraviti, da bo varno opravljeno.

Na žalost, tega še ne izvajajo vsi nadrejeni, čeprav je obvezno.

ZAHVALA

Ob nenadni tragični izgubi našega dobrega očeta in moža

JOZETA RAVANŠKA
delavca v Papirnici Količevo

se iskreno zahvaljujemo vsem, ki so nam v tem težkem trenutku priskočili na pomoč in z nami sočustvovali. Iskrena hvala vsem, ki so nam izrekli sožalje in dragega pokojnika spremili na njegovi zadnji poti. Posebno zahvalo smo dolžni upravi podjetja, sindikalni podružnici ter vsem delavcem Papirnice Količevo za njihovo veliko pomoč. Se enkrat vsem iskreno hvala!

Zalujoča žena in sinova

Tako smo v prvih letih uvajanja HTV službe ugotovili, da je HTV pastorka v podjetju. Biti bi morala enakovredna drugim službam, a so jo ignorirali vsi tisti, ki bi jo morali prvi uvajati in tisti, ki bi morali upoštevati njena navodila pri delu.

V papirni industriji smo uspeli, da higijensko tehnična služba ni več pastorka, da je tehnična služba priznana za enakovredno vsem drugim in da se trudijo v vsem zagotoviti varnostnim pogojem, ki naj bi bila na delovnem mestu. Vendar pa danes naletimo na mnogo težji odpor, to pa je odpor tistih, katerim ta varnost neposredno velja. Tu pa so vzroki odpora mnogo bolj zakoninjeni, ter jih bo mnogo težje odpraviti kot smo jih pri tehnični službi. Vzemimo na primer nepravilen način dela, ki je v danih pogojih zelo nevaren, vendar ga delavec mogoče izvaja že 20 let. Tako je naučil delati že na desetine drugih mlajših delavcev. Kako je težko odvaditi delavca takega načina dela, ve samo tisti, ki je že kdaj to poskusil.

Morda pa bo uspel le za toliko časa, dokler bo zraven, saj se nato največkrat nadaljuje po starem. Ne smemo pozabiti, da je »stara navada železna srjaca«. Ne bi smeli trditi, da tudi na tem področju ne napredujemo, toda silno počasi. Človek bi pričakoval, da bodo tisti, katere hočemo obvarovati pred poškodbami, prvi upoštevali in se sami borili, da bi odpravili nevarne načine

dela, ki so morda desetletja res obstajali, a so se dogajale tudi nesreče. Zato še vedno lahko trdimo, da je higijensko tehnična varnost še vedno pastorka v podjetjih, samo ne tako kot prejšnja leta. Žal se nekateri bolj zanimajo za tista osebna sredstva, ki jim osebno koristijo, druga jih pa prav malo zanimajo ali pa jih celo odklanjajo. Ko pa pride do nesreče, pa vedno najdemo izgovore in vzroke, le lastne krivde ne priznamo nikoli, če je še tako očitna. Tedaj ne priznamo, da smo sami krivi in da nikakor ne moremo upoštevati navodil, če nam ta ne ugajajo. Če se hoče nadrejeni zaščititi, mora proti tistim kršilcem disciplinsko ukrepati. Tudi v tem primeru ne postaja priljubljen.

Sedaj pa naj vsak pri sebi pomisli, kako smo včasih krivični in nepošteni do nadrejenih in tudi do sebe, ker ne pomislimo, da se z opozorili ali ukrepi želi le nam dobro in da predpostavljamo le izpolnjujejo svojo dolžnost. V primeru nesreče bo prav nadrejeni poklican na odgovornost tudi pred sodišče, če se ugotovi njegova krivda. Če se ugotovi, da je delavec sicer opozoril, ta pa ni upošteval opozorila, ga to še ne reši odgovornosti, kajti v takem primeru bi moral zahtevati pod disciplinsko odgovornostjo delavca, da upošteva navodila in predpise. Sedaj pa presojajmo ali so nadrejeni upravičeni zahtevati, da se varnostna navodila brezpogojno izpolnjujejo ali ne. T. O.