

NAŠE DELO



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

S sej DS in UO

VEVČE, NOVEMBRA — Upravni odbor je obravnaval in sprejel predlog o reorganizaciji avtoparka. Po novi organizaciji bo imel vso prevozno dispečersko službo nabavni oddelek. Delovno mesto sedanjega vodje voznega parka bo v nabavnem oddelku. K oddelku bodo spadali še 3 šoferji tovornih avtomobilov, 3 traktoristi in en šofer osebnega avtomobila. Delovno mesto avtomehnika pa bo spadalo k oddelku za vzdrževanje.

Na sestanku UO »Papirlesa« je bil izvoljen za novega predsednika tovariš Kosel Stane, direktor Tovarne papirja v Radečah. Ugotovljeno je bilo, da bo prihodnje leto primanjkovalo okoli 14.000 ton celuloze, ki jo bo treba dobiti iz drugih republik oz. iz uvoza.

Po dolgem zavlačevanju smo dobili od JZ dovoljenje za prevoz celuloze po železnici iz Medvod. V bodoče bo treba ta prevoz preusmeriti v prevoz s kamioni, ki je po izračunu veliko ekonomičnejši.

Na 6. redni seji UO so razpravljali o programu proizvodnje papirja za leto 1965. Od skupne količine bomo napravili 67% brezlesnih papirjev in 33% srednjefinih. Od vsega tega predvidevajo 74% za domači trg in 26% za izvoz.

V planirani proizvodnji za domači trg je največ ofsetnih papirjev, sledijo papirji za umetni tisk, pisalni papirji in pa brezlesni tiskovni. Od srednjefinih bomo izdelali največ tiskovnih in pisalnih. V manjših količinah pa tudi ostale grafične papirje.

Glede prodajnega plana za leto 1965 je bilo rečeno, naj bi se v bodoče orientirali za specializiran asortiment papirjev. Pri prodaji papirjev prevladujejo komercialni vidiki, ki naj prvenstveno temeljijo na perspektivi, tj. upoštevanju našo specializacijo, stopnjevanje kakovosti vseh naših produktov in zagotoviti plasmu. Zaradi težav pri investicijah naj bi grafičarji pomagali doseči rekonstrukcijo Medvod in pozneje tudi Vevč.

Hitreje bo treba pospeševati začetno sodobno embalaranje in pri tem uporabljati palete, zvitke in pri določenih vrstah embalažo iz valovite lepenke.

UO je odobril potovanje komercialnega direktorja tovariša Draga Marolta v Pakistan (Karachi) na industrijsko razstavo in tovarišu Marjanu Pavšiču, referentu za instrumentacijo v Zahodno Nemčijo na tečaj za upravljanje s kontrolnimi instrumenti v proizvodnji papirja. Tečaj prireja vsako leto tvrdka Trieske & Höpfner. Tečaj bo trajal teden dni.

Sklenjeno je bilo, da bodo tudi letos nagrajeni z ročnimi urami in drugimi priznanji vsi tisti delavci, ki imajo 18 let neprekinjene delovne dobe v podjetju.

V zvezi z regresiranjem dopusta članom kolektiva je UO sklenil, naj se napravi pregled nad koristniki dopusta v počitniških domovih, nakar bodo lahko razpravljali o dodelitvi regresa v prihodnjem letu.

Uspešno poslovanje

KOLIČEVO, NOVEMBRA — Na 5. zasedanju, ki je bilo 4. novembra, je delavski svet našega podjetja obravnaval poslovanje v prvih devetih mesecih letošnjega leta. V poročilu glavnega računovodje tov. Sandija Rihtarja je bilo ugotovljeno, da smo v tem obdobju dosegli dobre finančne in proizvodne rezultate.

Kljub povečanemu številu zaposlenih — v primerjavi s poprečjem lanskega leta, se je število zaposlenih v letošnjem letu povečalo za 11% — se je zaradi prehoda na 42-urni delovni teden in zaradi zmanjšanja nadur število izvršenih ur znižalo za 7,6%. Čeprav se je tako število ur zmanjšalo poprečno za 34 ur na posameznika, smo povečali količino blagovne proizvodnje za 6,2% v primerjavi s istim obdobjem lanskega leta. Istočasno se je povečala tudi proizvodnja na izvršeno uro za 14,9%. Ob upoštevanju dejstva, da smo povečali izvoz za 29,7%, so naši rezultati še boljše.

Celotni dohodek po fakturirani realizaciji se je v letošnjem letu povečal za 5,6% od celotnega dohodka po fakturirani realizaciji istega obdobja v lanskem letu. Prodaja na domačem tržišču se je povečala za 2,4%, prodaja za izvoz pa za 29,7%. Od skupne realizacije odpade na prodajo v državi 85,5%, na prodajo v izvoz pa 12,8%. Iz tega lahko opazimo, da se je prodaja na domačem trgu le malo povečala, močno pa smo povečali izvoz.

Poslovni stroški so se povečali le za 4,5%, čeprav so se stroški za material in za investicijsko vzdrževanje povečali. Vzrok je v tem, da so se drugi materialni izdatki znižali (obresti od kreditov, razni prispevki, prometni davek itd). Zaradi tega se je povečal tudi dohodek za 6,8%, kar je nekaj več, kot se je povečal celotni dohodek.

Cisti dohodek se je povečal v primerjavi s poprečkom v lanskem letu za 18,2%, kar je precej več kot celotni dohodek in dohodek. Vzrok temu povečanju je deloma v povečani realizaciji, v zmanjšanju poslovnih stroškov in s tem v zvezi v povečanem dohodku, največ pa v ukinitvi prispevka od izrednega dohodka (skupno znaša to 11,4%).

Delitev čistega dohodka od fakturirane realizacije je znašala v lanskem letu 61,1% za osebne

dohodke in 38,9% za sklade. V istem obdobju letošnjega leta je znašala delitev čistega dohodka 65,7% za osebne dohodke in 34,3% za sklade. Do tega je prišlo zaradi povečanega števila zaposlenih, povečanja življenjskih stroškov in povečanja produktivnosti. Čisti dohodek namenjen za osebne dohodke, se je tako povečal za 27,1%.

Po sprejemu novega pravilnika o razdeljevanju osebnih dohodkov so poprečni osebni dohodki v drugem polletju letošnjega leta narasli tako, da je znašal poprečni mesečni neto osebni dohodek na zaposlenega za 182 ur v sept. 59.144 din. Poprečje neto mesečnega osebnega dohodka je v prvih devetih mes. letošnjega leta znašalo na zaposlenega za 182 ur mesečno 48.225 din, v istem razdobju lanskega leta pa ob 208 urah 40.086 din. Porast osebnega dohodka na zaposlenega znaša torej 20,5%.

(Nadaljevanje na 2. str.)



Ob velikem prazniku — 29. novembru čestitamo vsem članom kolektivov, njihovim svojcem in sodelavcem!

Samoupravni organi vseh treh delovnih kolektivov in uredništvo »NAŠEGA DELA«

Investicijsko poslovanje ne teče prav...

VEVČE, NOVEMBRA — Na zadnji seji DS podjetja dne 30. 10. 1964, je ob pregledu periodičnega obračuna za obdobje 9 mesecev 1964 bila izrečena huda kritika na račun tako planiranja kot izkoriščanja sredstev za investicijsko vzdrževanje osnovnih sredstev. V EE Vevče je bilo porabljenih več sredstev za 40 milijonov, v PE Medvode pa kar 56 milijonov več kot je predvideno. Res je, da imamo ogromno zastarelih naprav, da jih je treba izboljšati, obnoviti in je tudi res, da se cene reproduktivskemu materialu dvigajo. Toda način, kako se sredstva za investicijsko vzdrževanje uporabljajo, nikakor ni v redu in to je osnovni vzrok za hude prekoračitve.

V začetku leta zbirajo strokovni delavci podatke iz ekonomskih enot, kaj vse bi bilo treba obnoviti ali izboljšati, nato izdelajo navidez soliden plan v okviru predvidenih sredstev (tj. za letošnje leto 3,5% od nabavne vrednosti osnovnih sredstev). Med letom ugotovljamo, da nekaterih pozicij ni mogoče realizirati povsem, nekatere postavke smo planirali preizkusiti in se med letom prikazujejo znatne prekoračitve in kar je najhuje, med letom nastajajo čisto novi zahtevki s pavšalno ugotovitvijo, da nabava raznih nadomestnih delov, ki niso v planu, lahko zagotavlja nemoteno proizvodnjo oz. bo proizvodnja ogrožena, če teh nadomestnih zahtevkov ne bi upoštevali.

Komisija za nabavo in odpis osnovnih sredstev, ki naj bi preverjala upravičenost zamenjave in nabave novih osnovnih sredstev, samo avtomatično prenaša želje posameznih strokovnih vodij ali morda EE. Te želje niso dokumentirane niti s cenami nabave niti dokumentirane glede nujnosti in učinka, niti s predlogom, iz katere pozicije naj bi se financiralo, kot da so sredstva za investicijsko vzdrževanje malha brez dna.

Poročilo predsednika komisije na sejah DS izzveni avtoma-

tično, kot da ne bi šlo za milijone, tj. najbolj dragocene milijone, ki zagotavljajo podjetju, da po svoji moči kolikor toliko sledi napredku tehnike. Tak avtomatizem seveda dedujemo iz prejšnjih let, ko je bilo sredstev dovolj, pa strokovnega kadra ni bilo v tolikšni meri, da bi ta sredstva lahko izdatno izkoristili in bi skoraj lahko ugotovili, da so letošnje prekoračitve posledica prevelike ambicioznosti mladih inženirjev in tehnikov in po drugi strani zastarelega načina obravnavanja in dovoljevanja izkoriščanja sredstev, pa tudi premajhne orientacije, kaj zmoremo in kaj se splača vlagati v nekatera zastarela sredstva, če istočasno s največjim trdom zbiramo sredstva za modernizacijo proizvodnje kot celote.

Kaj bi bilo treba ukreniti za racionalnejše izkoriščanje sredstev za investicijsko vzdrževanje? Predvsem je v zadnjem trimesečju letošnjega leta najprimernejši čas, da zberemo vse potrebe in želje ekonomskih enot po novih delovnih sredstvih, ki bi zagotovila kvalitetnejšo in večjo proizvodnjo. Strokovni kadri bi morali te zahtevke v najkrajšem času opremiti s potrebnimi dokumentacijo glede stroškov, termina in učinka vgraditve. Komisija za nabavo in odpis osnovnih sredstev pa bi morala z največjo natančnostjo proučiti upravičenost in prioriteto posameznih nabav in vzdrževalnih del, ter šele na osnovi tega izdelati plan za prihodnje leto, ter ga pozneje med letom izvajati ob skrbi za vsak dinar. Gotovo bo sredstev mnogo premalo za vse tisto, kar bi bilo nujno in kar bi radi. Naknadne zahtevke pa bi morali priznavati le v skrajno resnih primerih in pri

tem seveda določiti vire financiranja, bodisi na račun zmanjšanja drugih del ali pa na račun odprodaje osnovnih sredstev.

Delavski svet je na zadnji seji na osnovi takih ugotovitev zavrnil vse predloge za nabavo osnovnih sredstev, z izjemo predloga EE energijski oddelek za nabavo dvotarifnih števecov, ki je vseboval točno ceno nabave in izračun gospodarskega učinka vgraditve teh števecov. Ob tem je prišlo na zadnjem DS na dan, da se je pred časom nabavljalo viličarje, s katerimi so zelo slabo ravnali, kompresor, ki je premočan za naše potrebe in je pokvarjen, transportni trak, ki pol leta ni bil uporaben, čemur je sledila ugotovitev, da bi se našlo v preteklih letih še kaj podobnega. Po drugi strani pa je bilo veliko govora o uvajanju paletizacije v obeh poslovnih enotah. Razprava je pokazala, da prinašajo začetki paletizacije dobre rezultate in bo končna izvedba paletizacije ne samo pocenila transport, temveč povzročila reorganizacijo dela v dodelavnih oddelkih in zunanjem transportu v Vevčah, v Medvodah pa močno olajšala velike fizične napore. Naš notranji transport je neverjetno zastarel in ga bo paletizacija povsem modernizirala, zaradi česar je planiranje sredstev v prihodnjem letu v smeri paletizacije prioriteto.

Prepričani smo, da je prav razprava na tej seji DS uvod v povsem drugačno skrb za sredstva za redno vzdrževanje in sredstva za investicijsko vzdrževanje in za same nove investicije. K uvajanju reda v tem pogledu pa največ pripomorejo DS ekonomskih enot, zlasti oni iz osnovne proizvodnje.

UDELEŽUJTE SE SEMINARJA O SAMOUPRAVLJANJU!

POROČILO O PROIZVODNJI ZA MESEC OKTOBER
PAPIRNICA KOLIČEVO

Bruto proizvodnja

	Plan za oktober 8 %	Doseženo v oktobru %	Kumulativa letna %
Papirni stroj I	100	115,9	84,1
Papirni stroj II	100	102,0	90,0
Kartonski stroj I	100	97,5	81,8
Kartonski stroj II	100	95,3	80,6
Lepenčni stroji	100	100,4	72,6
Skupaj	100	97,5	82,2

Neto proizvodnja

	1/12 letnega plana	Doseženo %	Kumulativa letna %
Papirni stroj I	100	63,8	83,8
Papirni stroj II	100	123,4	85,4
Kartonski stroj I	100	161,1	85,6
Kartonski stroj II	100	100,5	83,5
Lepenčni stroji	100	117,8	87,2
Skupaj	100	107,1	84,6
Papir	100	119,6	81,3
Karton	100	104,1	85,2
Lepenka	100	114,2	84,6
Skupaj	100	107,1	84,6

Proizvodnja v preteklem mesecu poteka normalno, kar je razvidno iz prikazanih tabel o doseženih in planiranih bruto in neto proizvodnji na posameznih strojih.

Iz pregleda je razvidno, da smo planirano bruto proizvodnjo v desetih mesecih dosegli z 82,2%, kar je za 1,1% nižje, kakor smo s planom predvidevali. Desetmesečni plan neto proizvodnje pa smo presegli z 1,5%.

Z operativnim planom predvidene bruto proizvodnje kartona v preteklem mesecu nismo dosegli zaradi neplaniranih menjav proizvodnega programa in s tem v zvezi povečanega števila zastojev.

GIBANJE PROIZVODNJE V MESECU OKTOBRU
VEVČE—MEDVODE

	Plan	Doseženo
Papir	100	122,7
Celuloza	100	93,6
Pinotan	100	104,8
Lesovina	100	94,0

Neto proizvodnja papirja je v mesecu oktobru dosegla rekord. Pozitivne razloge za ta uspeh iščemo lahko v ugodnem proizvodnem programu na papirnih strojih (razen na PS II, ki je imel veliko menjav vnosov), razmeroma nizkih zastojih, del proizvodnje pa smo črpali iz zaloge nedovršenih proizvodov, ki se je konec meseca oktobra občutno znižala. To znižanje zalog je omogočila uvedba dvoizmenskega delovnega časa v ročni dodelavi.

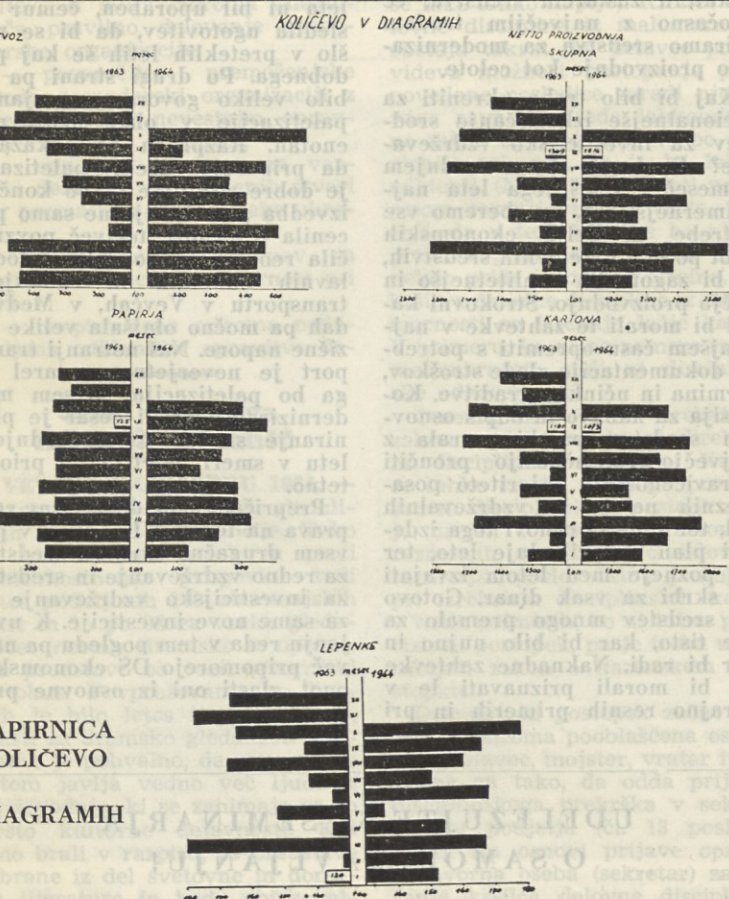
Tudi proizvodnja lesovine je bila zadovoljiva, ker so se nekoliko uredile energetske razmere.

Proizvodnja celuloze v obratu Medvode pa ni dosegla planirane višine, ker je prišlo do nepričakovane okvare enega izmed kühlnikov, katerega popravilo pa je trajalo ca. 5 tedne.

Stopnja izkoriščanja osnovnih proizvodnih zmogljivosti:

	I.—IX. 1964	Oktober 1964
PE Vevče	87,8	92,7
PE Medvode	93,1	80,2

Stopnja izkoriščanja proizvodnih zmogljivosti v obratu Medvode je zelo padla že iz zgoraj navedenega razloga, to je okvare kühlnika.



PAPIRNICA
KOLIČEVO
V
DIAGRAMIH

Problem skladiščnega prostora in skladiščenje
surovin v papirnici Količevo

KOLIČEVO, NOVEMBRA — Papirnica Količevo potrebuje za svojo proizvodnjo papirja zelo široko surovinsko bazo in s tem v zvezi nastane nov problem, kakšen naj bo način skladiščenja teh surovin in maksimalna izraba skladiščnih kapacitet. Dnevna nabava surovin presega 200 ton. Od tega je okoli 120 ton premoga, kar pa bi spet zahtevalo posebno analizo. Zato se bom omejil le na surovine, ki so potrebne za neposredno proizvodnjo, tj. na celulozo in lesovino.

Trenutno stanje je takole: Kar imamo celuloze, se nahaja v skladiščih več ali manj zaščitenih od zunanjih klimatskih faktorjev. Drugače pa je z lesovino, ki je vsa na prostem. Po podatkih nabave je poprečno v tovarniških prostorih okoli 600 ton lesovine.

Kje vse se nahaja ta lesovina: za lopo 5, 6 in za lopo 7, ob lopi 2 ter na prostoru pred KS II. Niti en del te lesovine ni zaščiten od vremenskih faktorjev. V prejšnjem deževju, ki je trajalo skoraj 14 dni, smo izbrali določen vzorec iz te lesovine in na podlagi laboratorijske analize ugotovili, da se:

1. poslabša mletje;
2. zmanjša gramatura;
3. pade utržna dolžina in utržna razteznost;
4. zniža se tlačna odpornost in raztržna odpornost.

Splošna ocena laboratorijske analize pa je bila, da je lesovina, ki je bila izpostavljena prej navedenim klimatskim faktorjem, precej plesniva in 10 do 15% slabša v mehanskih lastnostih, kot se to zahteva od normalne lesovine.

Kakšen vpliv pa ima to na proizvodnjo papirja?

Kvalitetni razpon je zelo velik. Glede na to, da iz lesovine, ki ustreza normalnim pogojem, lahko delamo različne papirje za izvoz, torej papirje najboljše kvalitete. Nato preidemo na delno plesnivo lesovino, ki je še vedno primerna za izvoz (presing) ter končno na lesovino, ki je do 15% izgubila na mehanskih lastnostih in ki je primerna le za izdelavo manjvrednih papirjev za domači trg.

Na to bo morda nekdo odgovoril, da pri našem sistemu lahko prodamo vse, kar proizvedemo, in to vedno po isti ceni, ne glede na kvaliteto razliko. Res to

drži, ker so cene določene. Glede na to, da pa je kupcev na tržišču papirja toliko, da so naše zaloge vedno minimalne (enodnevne), ta razlika nima nobenega vpliva na naš dohodek. Kot protitrditev prejšnji, pa bi postavil naslednje: kakšno pa bi bilo stanje, če se cene papirja na tržišču sprostijo in se formirajo prosto, glede na ponudbo in popraševanje? V tem primeru pa bi prav gotovo igrala kvaliteta veliko vlogo, ker bi za slabšo kvaliteto cene gotovo odstopale navzdol.

S tem v zvezi bi se povrnili na skladiščenje surovin. Logična ugotovitev gornjih izvajanj je prav gotovo ta, da je skladiščenje na prostem neprimerno. Del lesovine, ki je na prostem, se nahaja na paletah, kot je bila pripravljena za transport s slončkom, vendar pa je za ponoven transport neprimerna, ker je ali previsoko naložena ali pa ni stabilna. S smotrnim nalaganjem pred transportom pa bi odpadla faza ponovnega nakladanja.

Kakšna je razpoložljiva kapaciteta naših skladišč? Zgrajena skladišča bi lahko sprejela preko 2.000 ton surovin, vendar pa niso izkoriščena niti 50%. Trenutno se v skladiščih nahaja le celuloza, ki je na skladiščenje prepeljana s slončkom in nato ročno razložena, vendar zelo nesistematsko in vse prek nametana. Pred prevozom v predelavo je potrebno ponovno nakladanje. Glede na to, da razpolagamo s skladiščnimi prostori, bi bilo potrebno urediti naslednje:

1. lesovino, ki jo pripeljejo z vagoni, bi bilo takoj potrebno preložiti na palete, in to do višine 1,5 metra, ki bi bila takoj primerna za transport v skladišče in nato brez ponovnega nakladanja za ponoven transport v predelavo. Transport naj bi se vršil samo s slončkom;

2. preurediti skladišča za omejenjene potrebe. Hodniki so nerazdelani, ker so preširoki in zavzemajo prevelik prostor, ki bi se lahko izkoristil za skladiščenje. Dohodi pa bi se uredili ob straneh v taki širini, da bi imel slonček dohod po celi dolžini. V prostor naj bi nakladali v dveh etapah, saj je nakladalna višina naših skladišč 3,70 m. Vse surovine pa bi bile na paletah in bi tako bilo samo enkratno nakladanje.

Okvara I. kühlnika
v PE Celuloza - Medvode

MEDVODE, NOVEMBRA — Dne 7. X. 1964 se je pokazala na I. kühlniku težja okvara. Iz čepa kühlnika je tik ob pestu začela v močnem curku pihati para. Kasnejša preiskava je pokazala, da je iz do sedaj še ne povsem raziskanih vzrokov počila jeklena kislino odporna puša za uvajanje pare skozi čep kühlnika, tako da je imela kühlna kislina prost dostop do čepa kühlnika, ki je iz jeklene litine in proti kislini ni odporen. Trajno učinkovanje kühlnice kislina na čep kühlnika je čep na mestu blizu razpoke v puši tako izvotlilo, da ga je para prebila. V celoti je nastala v čepu kaverna z volumnom okrog 32 dm³. Čep so popravili na kraju samem; delo je trajalo do 29. X. 1964. Pri popravilu so sodelovale domače vzdrževalne delavnice, Metalna Maribor in Zavod za varjenje SRS Ljubljana. Domače delavnice so izvedle

odranje, vsa dviganja, demontažo in montažo čepa, zamenjavo kislino odpornih puš ter obzidavo. Metalna je izvedla razkovičenje in ponovno kovičenje čepa na plašč kühlnika. Zavod za varjenje pa zavarjanje nastale kaverne ter ultrazvočno in radiološko (kobalt 60) kontrolo popravljenega dela čepa.

Popravljenega čepa oziroma popravljenih površin nismo obdelali, ker taka obdelava zaradi delno spremenjene konstrukcije tesnjenja kühlnika ni bila potrebna. Čas popravila se je zaradi tega zelo skrajšal.

Okvare take vrste in takega obsega pričajo o izrabljenosti in nesodobnosti obstoječih tehnoloških naprav v kuhariji, kajti ni rečeno, da je bila ta okvara zadnja te vrste, ker so kislino odporne puše izredno težko dostopne in za kontrolo skoraj neprimerne.

Janez Primožič

POSTANITE KRVODAJALCI!
S SVOJO KRVJO REŠUJETE ŽIVLJENJA!

Če bi preuredili skladišča na ta način, bi dobili precej več prostora, olajšal bi se transport, saj bi odpadle vmesne faze prekladanja, lesovina pa bi ostala nepoškodovana in primerna za izdelavo vseh vrst papirja.

S tem bi dosegli:

1. surovine bi bile zaščitene in ne bi bile na voljo mehanskim spremembam;
2. skladiščne kapacitete bi res služile svojemu namenu in bi tudi v konicah lahko sprejele vse pripeljane zaloge s tem, da bi prostor racionalno izkoristili;
3. poenostavil bi se transport, ki bi se omejil izključno le na slončka;
4. izgube na lesovini (odpadki, razmočena lesovina, ki ostane na cementni podlagi) bi bile minimalne;
5. v zimskem času se prav gotovo ne bi več dogajalo, da bi morali lesovino razbijati s krampi.

Strošek, ki bi bil potreben, da bi navedeno realizirali, bi bil precejšen, vendar pa v primeri s koristjo, ki bi jo imeli od tega, gre za zelo rentabilno investicijo.

ER

Uspešno sodelovanje

(Nadaljevanje s 1. strani)

V diskusiji, ki je sledila podanemu poročilu, so ugotovili, da smo pri uvedbi 42-urnega delovnega tednika presegli plan zaposlenih, glede na predvidevanja v laboratoriju za 20 ljudi. Ker postaja živo delo iz dneva v dan dražje, je treba vprašanju števila zaposlenih posvetiti večjo pozornost. Delavski svet je s tem v zvezi dal strokovnemu kolegiju nalogo, da prouči organizacijo predvsem na tistih mestih, kjer je prišlo do prekoračenja planirane zaposlitve, da potem na podlagi tako dobljene analize izdela plan kadrov, ga da nato v potrditev delavskemu svetu, ter da istočasno predlaga delavskemu svetu najboljše rešitve v zvezi s kadri.

V nadaljnjem toku razprave se je izkristaliziralo mnenje, da je treba posvetiti več časa odkrivanju notranjih rezerv, predvsem v možnostih povečanja časa obratovanja (manj zastojev, boljše organizacija remontnih del itd.), zmanjšati količino izmeta, izboljševati organizacijo dela itd., istočasno pa ukrepati pri pristojnih republiških in zveznih organih, da nam dovolijo ustrezne ukrepe, oz. znižajo datjate, ker so se naše surovine (premog, celuloza, lesovina) ter električna energija podražile.

Po končani razpravi je delavski svet potrdil periodični obračun za prvih devet mesecev letošnjega leta in sprejel sklep o delitvi celotnega dohodka po plačani realizaciji. Istočasno je delavski svet tudi potrdil izvršeni popis v restavraciji Papirnice Količevo in potrdil periodični obračun restavracije za prvih devet mesecev letošnjega leta.

V nadaljnjem delu je delavski svet imenoval centralno popisno komisijo, in podkomisijo za popis vseh sredstev in virov v Papirnici Količevo na dan 31. 12. 1964. Komisije so dolžne do določenega roka opraviti vsa dela, za katera so bile imenovane.

V 4. točki dnevnega reda je delavski svet razpravljal o poročilu v zvezi z delom upravnega odbora, ki ga je podal predsednik ing. Niko Belšak. Potrdil je sklepe upravnega odbora:

Odobrijo se stroški cepljenja proti gripi vseh naših članov kolektiva, člani kolektiva pa se cepljenja morajo udeležiti;

potrdijo se norme v zvezi z delom tračne žage;

dopolni se pravilnik o delitvi osebnih dohodkov z določili, ki se nanašajo na ločeno življenje od družine;

spremeni se pravilnik o delitvi osebnih dohodkov glede nadomeščanja.

ES

Ali nas je res preveč?

KOLIČEVO, NOVEMBRA — Delavski svet je na svoji seji dne 4. nov. t. l. obravnaval poslovno poročilo za 9 mesecev letošnjega leta in med drugim ugotovil, da se je število zaposlenih v zadnjih mesecih nenormalno povečalo, zlasti če primerjamo stanje zaposlenih konec septembra s predvidevanji dokumentacije za uvedbo skrajšanega delovnega tedna. Elaborat za uvedbo skrajšanega delovnega tedna namreč predvideva, da bo za normalni potek proizvodnje potrebno 727 zaposlenih delavcev, mi pa smo jih imeli konec septembra 746 oziroma konec oktobra že skoraj 750. Ob takem stanju je zaskrbljenost delavskega sveta povsem upravičena, ker je v nevarnosti uspeh poslovanja, zlasti pa produktivnosti dela, ki ga pri nas ugotavljamo na podlagi opravljenih ur in nadur. Pri obravnavanju tega problema smo slišali tudi nekatere očitke na račun kadrovskega oddelka, češ da ne vodi politike zaposlovanja v skladu z elaboratom in da nesmotrno zaposluje ljudi. Kaj se je pravzaprav zgodilo in kje so vzroki za povečanje števila zaposlenih? Ali nas je res preveč?

Kratke, hitro narejene analize, kažejo naslednjo podobo. Elaborat za uvedbo skrajšanega delovnega tedna je predvidel, da bo vsak zaposleni opravil povprečno 157 učinkovitih ur in 5 nadur na mesec. Dejansko pa je vsak zaposleni v prvih 9 mesecih letošnjega leta opravil 158 rednih ur in 2,7 nadur na mesec. Zaradi poostrenih ukrepov upravnih organov proti opravljanju nadur so se le-te zmanjšale skoraj za polovico od predvidenih. Glede na število zaposlenih bi po predvidevanjih elaborata v prvih 9 mesecih letošnjega leta morali opraviti 32.625 nadur, dejansko smo jih pa opravili 17.786. V razliki 14.839 predvidenih a neopravljenih nadur se skriva povečano število zaposlenih za 10 ljudi na mesec, ki so opravili povprečno 158 učinkovitih ur. Torej eden od vzrokov za povečanje števila zaposlenih je ravno v politiki zmanjševanje nadurnega dela, ki je prišlo do izraza zlasti v zadnjih mesecih.

Drugi vzrok za povečanje zaposlenih je prizadevanje za bolj intenzivno izkoriščanje dopustov in to zopet v zadnjih mesecih obravnavanega obdobja. Glede izrabe dopustov je znano, da zaposleni grede neradi na dopust v prvih mesecih, temveč raje v poletnih ali jesenskih mesecih. Ta težnja zaposlenih je razumljiva, vprašanje pa je, če je to tudi za proizvodnjo dobro, oziroma lahko z gotovostjo rečemo, da to vnaša motnje v normalni potek proizvodnje. Če dodamo, da so nekatere enote imele neizrabljene dopuste iz lanskega leta, ki so ga izkoristile v prvih mesecih letošnjega leta, potem nam je jasno, da smo poletje dočakali z zelo malo že izkoristljenimi dopusti. Težnja, da dopuste prihranimo za poletne in jesenske mesece, nam vsako leto dela izredne težave. Vsako leto ob koncu leta se znajdemo pred problemom, da podaljšujemo izkoriščanja dopustov v naslednje leto, pri čemer zaviramo uporabnost dopustov tekočega leta. Če je to v dobi investicijske graditve bilo do neke mere nujno, pa v sedanjih situaciji ni opravičeno. O tem je tudi delavski svet že sprejel sklep, da se dopusti ne smejo prenašati v naslednje leto. Da bi ta sklep uveljavili, je bilo nujno pospešiti izkoriščanje dopustov bolj, kot je normalno, posledica pa je bilo povečano število zaposlenih. V prvih poletnih mesecih smo ta problem reševali z zaposlovanjem dijakov med počitnicami, po njihovem odhodu pa smo morali zaposliti redne delavce, če smo hoteli intenzivnost izkoriščanja dopustov zadržati na zadovoljivi ravni. Kljub vsem tem prizadevanjem se bomo verjetno tudi letos ob koncu leta srečali s problemom neizrabljenih dopustov, zlasti v proizvodnji papirja in kartona.

Tretji vzrok pa je po mojem mišljenju nezadostno uvajanje in nepravilno izkoriščanje že uvedene mehanizacije, zlasti na transportu. Elaborat za skrajšanje delovnega časa namreč predvideva, da bomo ob uvedbi mehanizacije za vsa transportna dela potrebovali 47 ljudi, dejansko pa jih na transportu dela okrog 60. Čeprav smo za spravljanje transportnih del nabavili nekaj viličarjev, se zaradi tega ni zmanjšalo število zaposlenih. Merodajni za organizacijo dela bi lahko kaj več povedali o tem. Zanimivo pa je, da kadrovski oddelk še naprej dobiva zahteve za zaposlovanje novih delavcev na transportu. Podobno je tudi s kalorično centralo.

Naslednji vzrok je v nenormalno povečanem bolniškem staležu, zlasti v tretjem kvartalu. V tem, ko smo do junija imeli dnevno v bolniškem staležu 15—20 ljudi, se je to število v av-

Ekonomska enota	Predvid. elaborata	Dejansko zaposl.	Razlika + -
EE I. Kalorična centrala	41	46	+ 5
EE II. Vzdrževalne delavnice	78	80	+ 2
EE III. a Proizvodnja kartona in papirja	172	185	+ 13
EE III. b Dodelava papirja in kartona	128	116	- 12
EE IV. Izdelava in dodelava lepenke	151	122	- 9
EE V. Uprava in transport	177	200	+ 23
Skupno	727	749	+ 22

Manj zaposlenih v III. b ekonomski enoti je v glavnem zaradi izvršenega normiranja in delno spremenjenega načina pakiranja, v IV. enoti pa jih je zato manj, ker ni v celoti izpeljano štiriizmensko delo. Povečanja v V. ekonomski enoti gredo v glavnem na račun transporta (14 več od predvidenih) in pa dvorišča (5 več od predvidenih), nekaj pa

Ekonomska enota	Predvid. elaborata	Po pravilniku	Razlika + -
EE I. Kalorična centrala	41	47	+ 6
EE II. Vzdrževalne delavnice	78	91	+ 13
EE III. a Proizvodnja kartona in papirja	172	172	—
EE III. b Dodelava papirja in kartona	128	123	- 5
EE IV. Izdelava in dodelava lepenke	151	125	- 6
EE V. Uprava in transport	177	195	+ 18
Skupno	727	753	+ 26

Ze sam pravilnik o razdeljevanju osebnih dohodkov daje možnost zaposlovanja nad predvidenim. Zanimiva bo tudi primerjava med številom delovnih

Ekonomska enota	Po pravilniku	Dejansko	Razlika + -
EE I. Kalorična centrala	47	46	- 1
EE II. Vzdrževalne delavnice	91	80	- 11
EE III. a Proizvodnja kartona in papirja	172	185	+ 13
EE III. b Dodelava papirja in kartona	123	116	- 7
EE IV. a Izdelava lepenke	54	54	—
EE IV. b Dodelava lepenke	71	68	- 3
Splošni sektor	67	73	+ 6
Tehnični sektor	12	12	—
Komercialni sektor	33	33	—
Transport	59	61	+ 2
Računovodstvo	24	21	- 3
EE V. skupaj	195	200	+ 5
Vsi skupaj	753	749	- 4

Iz te primerjave celo izhaja, da so 4 ljudje premalo. Kot je iz primerjav razvidno, sta elaborat za skrajšanje delovni čas in pravilnik o razdeljevanju osebnih dohodkov neusklajena, ker je oba dokumenta sprejemal isti organ, pravilnik o razdeljevanju osebnega dohodka pa je poznejšega datuma, zato smemo skle-

gustu in septembru povzpelo na 25—30 dnevno.

To so po mojem mišljenju glavni vzroki, ki so privedli do tega, da se je število zaposlenih v zadnjih mesecih tako povečalo. To pa ne pomeni, da so ti vzroki že sami zase zadostno opravičilo za to in da se moramo z ugotovitvijo strinjati. Nasprotno, nujno bi bilo te vzroke bolj podrobno analizirati in odpraviti tisto, kar se v naših pogojih da odpraviti. Na primer z boljšo organizacijo dela in izrabljanjem delovnega časa, odpravljati nadurno delo brez povečanja delovne sile. Ali pa poskusiti vsaj z delnim planiranjem dopustov in podobno.

Iz dosedanjega izvajanja se dobi vtis, da bi nas moralo biti še več kot nas je, zato dajem v naslednjem primerjavo med predvidevanji elaborata za skrajšan delovni čas in dejansko zaposlenimi po ekonomskih enotah:

Ekonomski enoti	Predvid. elaborata	Dejansko zaposl.	Razlika + -
EE I. Kalorična centrala	41	46	+ 5
EE II. Vzdrževalne delavnice	78	80	+ 2
EE III. a Proizvodnja kartona in papirja	172	185	+ 13
EE III. b Dodelava papirja in kartona	128	116	- 12
EE IV. Izdelava in dodelava lepenke	151	122	- 9
EE V. Uprava in transport	177	200	+ 23
Skupno	727	749	+ 22

tudi na račun povečanja vozniškov viličarjev (4).

Pravilnik o razdeljevanju osebnih dohodkov, ki med drugimi določa tudi število delovnih mest, je delavski svet sprejel pol leta pozneje kot pa elaborat za skrajšani delovni čas. Zato bo zanimiva naslednja primerjava med njima:

Ekonomski enoti	Predvid. elaborata	Po pravilniku	Razlika + -
EE I. Kalorična centrala	41	47	+ 6
EE II. Vzdrževalne delavnice	78	91	+ 13
EE III. a Proizvodnja kartona in papirja	172	172	—
EE III. b Dodelava papirja in kartona	128	123	- 5
EE IV. Izdelava in dodelava lepenke	151	125	- 6
EE V. Uprava in transport	177	195	+ 18
Skupno	727	753	+ 26

mest, ki jih po ekonomskih enotah določa pravilnik o razdeljevanju osebnih dohodkov in pa dejanskim številom zaposlenih, zato si oglejmo še to primerjavo:

Ekonomski enoti	Po pravilniku	Dejansko	Razlika + -
EE I. Kalorična centrala	47	46	- 1
EE II. Vzdrževalne delavnice	91	80	- 11
EE III. a Proizvodnja kartona in papirja	172	185	+ 13
EE III. b Dodelava papirja in kartona	123	116	- 7
EE IV. a Izdelava lepenke	54	54	—
EE IV. b Dodelava lepenke	71	68	- 3
Splošni sektor	67	73	+ 6
Tehnični sektor	12	12	—
Komercialni sektor	33	33	—
Transport	59	61	+ 2
Računovodstvo	24	21	- 3
EE V. skupaj	195	200	+ 5
Vsi skupaj	753	749	- 4

pati, da bolj zrcali dejanske potrebe. Ali je to tudi v našem primeru res, se ne bi upal trditi.

To so v kratkem nekatera dejstva v zvezi z zaposlovanjem ljudi. Ali so moja mišljenja povsem utemeljena, ne bi mogel trditi, vem pa, da bi se izplačalo o teh problemih več razmišljati in bolj dosledno reševati. M.



Še nekaj kock pred mostom in cestni tlak in most bosta gotova

Vevški železniški most končno spet prenovljen

VEVČE, NOVEMBRA — Od zadnjega večjega popravila leta 1952 vevški most preko Ljubljane ni bil deležen tiste potrebne pozornosti, ki jo tak objekt, grajen iz jekla in lesa, zahteva. Vemo, da sta oba materiala zelo sprejemljiva za korozijo oz. preperavanje. Če hočemo biti dobri gospodarji, bi morali že nekaj let prej začeti s popravili. Tako nekako so modrovali uporabniki vevskega mostu, ko so videli in pod nogami čutili, kako zob časa opravlja svoje delo, tako da je bila vožnja po mostu in tudi že peš hoja preko mostu nesigurna in nevarna.

Brezbriznost, ki so jo uporabniki mostu naprtili Vevčam, pa je bila le navidezna, kajti povedati moramo, da sega datum prvega popravila mostu in cestišča nazaj v leto 1960. Na videz enostavno delo je postajalo iz dneva v dan bolj zamotano, ker je most sredstvo za kombiniran promet — železniški in cestni. Vedno novi cestno prometni predpisi, vedno večja in težja cestna vozila, pa vedno večji osni pritisk železniških lokomotiv in vagonov zahtevajo posebno skrb pri vzdrževanju tovrstnih poti. S tem v zvezi se tudi spreminjajo železniški predpisi, ki navedejo strožje kriterije tudi za industrijske tere, tako da JŽ upravičeno zahtevajo nove adaptacije in nadomestitve starih avstrijskih železniških sistemov z novimi in močnejšimi, ki naj bi imele daljše in močnejše tirnice, dopuščale večjo hitrost in zagotavljale večjo prometno varnost.

Take in podobne razprave so potekale več kot tri leta na republiških, občinskih in drugih revizijskih komisijah, kjer so strokovnjaki dokazovali in zahtevali taka popravila, ki ustrezajo stacionarnemu računom in predpisom. Posebno je bilo kočljivo vprašanje zgraditve obrobne mostu za pešce, kar je sedaj realizirano in so ljudje s tem prav zadovoljni, saj lahko varno hodijo preko Ljubljane in se jim ni treba ozirati na promet, ki se odvija na mostu.

Kot je bilo tako na papirju in s predračuni vse urejeno, smo se letos lotili obnavljanja mostu. Podjetje JŽ za obnovo tirnega materiala je prevzelo rekonstrukcijo vozišča. V nekaj dneh se je pokazalo, da je žele-

zna konstrukcija v spodnjem nosilnem delu veliko bolj prizadeta po koroziji, kot se je predvidevalo. Zavod za raziskavo materiala v Ljubljani je po preizkusih predpisal dodatna jeklena ojačenja in pa tudi nekatere zamenjave posameznih delov, ki so dotrajali. Težave so bile tudi z nabavo hrastovih nosilcev za ostalo vozišče, ker je podjetje »Novoles« iz Novega mesta opovedalo pogodbo o nabavi. Tako smo pričeli lov za predpisanim hrastovim lesom po vsej Sloveniji in uspeli šele v Bosni. Ko smo poklicali železničarje, da bi položili nove tračnice, so se izgovarjali z nujnejšim delom drugje, zlasti z elektrifikacijo gorenjske proge. Končno so tudi oni prišli in kar hitro položili nove tračnice od prehoda na severnem delu mostu čez most do kotlarne, kar znese približno 150 m dolžine. Podjetje Slovenija-cesta je prevzelo asfaltiranje mostne površine.

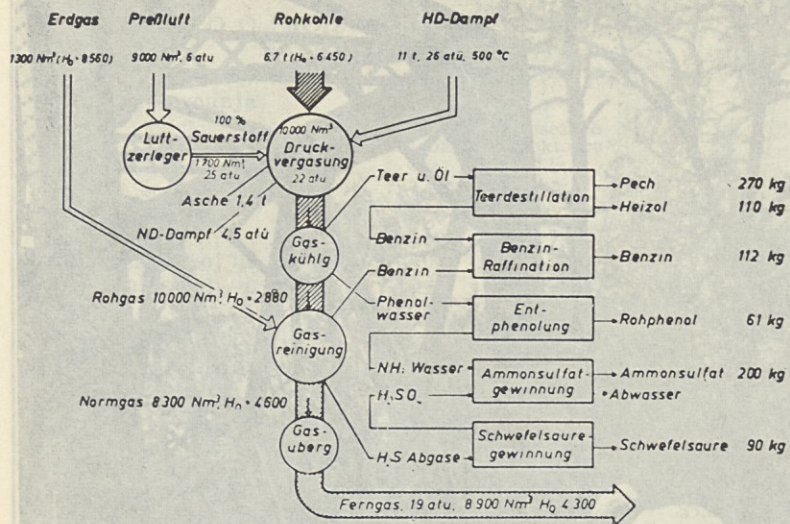
Istočasno s popravilom mostu je bilo treba urediti tudi cestišče, zlasti na klancu ob tirih. Varnost je namreč zahtevala, da zabranijo dotok peska ob naličjih med tračnice, nevarne pa so bile tudi zmrzline v zimskem času, zaradi česar je že večkrat prišlo do iztirjenja.

Taka je 4-letna priprava in delo na vevškem mostu. Vsa dela na mostu so končana, upamo da bodo Vevčani in drugi zadovoljni z njim, saj je bilo toliko razprav in kritike, izgovorjenih brez števila vprašanj, kdaj bo most odprt za promet. Dokončnih računov še ni, po predračunih pa bodo stroški znašali ca. 50 milijonov.

**POSTANITE
KRVODAJALCI!**

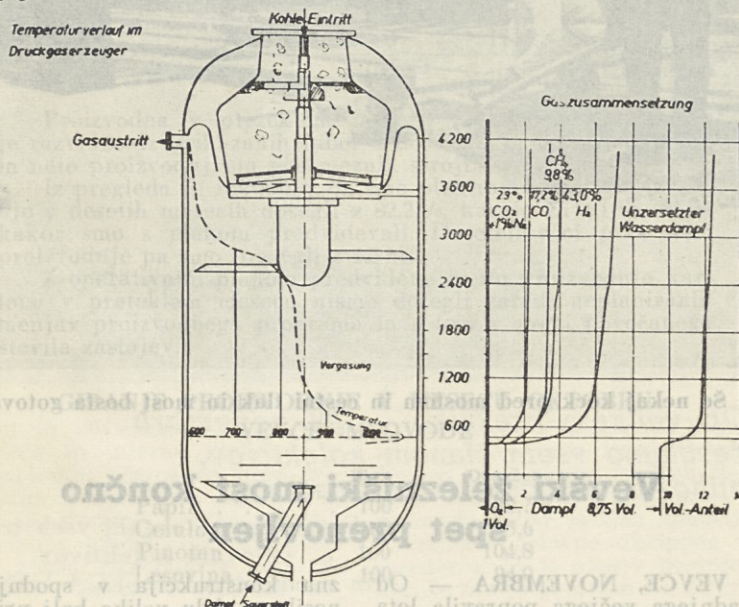
S svojo krvjo
rešujete življenja!

Bild 2



Proizvodna shema generatorskega plina in stranskih produktov za 10.000 Nm³ — Dorsten

Bild 6



Visokotlačni plinski generator 22 atm — Dorsten

Zakaj je bilo potrebno uvesti delovne izkaznice?

VEVČE, NOVEMBRA — Za celotno podjetje, tj. vse člane kolektiva, so že ali pa bodo dokončno uvedne delovne izkaznice. Res je, da je bila evidenca prihajanja na delo in odhajanja z dela od sedaj dokaj točna, obenem pa tudi težavna, zlasti pa je bila težava ugotavljanje pripadnosti k podjetju.

Stalež zaposlenih v obratu Vevče že prerašča število 1000, v Medvodah pa 350. Po bližnjih investicijskih gradnjah bo to število še večje. V Vevčah računamo na preko 1200 ljudi. S tem številom prehaja tovarna iz srednje velikega v večji obrat, kjer ugotavljanje in evidentiranje prisotnosti na delu z dosedanjimi metodami izgublja efekt in dopušča razne možnosti, ki lahko ogrožajo normalno odvijanje dela in varnost obrata pred zlonamernimi osebami. Posebno v spomladanskih in jesenskih mesecih odhaja oziroma prihaja po 40 starih ali novih delavcev. Vseh novih delavcev vratarji in drugi, ki skrbijo za varnost in delovni red, ne poznajo. Poleg njih je stalno na delu večje število delavcev in uslužbencev raznih gradbenih, montažnih in drugih podjetij, ki se bo ob novih gradnjah še povečalo.

Tako bo dnevno hodilo mimo vratarja in v obrat družbene prehrane do 2000 ljudi. Osebnostno poznanje ljudi ne zadostuje več za točno evidenco, zaradi česar lahko dejansko prihaja do vse bolj pogostih pomanjkljivosti.

Uvedba delovnih izkaznic bo omogočila tudi uresničitev sklepa obratnega delavskega sveta o delitvi malice s popustom za tiste, ki so na delu. Z izkaznico se bo lahko vsak izkazal v obratni menzi, da je na delu, oziroma da je upravičen do malice po znižani ceni, kar mu sicer izven delovnega časa ne pripada.

Domači delavci in delavci tujih podjetij, ki delajo v tovarni, se bodo lahko izkazali, kje in kdaj delajo in z izkaznicami uveljavili bonitete, ki jim po tovarniškem redu pripadajo.

Izkaznice so rumene, velikost formata pa je 6,5 × 8,5 cm, vsebujejo naslednje podatke:

1. oznaka, v katerem turnusu lastnik izkaznice dela,
2. žig podjetja in podpis pooblaščenega izdajatelja,
3. ime in priimek lastnika, z označenim delovnim mestom in pripadnostjo ekonomski enoti,
4. navodila za uporabo izkaznice.

Označbe turnusa so označene

z velikimi črkami ali številkami, tako da je že na prvi pogled razvidno, v katerem turnusu kdo dela. Vsi, ki delajo izključno dopoldne v 7 ali 8-urnem delavniku (delavnice, vozni park, uprava, del komercialne itd.), imajo izkaznico, žigosano z veliko črko D. Izmenski delavci, ki delajo v dveh izmenah, imajo označeno izkaznico s črko A, B, C, kar pomeni prvo, drugo, ali tretjo izmeno, oni pa, ki delajo v štirih izmenah, pa z oznakami 1, 2, 3, 4.

Za izdajo izkaznic je odgovoren varnostni referent, pooblaščen izdajatelj pa so nekateri vodje sektorjev oz. oddelkov.

Delovna izkaznica mora imeti vsak zaposlen vedno pri sebi in jo mora na zahtevo pokazati vratarju ali blagajničarki v obratni menzi.

Kadar nekdo izkaznice ne bo imel s seboj, ga vratar pri vходу lahko zavrne, prav tako mora tudi blagajničarka v menzi v takem primeru zahtevati polno ceno za malico.

Ce se delovno mesto oz. pripadnost EE delavca spremeni, mora odgovorni vodja izdati drugo izkaznico.

Delovna izkaznica je uradni dokument, je neprenosljiva in zato je zloraba kazniva.

Daljinski plin — nosilec primarne energije

KOLIČEVO, NOVEMBRA — Zelel bi napisati nekaj misli in zapažanj strokovnega simpozija o daljinskem plinu kot nosilcu toplotne energije.

Strokovni referati in diskusije, ki so se vrstile v štirih dneh v Portorožu, naj bi dali odgovor ali se izplača gradnja že dolgo napovedane veleplinarne v Velenju. Znano je, da so se zamislili o gradnji novega energetskega vira pričele že pred 15 leti. Bila so razna mišljenja, ena za, druga proti, toda odločilnega sklepa strokovnjaki še niso sprejeli. Ker pa čas teče, razvoj industrije ne čaka, je vsekakor čas energetičarje prehitel. Danes smo na zelo negativni stopnji energetskih virov, kar ima za posledico ogromne izgube v neizkoriščenih kapacitetah naše industrije. Nedvomno glavni nosilec primarnih energetskega vira je še vedno premog. Gledano v svetovnem merilu je še vedno premog nosilec 50% primarne energije, v evropskem pa 85%, kar da sklepati, da je Evropa bogata na premog in seveda siromašna na ostalih nosilcih energije, kot so nafta in maravni plin. Pri nas je udeležba premoga v upadanju in je v minulem desetletju padla od 80% na 68% leta 1961.

V Sloveniji kažejo raziskave, da so zaloge premoga zadostne, saj so samo zaloge lignita v saških kadunji predvidene, da znašajo 700 milijonov ton, od katerega je vsaj polovico višje kaloričnega z 2700 kal/kg, drugih visoko kaloričnih premogov pa imamo mnogo manj. Zato lahko rečemo, da je za Slovenijo velenjski premog glavni vir primarne energije. Izkazalo pa se je, da ta energija ni rentabilna, če jo prenašamo v obliki premoga, saj je rentabilen prevoz nizko kaloričnega lignita samo na razdaljo 60 km. Zato postaja nujnost izkoriščanja takih premo-

gov v neposredni bližini odkopov. Prvi korak k temu so termoelektrarne pri samih rudnikih (Velenje, Soštanj, Trbovlje), to je presnavljanje toplotne energije v električno. Toda imamo industrijo, ki poleg električne rabi tudi toplotno energijo, bodisi za proizvodnjo pare ali proizvodnjo plina, ki služi kot kurilno sredstvo v jeklnah itd. Da si pridobimo tovrstno toplotno energijo, uporabljamo premog na kraju samem v tovarnah.

Tega je potrebno prevažati po železnici, razkladati, deponirati zaloge, dovažati v kotle in končno odvažati žlindro. Dobimo celo vrsto transportov, ki zahtevajo kopico naprav in mehanizacije ter vzdrževanja istih, da obremenitve železnice niti ne omenimo.

Kot protiutež vsemu temu pa stopa v življenje prenos toplotne energije v obliki plina, ki ga dobimo v posebnih napravah — plinskih generatorjih. Ti so postavljeni v neposredni bližini izkopa in vsak daljši transport odpade. Tako dobljeni plin imenujemo generatorski plin, ki se naj pretaka po cevovodih in nosi s seboj tako količino kal/Wm³, da je za gospodarstvo najbolj ekonomičen. To pa je čim višja kalorična vrednost na kubni meter daljinskega plina.

Da bi dobili jasnejšo sliko veleplinarne, je potrebno, da si ogledamo nekaj dosežkov drugih evropskih dežel na tem področju. Med te spadajo Anglija, Nemčija, Češka itd.

Češkoslovaška je poleg mnogih proizvajalcev generatorskega plina nedavno postavila samostojno veleplinaro v Užinu, v severnem delu dežele. To je kompleksni obrat, kjer se z gasifikacijo rjavega premoga dobi daljinski plin za cevovodno energijo te dežele. Surgijev sistem uplinjanja v generatorjih s pomočjo kisika in vodne pare pri tlaku 25 atm, da po projektu 9.000 Nm³/h, toda po treh letih obratovanja da 12.000 Nm³/h. Z vsemi generatorji proizvede uzinska veleplinaro 53.000 Nm³ plina na uro. Plin, katerega postopek proizvodnje nimam namena navajati, ker je preobširen, ima 4.000 — 4.050 kal/Nm³. Z izboljšanjem, to je z dodatkom propana ter butana, se dvigne njegova toplotna vrednost na 4.200 kal/Nm³. Omeniti je potrebno, da je čiščenje plina nujno, ker ima neočiščen, surov plin, komaj 2.960 kal/Nm³. Čiščenje se vrši po sistemu Retisol. Po trditvah predavateljev iz CSSR obratovanje veleplinarne v Užinu lahko nemoteno zadosti z daljinskim plinom svoje potrošnike v vsakem letnem času. To dejstvo pa je dragoceno za podjetja, katerim zastoji v dobavi premoga — npr. v zimskem času, ustvarjajo zastoj v proizvodnji.

Podobne plinarne za daljinski plin imata obe Nemčiji. Značilno je, da je plinaro v Dorstenu (ZRN) zgrajena na bazi črnega premoga, ki ima visoko kalorično vrednost in je s tem rentabilnejši za prevoze, kot rjavi premog. Kljub temu ta plinaro daje 3,2 milijona Nm³ daljinskega plina letno. Zgrajena je bila za kapaciteto 1,2 milij. Nm³, toda z manjšimi izpolnitvami so dosegli 2,5-kratno zmogljivost. Ta plin ima visoko kalorično vrednost 4.600 — 4.700 kal/Nm³.

Angleži so s svojo plinaro v Westvildu, ki je v obratovanju komaj tri leta, dosegli lepe uspehe. Z nizko kaloričnim premogom proizvedejo daljinski plin, ki ima v končni fazi 4.555 kal/Nm³. Proizvodnja 1 milij. m³ plina gre v mestne cevovode, saj je ta plin čist, brez žvepla, CD je udeležen sam še v 10%, CO₂ in H₂S so odstranjeni v Benifeld napravah. Stroški za proizvodnjo daljinskega plina jih ne skrbijo, ker je poraba tekočih goriv, ki naj bi bila cenejša od plina, tako velika, in to v letalstvu in motorizaciji, da za toplotne naprave v velikem obsegu ne pridejo v poštev. Omeniti je potrebno, da se

Anglija zanima za uvoz zemeljskega plina v tekočem stanju. Tega so sedaj že začeli mešati in ga mešajo z daljinskim plinom, dobljenim v generatorjih. S tem jim dvignejo kalorično vrednost in seveda rentabilnost. Zemeljski plin je dejansko zelo poceni, podraži ga samo transport. Obstajajo celo projekti za medkontinentalni plinovod Sahara — Evropa in Libija — Evropa. Po izračunanih projektih bi bil plin pri potrošniku, kljub ogromnim razdaljam, cenejši od drugih goriv.

Ob takih drznih projektih se pa le moramo zamisliti, kako pa je z našim jugoslovanskim — slovenskim plinskim omrežjem. Ali naj čakamo na izvedbo omenjenega plinovoda in se potem priključimo nanj? Ali začetni projektiranjem lastnih veleplinar, če je to za razvoj naše industrije potrebno? Zato poglejmo, na kakšni stopnji razvoja te vrste energije smo mi.

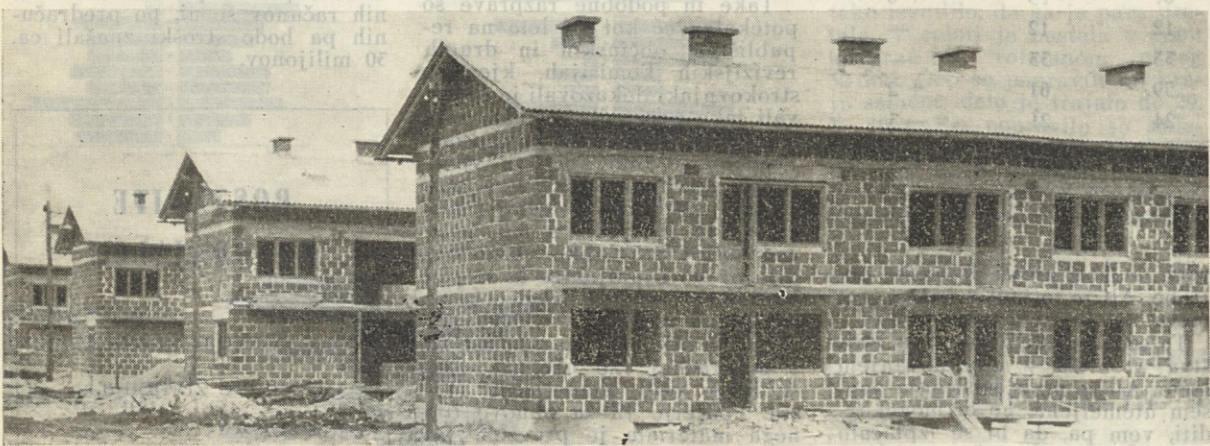
Za Slovenijo je projektirana veleplinaro Velenje, ki naj bi črpala zaloge velenjskega lignita ter ga presnovila v daljinski plin. Po referatih, ki so bili razloženi na tem simpoziju, se da zaključiti, da bi veleplinaro proizvajala na osmih generatorjih 575 milijonov Nm³ letno s kalorično vrednostjo 2.850 kal/Nm³. Seveda je potrebno ta plin prečistiti v Retisol napravah, iz katerih dobimo: čisti plin, daljinski plin, sintezni plin, odpadno vodo, bencin, H₂S plin in CO₂ ter kurilni plin. Torej celo kopico stranskih produktov, ki se dajo koristno porabiti. Tako prečiščen plin bi imel 3.780 kal/Nm³. Za proizvodnjo daljinskega plina se da uporabiti premog granulacij nad 3 mm. Premog z manjšo granulacijo bi se pokuril v parnih kotlih, ki so za proizvodnjo daljinskega plina tudi potrebni, saj rabimo visokotlačno paro.

Dobljeni daljinski plin bi se razdelil na plinsko omrežje Slovenije. To zajema področja: Ljubič krak: Velenje — Domžale, kjer bi bil odcep za Ljubljano — Kranj — Jesenice — Ravne — Kidričevo. Desni krak: Celje — Maribor — Ravne — Kidričevo (Graz).

Z odcepom proti Ljubljani postane ta vrsta energije interesantna tudi za naše podjetje. V sedemletnem planu razvoja imamo v projektih predvideno gradnjo nove kotlovnice, in to na kurjenje s premogovim prahom lignita. Vprašanje je, če ni morda rentabilnejše, če bi prišlo do izvedbe veleplinarne Velenje, uporabiti daljinski plin kot primarno energijo. Seveda so važni pri tem rentabilnostni računi. Znano je, da so tekoča goriva — kot mazut, cenejša, ker imajo visoko kalorično vrednost, toda ali so možne sigurne in nemotene dobave zadostne količine tega goriva, ki ga pri nas na žalost nimamo? Uvoz je poglavje zase. Za nas kot potrošnike je važna cena na pragu kotlarne, sigurnost dobave in investicijski stroški. Kolikor nam skupni ekonomski račun pokaže, da je primarna energija, pridobljena iz plina, ekonomičnejša ali enaka kot druge, se izplača resno razmišljati o izvršitvi tega energetskega objekta in seveda o priključku na njegovo razvodno omrežje. Zavedati se moramo elegantnega obratovanja, brez razkladalnih postaj, transportnih sredstev in končno brez prahu in saj, ki nam danes mažejo naš življenjski prostor.

Vemo tudi, da za skladišče celuloze niso zaželeno razne neznane.

Veliko je dejstev, ki govorijo za daljinski plin, so pa tudi taka, ki govorijo proti — draga investicija. Toda za razvoj industrije in dvig življenjskega standarda so važni končni ekonomski rezultati in če so ti pozitivni, zakaj naj bi še čakali. Zato je kup strokovnjakov na simpoziju v Portorožu sprejel sklep, da je gradnja veleplinarne Velenje potrebna. **JF**



Četvorčki IV. grupe zadružne gradnje

Strojna dodelava papirja — proizvodnost in težave

VEVČE, OKTOBRA — V »Našem delu«, št. 2/III z dne 29. II. 1964 smo med drugim brali tole: »V strojni dodelavi, tj. enoti, ki je tako rekoč čez noč aktivirala v največji meri svojo notranjo rezervo, za kar gre priznanje pravilnemu tolmačenju

pristojnih mojstrov in posluhu tega kolektiva za to problematiko, je uvedeno dnevno dvoizmensko 9-urno delo. Ta enota opravi sedaj z istim številom ljudi in v skrajšanem delovnem času vse potrebno delo in to brez nadur, ki prej niso bile redkost. Ta od-

delek daje dober zgled discipline in prizadevnosti, ki je preseгла vsa pričakovanja.«
To smo pisali letos v februarju, zato bi bilo zelo zanimivo pogledati, kaj je od te ugotovitve ostalo danes oziroma v prvem polletju letošnjega leta.

Razdobje	St. opravljenih in plačanih ur	Obseg proizvodnje v LU	Obseg proizvodnje v tonah	Število nadur
1963	157.536	83.531	29.186	10.492
○ mesečno	13.128—100	6.961—100	2.432—100	874—100
1964				
I	12.208	8.372	2.701	699
II	10.518	5.952	2.284	30
III	10.984	8.441	2.924	195
IV	10.641	6.411	2.577	100
V	11.373	6.453	2.678	319
VI	10.975	6.688	2.779	603
Skupaj	66.699	42.316	15.943	1.946
○ mesečno	11.117—85	7.053—101	2.657—110	324—37

Izračun dosežene produktivnosti temelji lahko na LU ali pa na tonazi.

$$\text{Indeks proizvodnosti iz LU} = \frac{101}{85} = 119.$$

$$\text{Indeks proizvodnosti iz tonaže} = \frac{110}{85} = 129.$$

Ko pogledamo ti dve različni doseženi stopnji produktivnosti, potem lahko podvomimo v pravilnost metode izračuna. Toda paziti ne smemo, da v LU izraženi obseg proizvodnje upošteva

asortiment, medtem ko ga obseg izražen v tonaži ne upošteva. Torej kateri izračun je pravilen? Pravilen je izračun, ki kaže dvig proizvodnosti na 119. To vidimo tudi pri strukturi proizvodnje.

Struktura proizvodnje	1963	I.—VIII. 1964
Format — satiniran	54	48
Format — strojnogladek	32	38
Zvitki — satinirani	8	9
Zvitki — strojnogladki	6	5
	100	100

Ta strukturni pregled nam potrjuje zgornjo ugotovitev, ki kaže, da se je asortiment spremenil tako, da obseg proizvodnje v LU ni porasel v takšni meri kot obseg v tonaži. Spremenjena struktura proizvodnje pove, da je močno porasla udeležba strojnogladkih formatnih papirjev (za 6%), padla pa je udeležba satiniranih formatnih papirjev. Z drugimi besedami bi se reklo, da smo letos proizvajali več takšnih papirjev, ki gredo hitreje skozi strojno dodelavo ali v katere je v strojni dodelavi vložena manj dela. To je razumljivo, saj smo od skupne količine formatov v I. 1963 proizvedli 63%, letos pa 56% satiniranih papirjev. To je zlasti posledica večjih količin papirja za offset. Leta 1963 smo proizvajali povprečno mesečno 287 ton offseta, letos pa 446 ton. Papir za offset pa je strojnogladek in je v strojni dodelavi samo zrezan.

Porast proizvodnosti na 119 je bil dosežen v pogojih skrajšanega delovnega časa. Ta uspeh je zelo konkretno potrdilo boljše organizacije dela, višjih osebnih dohodkov, višje stopnje discipline, dobrega tovariškega vzdušja. Prav o tem zadnjem vplivu tj. o tovariškem vzdušju, smo pre-

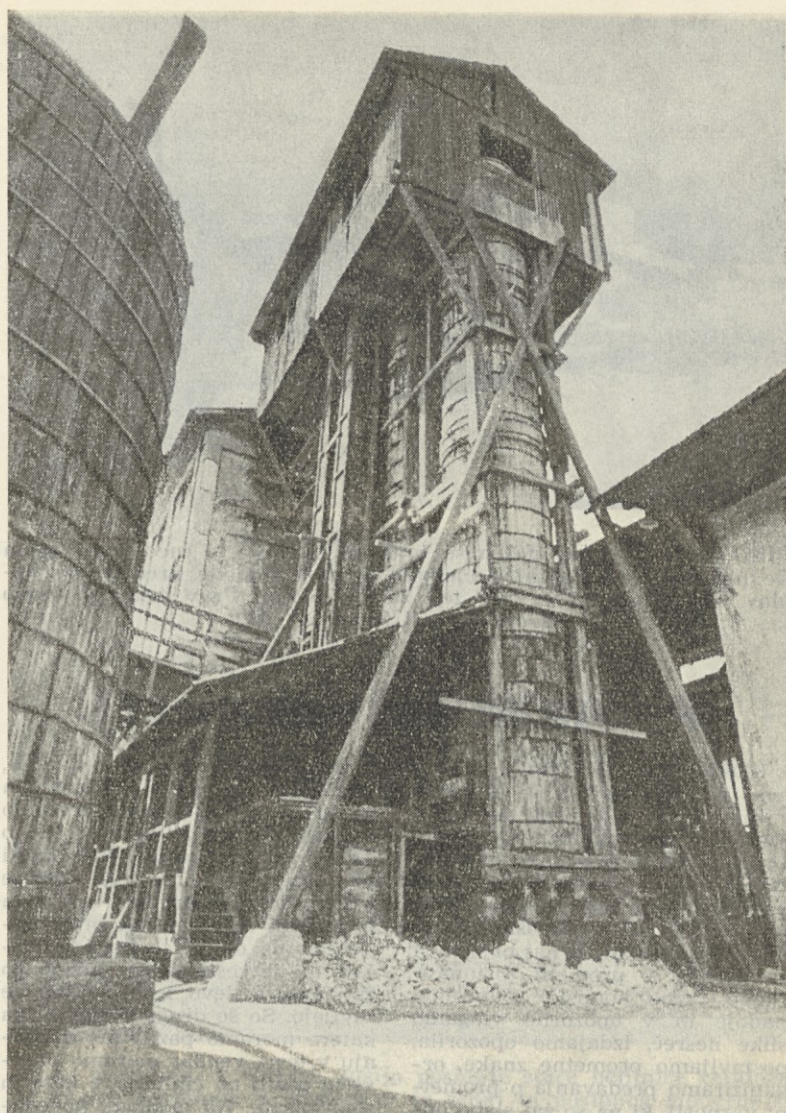
malo govorili. To vzdušje temelji najprej na iskrenem medsebojnem spoštovanju. Nosilci takšnih tovariških in enakopravnih medsebojnih odnosov pa so v prvi vrsti mojstri. Toda medsebojne odnose ne smemo gledati le z moralnega stališča, ampak tudi s stališča osebnega zadovoljstva. Odnosi so lahko takšni, da neradi delamo z določenim človekom ali pa obratno. Takšne razlike so posledice človekove narave, vzgoje... Zato je zelo važno, kakšno delovno skupino bo mojster sestavil, kajti njeno delo oziroma rezultat bo v prvi vrsti odraz odnosov in osebnega počutja ljudi v tej delovni skupini.

Morda sem se malo oddaljil od osnovnega namena tega članka. Toda sigurno je, da so v strojni dodelavi tudi boljši odnosi pomagali k tako uspešnemu dvigu proizvodnosti dela. Važno je, da v bodoče to tovariško delovno vzdušje ne bi splahnelo, kajti s tem bo prav gotovo padala tudi produktivnost. Iz pregleda je jasno razvidno, da na rezultate dela v strojni dodelavi vpliva zelo močno asortiment. Odrejanje proizvodnega programa brez upoštevanja zmogljivosti strojne dodelave je le polovično delo. Tudi

tukaj se kaže odsotnost načrtovanja našega proizvodnega programa oziroma mikročasovnega programiranja oziroma programskega centra. Druga objektivna težava, ki po svoje tudi zavira doseganje še boljših rezultatov, pa je vzdrževanje strojev v tem oddelku. Ugotovitev, da je pretežno število opravljenih nadur v tem letu posledica nenadnih okvar strojev, kaže na pomanjkanje načrtnega tekočega vzdrževanja strojnega parka v strojni dodelavi.

V planu za prihodnje leto je že predvideno načrtno vzdrževanje strojev v strojni dodelavi, tako da bo tudi odprava te pomanjkljivosti prispevalo k večji proizvodnosti.

F. R.



Medvode — Takšen je bil izgled starih kislinjskih stolpov. Vse je leseno, le vezi in spono so kovinske. V primerjavi s sedanjimi betonskimi orjaki so bili sorazmerno majhni, vendar so precej dolgo vrsto let služili svojemu namenu

Prvi vtisi v papirnici Količevo

KOLIČEVO, OKTOBRA — V Papirnici Količevo sem šele teden dni. Motiv, ki me je pripeljal sem, je bil predvsem materialen. Papirnica slovi tudi po širši okolici po dobrem zaslužku, ki ga dobi seveda za dobro delo. Prijetno me je presenetila pravilna skrb podjetja za člane delovnega kolektiva in uslug za njihove potrebe. To se kaže predvsem v intenzivni stanovanjski gradnji, podjetje skrbi za organizacijo športnih prireditev, mladinskega kluba — vse do nabave ozimnice! Po materialni strani je zunanji sloves podjetja opravičen.

Dobil sem tudi predstavo o tem, kako izgleda podjetje »od znotraj«. Velikanski kartonski stroj te bolj prevzame kot stik z ljudmi. Tu imaš pravi občutek, da si v industriji, kjer ima glavno vlogo stroj. Zdi se ti neverjetno, da je vse tako avtomatizirano, da s takim strojem opravlja le nekaj ljudi.

Kot novinec v podjetju sem bil še z nečim prijetno presenečen. Vsak mesec priredijo za novince seminar, ki traja 8 ur in na katerem seznanijo novince s podjetjem in z razmerjem, v katerem se je znašel kot novodošli član delovnega kolektiva. Program seminarja je naslednji: 1. ura: zelo važno poglavje »Varnost pri delu«. Predava starejši predelavec, ki dobro pozna razmere na delovnih mestih in pove tudi primere nesreč na delovnem mestu, ki so se dogodile. Vsakdo na seminarju dobi tudi obširnejša navodila za varnost pri delu, posebno pa še izvleček najvažnejših navodil. 2. ura: Sekretar podjetja razloži zgodovino podjetja od ustanovitve tj. od leta 1920 dalje. Poleg razvoja tovarne razloži tudi zgodovino delavskega gibanja v tovarni in perspektive razvoja podjetja po 7-letnem planu in po 30-letnem planu. 3. ura: organizacija socialnega zavarovanja in pravice ter obveznosti, ki iz tega izhajajo. 4. ura: razložijo pravice in dolžnosti, ki izvirajo iz zakona o delovnih razmerjih in o organizaciji poslovanja podjetja. 5. ura: razložijo sistem na-

grajevanja, mesečni obračun in izračun dohodka. Poleg tega pa tudi koristnost življenjskega zavarovanja. 6. ura: razložijo sistem in organizacijo protipožarne zaščite, modernih gasilskih aparatov in upravljanje z njimi. 7. ura: Pravnik podjetja razloži iz pravnega stališča organizacijo v podjetju, delavsko samoupravljanje v podjetju in organizacijo po ekonomskih enotah. To je kratka vsebina seminarja. Novinec dobi prijeten vtis, da se trudijo povedati mu in ga seznaniti, kakšne so njegove možnosti, pa tudi pravice in dolžnosti v podjetju, kakšne so razmere in kakšno možnost zaslužka ima. Ta seminar tudi plačajo kot drugo delo.

Iz splošnega opazovanja, ko greš kot novinec skozi tovarno, pa dobiš vtis, da je ves sistem dela speljan preko nagrajevanja po učinku in direktno akordnega dela. Seveda so v tem sistemu določene prednosti, predvsem se doseže s takim sistemom dela visok učinek in seveda zaslužek. Najbolj neurejeno je še transportno delo. Delo na transportu

je najbolj naporno, ker praktično ni mehanizirano, čeprav bi to dosegli samo z dobro in pravilno organizacijo dela in z nekaj pripravami. Seveda vsakdo gleda na čimvečji zaslužek, tako tudi delavci na transportu, ki imajo najtežje pogoje dela, zato ni čudno, da se določenih del branijo in izbirajo boljše. Tu prihaja tudi do trenj med delavci samimi in med delavci ter predelavci, tako da se opazi tudi prepir med njimi. Predvsem bi bilo treba najtežja dela mehanizirati, po drugi strani pa uvesti tudi nove odnose med ljudmi pri delu. Do medsebojnih trenj ne bi smelo priti, zato bi morali uvesti mogoče kakšen drug sistem kontrole in določanja oziroma izbire dela. Dobro bi bilo, da bi tudi na seminarju za novince spregovorili več o sistemu kontrole in nadzorstva preko mojstrov in predelavcev in povedati, komu se je vsakdo podrejen in kdo mu odloča oziroma odreja delo. Tako bi novoprišli že ob prihodu spoznal, da mora na delovnem mestu vladata delovna disciplina, tovariški delovni odnosi in spoštovanja do nadrejenih predelavcev in mojstrov. Sicer gleda posameznik na to nadrejenost mogoče preveč svobodno. Občuti se tudi konservativno gledanje in odpor proti uvajanju novih metod dela, čeprav so mogoče boljše. Tak odpor proti uvajanju novosti je včasih tudi opravičen zaradi nepopolne organizacije dela (npr. investicije v novo skladišče, ker je skladišče in s tem novi industrijski tir slabo izkoriščen). Take pomanjkljivosti, ki potem vplivajo na človeka in mu ustvarjajo odpor proti novosti, ker se mu novost zdi odveč in zapravljanje časa. Tako stališče do novih ukrepov in metod pri delu je seveda škodljivo.

Ljudje v podjetju so kot povsod množica posameznikov pri skupnem delu. Vendar naletiš povsod na prijetno vzdušje. K temu razpoloženju gotovo prispeva dober zaslužek, ko vidiš, da se spleča delati in ti je delo v zadovoljstvo. **RJ**



Za ugodno počutje gostov našega počitniškega doma v Novigradu je nedvomno v precejšnji meri skrbelo tudi osebje tega doma



MEDVODE — Stari del naše tovarne. Vendar je med tem časom že prišlo do nekaterih sprememb, predvsem glede ureditve prehodov, mostičkov in cevnih ter žičnih vodov. Prav tako postopno urejamo tudi fasade (V. B.)

Prometna varnost!

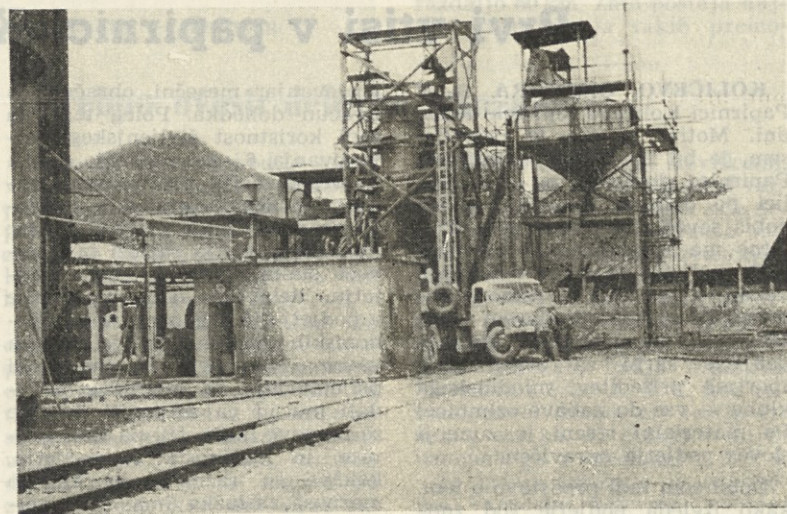
KOLIČEVO, OKTOBRA — Promet na naših cestah se z dneva v dan veča. Zlasti pa to vemo tisti, ki se dnevno vozimo na delo. Promet narašča s tako naglico, da ga prometna disciplina uporabnikov cest ne dohiteva več. Kaj storiti? se sprašujemo z dneva v dan tisti, ki naj bi skrbeli za varnost v prometu. Ustanovljamo razne komisije, odpiramo pajo in v opozorilo vlagamo slike nesreč, izdajamo opozorila, postavljamo prometne znake, organiziramo predavanja o prometni varnosti, ki pa so žal slabo obiskana. Se in še se vrste opozorila in vzgojna dejanja za preprečevanje nesreč — nesreče pa se kljub temu množijo. Sprašujemo se, kaj storiti, da bi varno potovali pri tako gostem prometu, kot je to v konicah, ko grede delavci na delo ali z dela. V preprečevanju nesreč na cestah bo morala prej ali slej uspeti prometna disciplina samih potnikov, pa naj si bo to pešcev, kolesarjev ali motoriziranih potnikov. Prometna disciplina se da doseči samo z voljo posameznikov, in s tem bi se prometne nesreče zmanjšale za polovico. V največ primerih prometnih nesrečam botrujeta alkohol in izsiljevanje prednosti. Slednje se dogaja v glavnem iz nekega bahaštva, ker hočemo pokazati, kako dobro znamo voziti ali, da imamo boljše vozilo kot drugi, pa čeravno je vozilo iste znamke in istega tipa. Tem voznikom se to prej ali slej maščuje. Žalostno pri tem je, da največkrat pri nesrečah plačajo popolnoma nedolžni potniki z invalidnostjo ali celo s smrtjo. Popolnoma isto je z vozniki in pešci, ki so v pijanem stanju na cesti. Razlika je le v tem, da se ti menda ne hvalijo, da so pijani, nevarni pa so še bolj.

Vzroke nesreč na cestah bi lahko še in še naštevati. Če te navedbe analiziramo, ugotovimo, da ceste še niso tako obremenjene, da bi bil promet na njih nevaren, če bi le bili uporabniki cest previdni in disciplinirani. Rešitev varnega prometa in zmanjšanje nesreč je torej v veliki meri v rokah nas samih — potnikov. Največ nesreč povzročata zavijanje v levo, ki jih tudi največ beležimo v podjetju. Nekateri potniki se nikakor ne morejo navaditi, in pravilno nakazati smeri oziroma prečkati ceste. Pri tem si mislijo, da je dovolj pomoliti roko in zaviti z vozilom čez cesto, ne upoštevajoč pri tem voznika ali potnika, ki mu gre nasproti.

Pri zavijanju na levo morajo kolesarji predvsem upoštevati naslednje:

Kadar nameravamo prečkati cesto, se moramo predhodno prepričati, če nas ne prehitava nobeno vozilo. Ko ugotovimo, da nas nihče ne prehitava, nakažemo z levo roko smer, kamor hočemo zaviti. Ko smo z roko nakazali, da hočemo zaviti v levo, in ko smo se nato še enkrat prepričali, da nas nihče ne prehitava, zapeljemo s kolesom na levi rob desne polovice cestišča. To storimo ca. 50 m pred križiščem zato, da se

tisti, ki vozi za nami oziroma tisti, ki nas srečuje, lahko pripravi na ta ukrep in pravočasno pravilno reagira. Največja napaka, ki jo delajo pri zavijanju v levo in ki se običajno tragično maščuje, je v tem, da nekateri neprevidni in nepoučeni kolesarji tik pred križiščem, ne da bi se prej prepričali, ali je cesta prosta, nakažejo zavijanje v levo in istočasno že zavijejo. So še drugi momenti, na katere moramo paziti pri zavijanju v levo, vendar moramo predvsem paziti na činitelje, o katerih smo pisali. Na podlagi povedanega pa si velja zapomniti: bolje je voziti previdno in počasi ter priti na cilj 10 minut kasneje, kot pa voziti hitro in neprevidno ter končati življenje »20 let« krmalu. **HEK**



Sežigna piritna peč v Medvodah in silos za pirit, ki ga odvažajo v železarne

Trdno so se odločili

MEDVODE, NOVEMBRA — V PE »Celuloza« Medvode se je enaintrideset članov kolektiva vpisalo na oddelek za odrasle osnovne šole — II. stopnja (7. in 8. razred). Oddelek je v tovarni organizirala osnovna šola Medvode-Preska in bo trajal do konca aprila. Absolventi tega oddelka bodo nadaljevali šolanje na oddelku za odrasle Šolskega centra tiska in papirja (IPS), ki bo organiziran v tovarni takoj po zaključku omenjenega oddelka. Oddelek za odrasle osnovne šole smo organizirali z namenom, da članom kolektiva, ki delajo uspešno več kot dve leti v tovarni, omogočimo strokovno izobraževanje na industrijski papirniški šoli, za katero se zahteva predizobrazba: popolna osnovna šola. Prijavljeni kandidati pa imajo večinoma 6 razredov osnovne šole ter delajo pretežno na kvalificiranih delovnih mestih.

Predavanja so 4-krat tedensko po 4 ure v popoldanskem času. Na oddelku predavajo predavatelji: Maks Bevc, prof. Tatjana Novak in prof. Anton Avsec. Predavatelji osnovne šole Medvode-Preska ter ing. Franc Mla-

kar, vodja proizvodnih obratov poslovne enote Medvode.

Medtem ko se moramo pohvalno izraziti nad trdno voljo članov kolektiva, ki so se odločili, da si bodo kljub velikim težavam in naporom nabrali čim več strokovnega znanja, pa na drugi strani še vedno nekateri sorazmerno mlajši člani kolektiva stojijo ob strani in ne izkoristijo res izredne možnosti, da bi si pridobili ustrezno izobrazbo ter poklic. Mislimo, da je še vedno čas, da sledijo vzgledu sodelavcev, ki mislijo tudi na jutrišnji dan.

544 MILIJONOV MANJ SREDSTEV

VEVČE, OKTOBRA — Zaradi podražitve cen osnovnega materiala, surovin, energije itd. se bodo v letošnjem letu sredstva podjetja znižala za 544 milijonov din. K sreči so bili uknjeni prispevki od izrednega dohodka in znižana stopnja prometnega davka. Oproščeni smo tudi plačevanja prispevka iz dohodka za proizvodnjo celuloze in lesovine. Tako bomo le lahko beležili pozitivno razliko na sredstvih podjetja.

Obiskali smo nekatere tovarne papirja v Jugoslaviji

VEVČE, OKTOBRA — V programu uvajanja mladih tehnikov in inženirjev papirniške stroke je bila tudi strokovna ekskurzija po jugoslovanskih papirnicah. Cilj te ekskurzije je bila primerjava naše tovarne z drugimi na področju proizvodnje, kadrovske službe, organizacije in pa življenje članov v teh kolektivih. Ekskurzije se je udeležilo 12 mladih inženirjev in tehnikov, ki so na uvajalni praksi v podjetju. Program je obsegal obiske naslednjih tovarn celuloze in papirja: Rijeka, Zagreb, Banja Luka, Prijedor, Maglaj in Sremska Mitrovica. Mislimo, da bodo naši bralci z zanimanjem prebrali o nekaterih vtisih iz teh tovarn.

Tovarna papirja na Rijeki je starejša od vevče. V njej najdemo stroje veterane in pa tudi najmoderneje stroje za proizvodvodno papirja. Starejši stroji so bili že nešteto rekonstruirani. Vgradili so nove sesalne valje, čistilne naprave, merilne instrumente itd. Karakteristično za to tovarno je, da je stisnjena med dva bregova in reko, zato se lahko širi le v višino. Posledica tega je povečanje transportnih stroškov. Šele pred nedavnim so končali daljšo rekonstrukcijo papirnih strojev, obratuje pa že peti papirni stroj za izdelavo zelo tankih papirjev. Pri tehnološkem postopku uvajajo miljenje kofonije po hladnem postopku. Zanimiv je obrat izdelave CaCO₃. Zgradili so ga z lastnimi sredstvi in se je amortiziral v manj kot enem letu. V njem pridobivajo CaCO₃ kot polnilno sredstvo z najvišjo belino, hkrati pa NaOH, ki ga uporabljajo za kuhanje krp in konoplje.

Novi papirni stroj je opremljen z vsemi merilnimi instrumenti,

težava pa je z nabavo in skladiščenjem surovin, zaradi česar je okrnjen program proizvodnje, včasih pa zaradi tega pride celo do zastojev. Ves izmet stiskajo v bale in ga evidentirajo.

Strokovni kader izobražuje tako, da ga pošiljajo na ustrezne strokovne šole ali pa prirejuje seminarje in tečaje ob sodelovanju s tamkajšnjo Delavsko univerzo.

V Zagrebu smo si ogledali samo novi obrat na Zitnjaku. Tu izdelujejo celulozo po sulfitem postopku, kemično polcelulozo in papir od 40 g/m² naprej. Tovarna je zgrajena izven mesta, zato ima dosti možnosti za razvoj in razširitev. Zlasti je moderen obrat za pripravo lesa, kakor tudi celotni strojni park v tem obratu. Zaradi pomanjkanja papirja na tržišču nimajo problema za prodajo svojih izdelkov. Papir tudi izvažajo, največ v vzhodne države, trenutno tudi v Albanijo. Opazili smo precejšnjo izgubo na vlaknih v odpadni vodi. V primerjavi z našimi so dosti večje. Stvar raziskujejo in nenehno delajo na tem, da te izgube zmanjšajo. Zanimiva je kontrola izdelkov. Krivca za reklamacije ostro kaznujejo, tako da ga pri treh reklamacijah, ki so nesporno dokazane (prebranje papirja), tudi odpustijo od podjetja.

Banjaška tovarna je v celoti kopija neke francoske tovarne. Ze po zunanem videzu je zelo moderna z najboljšimi napravami. Izdelujejo izključno celulozo iz listavcev po sulfitem postopku, ki je mehaniziran. Delo je kontinuirno, brez zastojev ob nedeležah ali praznikih. Na lepo urejenem prostoru za skladiščenje lesa je opaziti stalno zalogo 180 tisoč prostorninskih metrov lesa. Uporabljajo izključno bukov les, ki ga pred sekanjem čistijo v čistilnih bobnih. Nakladanje kakor drugi transport je do skrajnosti mehaniziran. Odpadek pri čiščenju lesa izjemajo in ga sežigajo v kotlarni. V pripravi kisline sta dve peči in to piritna ter žveplena. Na slednji je koncentracija žveplovega dioksida 18%, stolpna kislina pa ima koncentracijo 4,2%. Vse grče meljejo, iz teh dobljeno terco celulozo pa pošiljajo v tovarne kartonov, zlasti Količevo in Sladki vrh. V posebnem malem obratu delajo iz celuloze pladnje za embalažo mesa. Imajo lastno elektrolizo. V gradnji pa je tudi obrat za pripravo klorovega dioksida in solne kisline kot stranska produkta. Industrijsko in tehnološko vodo črpajo iz reke Vrbsa, katero predhodno čistijo.

Red in čistoča v tovarni sta na zavidanja vredni višini, tako da se človek ob obisku posameznih obratov počuti nadvse ugodno. Za ta red so odgovorni neposredno predelavci in vodje oddelkov. Tudi mehanizacija v tovarni je za naše pojme popolna, tako da bi brez nekaterih specifičnih služb delo opravljal lahko samo 300 ljudi, čeprav je kapaciteta tovarne precej velika. Tovarna ima v sklopu svojega laboratorija celoten miniaturni tehnološki obrat, ki daje velike možnosti raziskav in izobraževanja. V gradnji je tudi obrat za izdelavo papirja in papirne konfekcije. Pripravljeni so tudi elaborati za lastno tovarno viskoze, v perspektivi pa je tudi graditev tekstilne tovarne v bližini. Nagrajujejo po delu, kar zagotavlja pozitivno delovno vzdušje. Izobraževanje strokovnega kadra je dobro urejeno, saj nimajo nobenih problemov okoli delovne sile. Zanimiv je podatek, da štipendirajo 40 inženirjev, še večje pa je število štipendistov tehnikov, neprimerno več pa poklicnih papirničarjev.

Tovarna celuloze v Prijedoru proizvaja papir in celulozo po sulfitem postopku. Pretežni del proizvodnje celuloze predelajo sami v papir, drugo pa prodajo na domačem trgu, nekaj pa tudi izvozijo. Izdelujejo brezlesne pa-

pirje, havano, občasno pa tudi ovojne. V drugih tovarnah smo videli lep red na lesnem prostoru, tu pa je les nametan na kupih. Pri razkladanju premoega se poslužujejo mehanične lopate in tudi dovoz premoega je mehaniziran z najrazličnejšimi transportnimi trakovi. Pri pridobivanju kisline uporabljajo še vedno piritne peči klasične izvedbe, zato jim dela težave premogov prah, ki onečiščuje celotni prostor v tovarni in okolici. Razpolagajo tudi z absorpcijskimi stolpi za pojačevanje kisline, vendar ti ne delajo. Regeneracija SO₂ plina poteka v starih kuhalnikih in velik del plina uhaja v zrak. Kloriranje in alkalizacija potekata kontinuirno, hipokloritno beljenje pa šaržno v holandcih. Grče meljejo v kolodrobih, iz te snovi pa izdelujejo embalažo. Varnostnih ukrepov za primer nekontrolirane sprostitve klora nimajo, kar predstavlja precejšnjo nevarnost. Zaposlenih je 1400 ljudi, od tega 180 v vzdrževanju, kar je precej preveliko število, čeprav izdelujejo tudi interno tipizirane rezervne dele.

Tovarna natron papirja v Maglaju je pravzaprav center kraja samega. Okoli tovarne se steka celotno kulturno, športno in drugo življenje. Tovarna ima tri papirne stroje, lastno konfekcijo za izdelavo cementnih vreč in stroj za prevleko papirjev s poletilemom. Les transportirajo po vodnem kanalu, kar je nujno za razmeroma veliko proizvodnjo. V gradnji je nova tovarna, ki bo kapaciteto dosedanje povečala za 100%. Izobraževanje strokovnega kadra je organizirano, zlasti je velika potreba dokončanje osemletke, ki jo zlasti starejši okoliški delavci nimajo, vendar pa je v zadnjih dveh letih napravilo popolno osnovno šolo že nad 100 delavcev. Kvalificirane in visoko kvalificirane štipendirajo na papirniški šoli, enako pa skrbijo tudi za kvalificirane delavce kovinarske stroke.

Kot zadnja izmed obiskanih tovarn je prišla na vrsto tovarna celuloze in papirja NATROS v Sremski Mitrovici. Tudi tu izdelujejo celulozo po sulfitem postopku iz listavcev. Glavna surovina jim je topolov les, tako za izdelovanje celuloze, kakor tudi lesovine. Tovarna napravi več celuloze, kakor jo potrebuje za lastno predelavo, zato drugi del prodaja papirnim tovarnam po Jugoslaviji, med katerimi smo tudi mi. Tovarna namerava izdelovati roto papir, ki naj bi skupno s proizvodnjo roto tovarne v Krškem krila jugoslovanske potrebe. Vsi stroji in naprave v tem obratu so francoskega porekla in jih lahko smatramo kot najpopolnejše in najmoderneje te vrste v Jugoslaviji. So šele v poskusnem obratovanju, zato bi o njihovih uspehih še ne mogli govoriti. Za primerjavo o zmogljivosti te tovarne lahko povemo, da en sam sekiro stroj naseka 1200 pm lesa na dan. Poslužujejo se 6-stopenjskega beljenja celuloze: kloriranje, alkalizacija, kloriranje, alkalizacija in dvostopenjsko hipobeljenje. Belilna sredstva proizvajajo z lastno elektrolizo. Ker je tovarna nova, imajo velike težave s priručevanjem kadra. Večina novih papirničarjev se je izobraževala v Šolskem centru tiska in papirja v Ljubljani in pa v drugih papirnicah v Jugoslaviji. Več skupin je bilo tudi pri nas v Vevčah. Vse kaže, da bodo v bližnji bodočnosti le uspeli izdelovati dober papir za rototisk.

Te vrste ekskurzije so nedvomno koristne, ne samo za začetnike v papirniškem poklicu, pač pa tudi za starejše sodelavce in smo mnenja, da bi v bodoče vsako leto ena grupa obiskala nove tovarne papirja v Jugoslaviji, kjer bi spoznala novo tehniko izdelovanja papirja in pa dosežke in napredek proizvodnje.

ČLANI SAMOUPRAVNIH ORGANOV IN DRUGI UDELEŽUJTE SE SEMINARJA O SAMOUPRAVLJANJU!

Novi pravilnik o delovnih razmerjih

VEVČE, NOVEMBRA — Delavski svet podjetja je na 5. redni seji 30. X. 1964 sprejel novi pravilnik o delovnih razmerjih, ki uzakonja dolžnosti in pravice zaposlenih v obsegu doseženega razvoja na tem področju, vključno z uvedbo skrajšanega delovnega časa. S sprejetjem pravilnika je bila odpravljena cela vrsta raznih dodatnih sklepov in določil, ki so v preteklih letih spreminjale odnose v okviru delovnih razmerij, tako kot jih je prinašal razvoj notranjih produkcijskih odnosov na področju delitve osebnih dohodkov organizacije, delovnega časa, dopustov, nadurnega dela, določil s področja HTV, sklepanja in odpovedovanja delovnih razmerij, disciplinskega postopka itd. Torej novi pravilnik ne prinaša posebnih novitet, temveč predstavlja le zbir številnih doslej sprejetih sklepov in določil.

Osnovni predlog je bil izdelan nekaj več kot mesec dni pred sprejetjem. Po strokovni plati sta ga pripravila vodja pravnega oddelka tovarniškega Jože Polanec in vodja kadrovske službe Tone Novak s sodelovanjem direktorja in ostalih vodilnih kadrov in referentov KS. V postopku obravnavanja ga je temeljito obdelal upravni odbor, nadalje zbor vseh predsednikov in strokovnih vodij EE. Temeljiteje ga je obravnaval DS poslovne enote Medvode. Obravnave pa so tekly tudi na sestankih EE.

Nekatera določila so bila na teh sestankih posebno temeljito obravnavana, bilo pa je tudi več izpreminjavalnih predlogov, zlasti iz strani UO podjetja. Dodatna ali spreminjalna določila je DS podjetja potrdil v poglavjih o začasnih delovnih razmerjih, pri določanju dodatnih dopustov zaradi težjih delovnih pogojev, nadalje določil o tretiranju hujših disciplinskih prestopkov ter v poglavju, ki določa pristojnosti disciplinskih starišev. Zavrženi pa so bili predlogi: predlog tovarniškega odbora Zveze borcev NOV, poslovne enote Medvode o dodatnem dopustu za udeležence NOB z motivacijo, da je v pravilniku dopuščeno vstevanje let aktivnega dela v NOB v delovno dobo za določanje dopustov ter z uvedbo 42-urnega delovnega tedna, ki sam po sebi znatno olajšuje delovne obveznosti, med drugim tudi udeležencem NOB. Zavržen je bil tudi predlog EE laboratorija Vevče, glede nadomestila OD v času dopustov, ki naj bi se po njihovem predlogu obratno na osnovi poročja tekočega meseca, ne pa na osnovi preteklih treh mesecev. Obrazloženo je bilo, da predloga ni mogoče sprejeti zaradi veljavnih zakonskih določil, ki predpisujejo poprečne treh mesecev, čeprav je predlog te ekonomske enote po svoje logičen, saj v resnici prihaja pri našem sistemu delitve OD po učinku, zaradi katerega osebni dohodek iz meseca v mesec zelo niha, večkrat do kočljivih in nelogičnih razmerij v prejemkih med posamezniki. Ista ekonomska enota je tudi predlagala uvedbo regresa za čas dopusta za vse člane kolektiva, ne glede kje in kdaj kdo koristi letni dopust. Tudi ta predlog je bil zavržen iz istih razlogov, ker pač gospodarska organizacija lahko daje regres po čitniškemu domu, ne pa posamezniku. Seveda regres za letovanje se iz sredstev OD lahko daje, če bi DS tako sklenil, vendar v tem primeru tako določilo ne spada v pravilnik o delovnih razmerjih, DS je ob tej priliki zahteval informacijo na prihodnjem zasedanju, kako so se sredstva določanja za regresiranje letovanja sploh koristila.

Čeprav pravilnik v svojih osnovnih določilih, ki zadevajo posameznika, ne prinaša nič posebnega novega, pa navaja na novo splošna načela forsiranja kadrovske politike v podjetju, kar v dosedanjih pravilnikih ni bilo. O teh načelih govori 14. čl. novega pravilnika in so načela na-

nizana v 15. točkah. V razpravi je bilo poudarjeno, da ta načela obvezujejo tako organe samoupravljanja, kot tudi vodilni kader in strokovne uslužbenke KS, da formiranje kadrovske politike ne prepuščajo negativnim tendencam posameznikov in posameznih organov, da se v podjetju ne tolerirajo negativni pojavi, kot so neenakost pri koriščenju pridobljenih sredstev, nepotizem in podobno. Načela vsebujejo nekatere pomembne misli, ki so izražene jedrnat in zadevajo bistvo najbolj kočljivih dogajanj, katerim se v praksi radi izogibamo ali jih prezremo. Citirajmo nekaj takih misli: ... napreduje naj tisti, ki je bolj sposoben, ki več zna in ki pri svojem delu pokaže zadostno stopnjo aktivnosti..., nagrajevanje po delovnem učinku je osnova za delitev osebnih dohodkov, višina osebnega dohodka ne sme biti odvisna od subjektivnih zahtev, formalnega naslova delovnega mesta in formalne kvalifikacije... z izobraževanjem se zagotavlja dvig strokovnosti kadrov, ki mora biti usklajena z razvojem papirne industrije... sposobnost vzdrževati dobre medsebojne odnose je enakovredna strokovnemu znanju in obči sposobnosti...

Edino določilo, ki je v pravilniku povsem novo, če izvzamemo, da ga obravnava že statut, je selekcija vodilnih kadrov. Pri tem skuša pravilnik poseči globlje od samega načela, uokviriti tudi sam postopek selekcije. Določbe predpisujejo formiranje posebne komisije eno leto pred potekom štiriletnega obdobja delovanja vodilne osebe, ki na osnovi zbiranja gradiva o dosežkih, uspehih in neuspehih pri delu poda poročilo upravnemu odboru podjetja.

Poseben člen (tj. 60. čl.) zagotavlja, da je komisija dolžna objektivno brez vsakih osebnih in podobnih nagnenj oceniti delo osebe in dati upravnemu odboru kar najbolj objektivno poročilo. Poročilo prejme UO 8 dni pred zasedanjem, pa tudi prizadeta vodilna oseba. Glede odločitve se glasuje javno ali tajno, vodilna oseba ima možnost ugovora, sklep DS podjetja pa je dokončen. Obravnavanje tega poglavja je novo, ne samo za nas, temveč za vse ustanove v okviru naše družbene dejavnosti, vendar se je skušalo v predlogu predvideti vse tisto, kar zahteva smotrni formalen postopek in dejansko učinkovitost v izvajanju teženj družbene skupnosti in v izvajanju načel kadrovske politike.

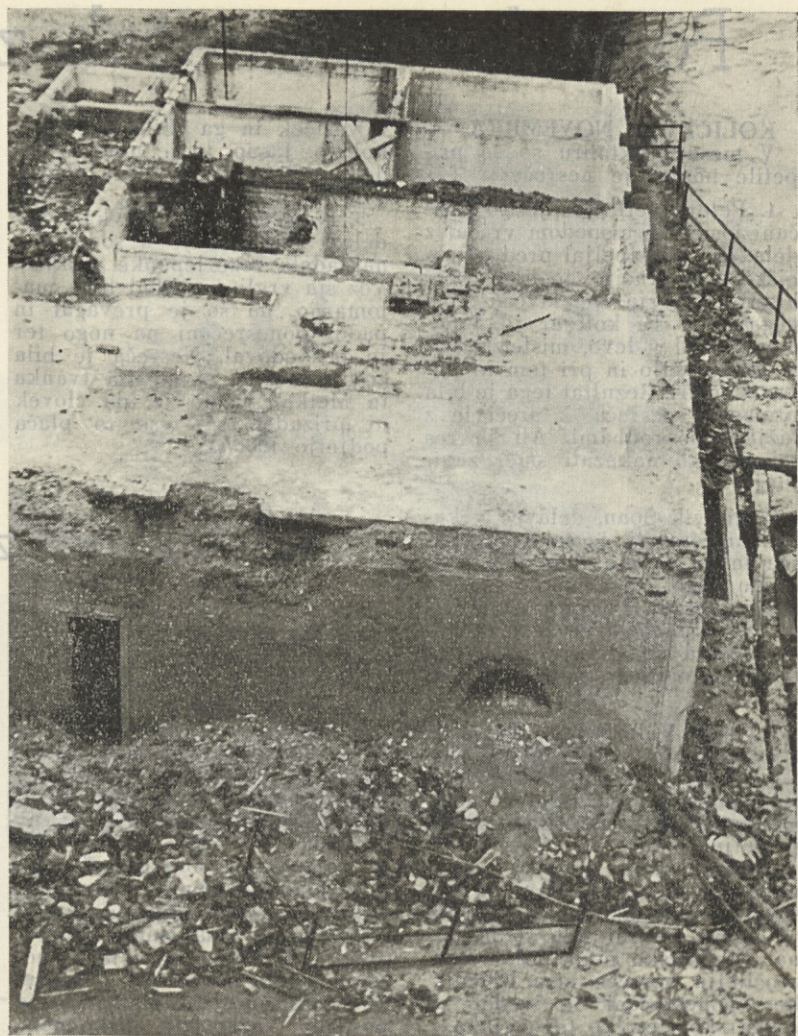
Ob sprejemu pravilnika se končno vsiljuje tudi vprašanje, kako smo nespremenjena določila doslej izvajali in kaj bo potrebno storiti, da novi pravilnik ne bo le formalen akt? Največ pripomb na slabo izvajanje pravilnika bi lahko dali glede koriščenja letnih dopustov. Že dosedanja določila o koriščenju letnih dopustov so govorila o planiranju, odrejanju in koriščenju dopusta naenkrat ali v dveh delih. Praktično izvajanje teh določil je v precejšnjem razkoraku. Pri tem ne gre samo za golo težnjo v korist reda in spoštovanja predpisov, temveč neenakomerno in nenačrtno koriščenje dopustov moti delovni učinek, slabo vpliva na produktivnost dela. Naša proizvodnja je kontinuirana, procesna, — nenadna zahteva delavca ali uslužbenca po eno, dvo ali tridnevem dopustu terja nadomeščanje največkrat v nadurnem delu ostalih ali pa prekinja teamsko delo strokovnih služb. V ozki zvezi s tem je tudi nepopolno izvajanje določil o nadurnem delu, ki ga je v našem podjetju precej, nemalokrat zaradi nerada pri koriščenju dopustov. Na DS je bilo poudarjeno, da je zdravilo za zboljšanje razmer pri izvajanju nadurnega dela po eni strani prilaganje organizacije delovnega časa obsegu dela oz. stvarni delovni problematiki, po drugi strani pa v zmanjšanje izgub

efektivnega delovnega časa in kot rečeno smotrnejši organizaciji koriščenja dopustov.

Pravilnik seveda upošteva tudi novejšo spremembo, ki jih je povzročila uvedba 42-urnega delovnega tedna, med te sodijo tudi določila o organizaciji delovnega časa, ki je pri nas zelo raznolika. Uvedenih je kar sedem različnih sistemov in delajo zaposleni in ne samo v različnih turnusih, temveč tudi po trajanju različnih delavnikov. Delamo v delavnikih po 7, po 8, po 9 in 12 ur. Usklajevati določila o prostih dneh, nadomestilih OD, koriščenju dopustov v takih pogojih nikakor ni enostavno. Tako npr. je lahko pri koriščenju dopustov vsak posameznik pri enakem položaju le na osnovi posebne formule, ki pravi, da delovni dan za dopuste šteje 7 ur in ima posameznik pravico koristiti dopust toliko delovnih ur, kolikor znaša višina dopustnih delovnih dni $\times 7$ ur, ne glede v kakšnem turnusu oziroma dnevnem delavniku kdo dela. Torej, če delavec koristi letni dopust na dneve, ko mu je po turnusu odrejen 42-urni delavnik se šteje, da je koristil 1 delovni dan + $5/7$ naslednjega dopustnega dne. Ker ima delavec, ki dela v daljšem delavniku, več dela prostih dni, je po trajanju dopusta v enakem položaju, kot oni, ki dela vsak dan po 7 ur, pri čemer imajo le-to možnost, da si prišteje še proste dni pred ali po končanem dopustu.

Uvedba 42-urnega delavnika v letošnjem letu je prinesla tudi zaostritev delovne discipline, to se odraža v novem pravilniku v tem, da je uvrščeno med hujše kršitve delovne discipline več prestopkov, kot pa jih sam zakon o delovnih razmerjih navaja in kot jih je bilo določenih prej. Pravilnik tudi odpravlja krajši delavnik na delovnih mestih, kjer so težji delovni pogoji npr. pri malih kolodrobih. Delni vzrok za to je tudi premostitev žensk iz vseh delovišč.

Sprejeti statut podjetja je tudi vplival na formiranje določil novega pravilnika, zlasti določilo



To ni pogorišče. V Vevčah rušijo poslopje stare belilnice celuloze, ki ni več potrebna. V Medvodah je sedaj ta postopek modernejši. Na mestu, kjer so sedaj ruševine, bo kmalu urejena zelenica

statuta o obstoju dveh poslovnih enot, zaradi katerega so nekatere pravice in dolžnosti direktorja podjetja prenesene na direktorje poslovnih enot, ali pa organe in komisije v obeh enotah. Tako imamo dvoje komisij za sklepanje in odpovedovanje delovnih razmerij in tudi dve disciplinski komisiji.

Novi pravilnik o delovnih razmerjih je potemtakem zbir določil, sprejetih v zadnjih dveh letih, kateri sta bili po dogajanjih in spremembah zelo bogati, saj smo ta čas uspešno izved-

li 42-urni delovni tednik, modernizirali organizacijo poslovanja in sprejeli nov statut. Kljub temu pa že naprej lahko rečemo, da pravilnik ne bo dolgo veljal v takem okviru, saj se pripravlja nov zakon o delovnih razmerjih, pa tudi znotraj podjetja še ni zaključen proces priprav statutov poslovnih enot, ki bodo prinesli nekatere nove elemente, zlasti glede pristojnosti ekonomskih enot. Ne glede na to pa si prizadevamo vsi, da ga bomo spoštovali in izvajali v korist skupnega uspeha pri delu.

T. N.

Vprašanje industrijskega tira v PE Celuloza Medvode

MEDVODE, NOVEMBRA — V sklopu rekonstrukcije, elektrifikacije in avtomatizacije gorenjske proge je predvidena ukinitve vseh železniških odcepov industrijskih tirov z odprte proge. Med podjetji, ki imajo tak odcep z odprte proge je tudi naše. Industrijski tir za PE Celulozo Medvode se namreč odcepi okrog 1 km nad železniško postajo Medvode v smeri proti Skofji Loki. V zvezi z nameravano ukinitvijo železniških odcepov, je ŽTP Ljubljana ob koncu lanskega leta sklicala poseben sestanek, na katerem je bilo vsem prizadetim podjetjem sugerirano, naj vsako podjetje čimprej ukrene vse potrebno za prestatitev cepišča na najbližjo železniško postajo. Kot rok za izvršitev vseh potrebnih del je bil postavljen 29. nov. 1964.

Ker zaradi zelo neugodne konfiguracije tal, po katerih bo potekal novi industrijski tir na postajo Medvode ter zaradi prezasedenih projektantskih in izvajalskih kapacitet železniških podjetij naše podjetje ni bilo v stanju, da do roka zgradi novi industrijski tir do novega cepišča v Medvodah in ker bi bila zaradi ukinitve odcepa lahko resno ogrožena, če že ne onemogočena proizvodnja PE Celuloza, je ŽTP Ljubljana izjemno dovolil odcep z odprte proge do konca leta 1965. Kot pogoj za to izjemno dovoljenje je postavljeno naslednje: a) preureditev industrijskih tirov, da se postopek dostave in odvoza vagonov na naš tir in z njega čim bolj skrajša; b) na cepišču je treba vložiti kretnico, ki dopušča vožnjo vlakov z nezmanjšano hi-

trostjo; c) zavarovanje cepišča se izvede z električnimi signali in električno ključavnico; č) vložitev kretnice v odprto progo se smatra za strog provizorij. Najkasneje do konca leta 1965 mora biti zgrajen nov industrijski tir do postaje Medvode.

Dela, ki jih postavlja ŽTP Ljubljana za pogoj, so že izvršena v taki meri, da je PE Celulozi zagotovljen transport po železnici.

Janez Primožič

O odnašanju nerabnega materiala iz podjetja

VEVČE, NOVEMBRA — Pri raznih predelavah, rušenju, obnavljanju, kakor tudi pri proizvodnji v stranskih obratih in obratih pomožnih sredstev, nastaja neuporaben material, no katerem so člani kolektiva že od nekdanj popraševali. Vendar je način prilaščanja in izdajanja tega materiala v zadnjem času postal nepravilen, tako da je že prišlo do prekrškov, ki jih je morala obravnavati disciplinska komisija, ker je bila povzročena materialna škoda podjetju.

Člani kolektiva so si na različnih odročnih mestih nabirali odpadni material, ga spravljali na kupe in ga drug drugemu jemali, ko je bil material še v tovarni. Nekateri so šli tako daleč, da so smatrali za odpadni material celo cevi, star parket, les, opeko in drugo, kar je bilo še povsem uporabno za podjetje. Vendar se je to še pravočasno preprečilo.

Stroški za ureditev tega provizoričnega cepišča znašajo za gradbeni del 57.953.020 din, za električno zavarovanje pa 15.221.200 din.

Projekt za gradnjo novega industrijskega tira do železniške postaje v Medvodah so sedaj v izdelavi, z deli pa se bo verjetno pričelo spomladi. Po cenitvah bo stal novi tir preko 100.000.000 dinarjev.

Da bi se temu izognili, je bilo prepovedano vsako zbiranje odpadnega materiala od porušenih zgradb in naprav. Vse podobno se bo moralo odslej prodati le organizacijam, ki kupujejo nerabni material — razne agencije, DINOS itd. — ali pa na javni dražbi, ki mora biti pravilno in pravično razpisana.

Na osnovi rezultata dražbe je šele možno izdati dovolilnico za odvoz materiala iz podjetja, kar pa kontrolira dokončno službujoči vratar pri izhodu.

Za klobučevino, lesne odpadke in podobno pa bo dovolilnico za odvoz izdala odslej izključno le komisija za odpadni material enkrat mesečno tako, da bo objavila seznam materiala in prejemnikov in določila datum odvoza. Za neposredno poslovanje z odpadnim materialom je odgovoren nabavni oddelek.

Poročilo o nesrečah za oktober

KOLIČEVO, NOVEMBRA — V mesecu oktobru so se pripetile naslednje nesreče:

1. Peter Svetlin se je po končani izmeni z mopedom vračal z dela. Ko je pripeljal pred tovarniško restavracijo, je hotel prehiteti kolesarja, sodelavca z nočnega dela. Ta kolesar je nenadoma zavil v levo, misleč zaviti v restavracijo in pri tem ni nakazal smeri. Rezultat tega je bila prometna nesreča, k sreči le z lažjimi poškodbami. Ali je res tako težko nakazati smer zavijanja,

2. Ludvik Špan, delavec v kalorični centrali, je šel po dvorišču in na ravnih tleh si je zvil desno nogo. Noga mu je pričela takoj otekati. Po vsej verjetnosti je vzrok nesreče že prej poškodovana noga, saj je imel že trikrat zlomljeno nogo v stopalu.

3. Srečo Vidregar se je vračal z dela domov s kolesom. V vasi Selo je klanec, zato je šel peš po cesti poleg kolesa. Bila je že tema in padal je dež. Nasproti je pripeljal tovornjak in iz njega je padel zidarski ploč, ki je imenovanega zadel po glavi in levi strani telesa tako močno, da ga je moral rešilni avto odpeljati na ljubljansko polikliniko. Povzročitelja nesreče niso izsledili, ker ponesrečeni ni vedel za registrsko številko tovornjaka.

4. Janez Kaplja, delavec na holandcih, je prišel na delo nekoliko dobre volje. Z ročnega vozička je celulozno balo korajžno (hotel je pokazati svojo moč) vrgel na tla, ker pa jo ni popolnoma obvladal, je bala udarila

v voziček in ga zbila, njemu v koleno. Jasno, to je nesreča pri delu in jo podjetje mora plačati s 100% nadomestilom.

5. Ivana Mujkič, delavka v dodelavi lepenke, je s sodelavko nakladala veze lepenke v sklad. Vez sta vrgli na sklad tako malomarno, da se je prevagal in padel ponesrečeni na nogo ter jo poškodoval. Nesreča je bila gotovo nujna, si mislita Ivanka in Metka. Važno je, da človek ni prizadet, saj vse to plača podjetje 100%.

Dogajajo se pač take nesreče, da ne moremo več mirno mimo njih. Vse kaže, da se nihče noče prav nič paziti. Vsa opozorila, vsa navodila, predpisi ali pravilniki in seminarji so zaman. Prav malo jih je, ki upoštevajo opozorila, pravilnike itd., le redki vedo, da je vse to njim v dobro. Nesreče se iz meseca v mesec množijo. Sprašujemo se, koliko časa bo še šlo tako, ali moramo res vse izvajati na silo, ali res ne znamo upoštevati vsega tistega, kar je nam v prid?

HEK

KAOLIN - zakaj, odkod?

VEVČE, NOVEMBRA — Ko vsak dan vidimo prihajati v tovarno kamione naložene s kaolinom, bo morda poleg papirničarjev, zanimalo tudi druge sodelavce nekaj več o kaolinu. Spada med polnilna sredstva za papir. Njegova naloga je izpolniti vmesne prostore med vlakni, s čimer dobi papir enakomerno in kompaktno površino. Z njim povečamo sposobnost obarvanja, kvalitetnejšega tiska, pri tankih papirjih pa zmanjšamo prozornost. Tudi belino papirja s kaolinom delno povečamo. Z uporabo kaolina postane papir, kar je posebno važno pri tiskovnem, mehak in prožen in če tiskarji zahtevajo, dosežemo s tem polnilom tudi večjo gladkost papirne površine in zmanjšano šumenje.

Po svojem sestavu je kaolin kislja kremenčeva glina ($Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$). Besedo kaolin tol-

mačijo različno. Nekateri pravijo, da »Kao Ling« v kitajščini pomeni jedro kamna, drugi zopet, da se neka gora v Jachau Fu imenuje Kaoling, kar pomeni gorski greben, kjer so verjetno kopali prvi kaolin. Kaolin imenujejo tudi porcelansko zemljo, ker jo rabijo tudi v drugih industrijah npr. pri izdelavi porcelana, lepilnih sredstev, prašil itd. Prvzaprav predstavlja kaolin čistejšo obliko lončarske glinice. V naravi je surov kaolin pomešan z nekaterimi drugimi snovmi, zlasti kameninami. Ob posebnem čiščenju dobimo iz surovega kaolina takega, ki je sposoben za uporabo kot polnilno sredstvo za papir.

Naš najvažnejši dobavitelj kaolina je rudnik Črna pri Kamniku. Drugod po svetu so znani rudniki ob Renu v Zah. Nemčiji, dalje na Češkem, posebno kvaliteten kaolin pa kopljejo v Angliji v pokrajini Cornwall. Označujejo ga kot China clay izg. čajna klej (kitajska glina).

Ker je kaolin najbolj uporabljivo in uporabljano polnilo za papir, ga moramo pripraviti na poseben način, da iz njega odstranimo predebelo zrnatost in primese, ki kvarno vplivajo na sito papirnega stroja. To dosežemo na več načinov:

1. Izpiranje
2. Flotacija
3. Centrifugiranje
4. Suho preprihanje itd.

Kaolin pripravljamo do uporabnega stanja kot polnilo za papir skoraj izključno na moker način, pri čemer napravimo kaolinško suspenzijo. Tu plavajo kaolinški drobci v vodi in imajo okroglo obliko.

Kljub skrbni pripravi že v rudnikih, je treba paziti, da kaolin nima preveč primese drugih sestavin ali elementov. Nekateri kaolini vsebujejo preveč železa, kar obarva maso rjavo. Prevelik odstotek primese drugih snovi pa nam ustvarja neuporabnost kaolina za papirništvo.

Veliko vlogo igra velikost kaolinških zrn. Čim manjša oz. finjša so, tem večja je belina kaolina in tudi možnost prekrivanja (polnenja) je večja.

Pri izdelavi papirja gre precej kaolina preko odpadnih vod v izgubo, dolžnost papirničarjev pa je, da to izgubo čim bolj zmanjšajo.

Papirniški humor

Konstruktorji letal so zaman poskušali usposobiti nov model letala. Pri vsakem poizkusu so se odlomila krila in letalo je treščilo na tla. Edini gledalec, kmet na polju, je pri vsakem poizkusu kimal z glavo, kot da o stvari nekaj ve. Obupani konstruktorji so ga na koncu le vprašali, kaj on meni. »Perforirajte (napravite luknjice) na mestih, kjer se krila lomijo.«

Konstruktorji so ga debelo gledali, poizkusili pa so. Novo letalo je odlično prestalo preizkušnjo. Vprašali so kmeta, odkod ima tolikšno znanje in izkušnost. Odgovoril jim je: »Sodil sem po toaletnem papirju, ki se nikoli ne trga tam, kjer je perforiran.«

Samoupravljanje in samopopravljanje

Delavski svet je obravnaval porabo sklada skupne porabe, med katerimi so tudi anuitete za zdravstveni dom, Litijsko cesto, dotacije za krajevne skupnosti, šport, kulturno dejavnost in ugovoril, da večji del dejavnosti na področju bivše občine Polje fi-

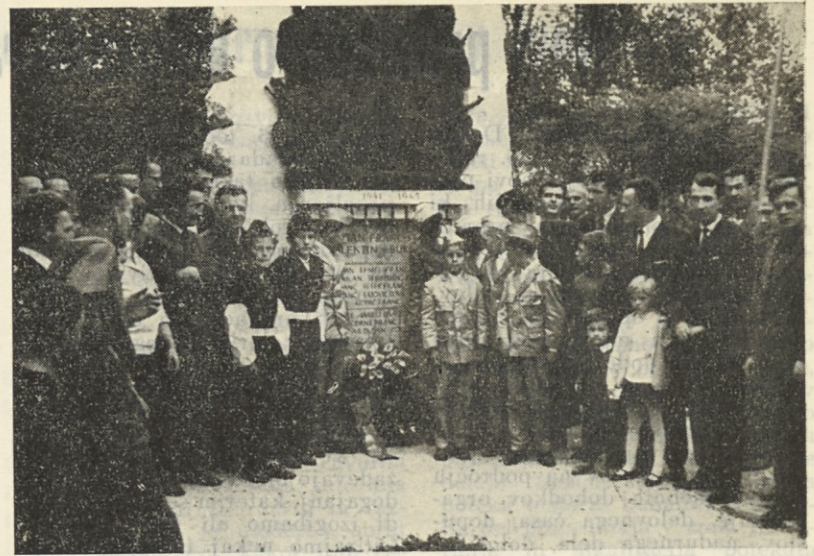
nancira naša tovarna. Kot nalašč je pod točko razno moral obravnavati delavski svet še predlog občinske skupščine prispevek za vzdrževanje omenjenih objektov, to je glavnih cest na našem področju. Ob čitanju tega predloga, je enemu izmed prisotnih ušla pripomba:

»Sporočite odgovor, da prodajamo svoje izdelke vse franko tovarna, surovine pa pripelje železnica.«

Skrb za dvig produktivnosti

V čistilnici lesa so nastale težave pri doseganju norme. Obseg dela se je povečal in treba je bilo uvesti tretjo izmeno. Bilo je mnogo hude krvi, češ da so norme previsoke in ni zaslužka. Kot običajno so bili najglasnejši tisti, ki najmanj naredijo. Referent za razpored izmen tov. Ržen je formiral tretjo izmeno iz treh delavcev, ki so imeli zoper dolga leta veljavne norme največ pripomb.

Posledica: Dve izmeni sta začeli visoko presegati norme, vsi iz tretje pa so naslednji dan zahtevali odpoved brez odpovednega roka.



S komemoracije 1. novembra

SPREJEMI IN ODPUSTI DELAVCEV V 9-MESEČNEM OBDOBJU PO EE

VEVČE, NOVEMBRA — Pregled sklenjenih in razvezanih delovnih razmerij in premestitev iz ukinjenih delovnih mest po ekonomskih enotah:

od 1. I. do 31. IX. 1964

Ekonomska enota	Prišli	Odšli	Razlika	Del. iz ukin. del. m.	Povečanje skupaj
Priprav. lep. in pol	—	—	—	1	+1
I. papirni stroj	8	9	-1	1	—
II. papirni stroj	27	14	+15 +2	-2	+15
III. papirni stroj	22	15	+7 +2	-6	+3
IV. papirni stroj	16	15	+1	+1	+2
Brusilnica s čist.	4	6	-2	—	-2
Belilnica	—	2	-2	—	-2
Strojna dodelava	2	1	+1	+1	+2
Ročna dodelava	55	15	+22	+8	+30
Uprava energetika	—	—	—	—	—
s centr. stikal.	1	1	—	—	—
Kotlarna	4	3	+1	—	+1
Kalorična centrala	2	4	-2	—	-2
HC Fužine	1	1	—	—	—
Uprava vzdrž.	1	1	—	—	—
Kovinska delav.	10	4	+6	—	+6
Elektro delavnica	2	—	+2	—	+2
Mizarska delav.	—	—	—	—	—
Embalaža, žaga	2	1	+1	—	+1
Zidarska delavnica	1	4	-3	—	-3
Upr. teh. s. odn. pr.	1	2	-1	—	-1
Konstrukcija	—	2	-2	—	-2
Laboratorij	2	1	+1	1	+2
Nabavni oddelek	7	8	-1	—	-1
Prodajni oddelek	6	4	+2	1	+3
Računovodstvo	3	—	+3	—	+3
Kadrovski sektor	—	—	—	—	—
izobraževanje	10	2	+8	—	+8
kadr. službe	—	1	-1	1	-1
splošne službe	4	6	-2	1	-1
analitski	1	1	—	—	—
pravni	—	1	-1	—	-1
DUR	9	4	+5	—	+5
avtopark	—	2	-2	—	-2
tiskarna	—	1	-1	—	-1
Skupaj PE Vevče	181	129	52	11	+65
I. »Celuloza«	58	34	+24	—	+24
II. »Pinotan«	4	4	—	—	—
III. »Energija«	1	1	—	—	—
IV. »Upr., vzdrž.«	16	14	+2	—	+2
Skupaj PE Medv.	79	55	+26	—	+26
Skupaj obe PE	260	182	78	11	+89

Kot je razvidno iz gornjega pregleda, smo povečali po prečni stalež za 89 delavcev, katere smo sprejeli pretežno zaradi uvedbe skrajšanega delovnega tedna in le nekaj (17) na račun izpopolnitve obstoječih delovnih mest, oz. zaradi povečanja produkcije. Visoko število sprejetih in tistih, ki so v tem obdobju odšli, je pripisati ostri selekciji novodošlih v poskusni dobi ob pridobivanju novih ljudi za skrajšan delavnik. Potrebno pa je bilo nadomestiti tudi 36 delavcev, ki so odšli v JLA, 16 delavcev, ki so odšli v pokoj, 4 umrle, 2 odšla zaradi disciplinske odpovedi. Med delavci, ki so bili odpuščeni v poskusni dobi, odšli na lastno željo, oz. neopravičeno izostali, je velika večina takih, ki smo jih sprejeli na novo, pa jim sorazmerno zahteven delovni režim ni ustrezal. Odšlo jih je iz omenjenih razlogov 82.

Poprečno zaposlenih v obratu Medvode je bilo januarja 295 in je naraslo v septembru na 324, v Vevčah pa je poprečje zaposlenih naraslo od januarja 945 do septembra na 1.000.

Pismo od vojakov

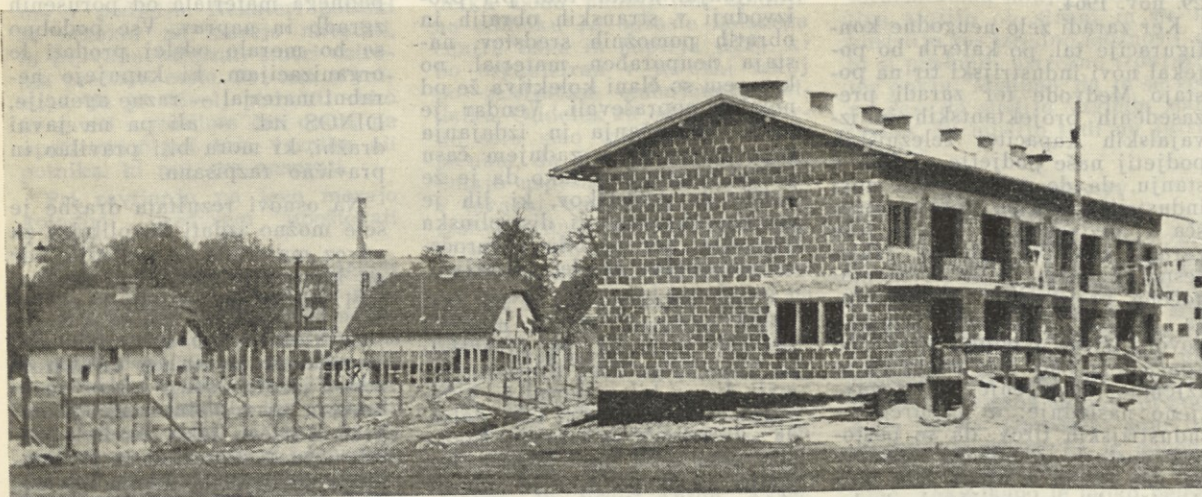
V prvih vrsticah se vam najtopleje zahvaljujem za glasilo NAŠE DELO. Pozdravljam vse tovariše in tovarišice v Papirnici Količevo. Ne morete si predstavljati, kako nestrpno pričakujem dan, ko prejmem tako težko pričakovani časopis. Z velikim užitekomb prebiram vrstico za vrstico v svojem prostem času. Veselim se vaših uspehov in zmag pri reševanju vsakdanjih problemov.

Ob prebiranju glasila se tople spominjam na svoje nekdanje sodelavce in s katerimi me sedaj veže čvrsta vez — glasilo NAŠE DELO.

Dragi tovariši in tovarišice, tudi vnaprej se vam zahvaljujem za pozornost, ki mi jo izkazuje.

Želim vam še veliko delovnih uspehov!

Prejmite tovariške pozdrave od Franca Streharja, V P 2145/142, Beograd.



Na klancu ob industrijskem tiru so zrasli do strehe četvorčki IV. grupe zadružne gradnje. Tako je zadaj, kar vidimo tudi na sliki, pa že gradijo temelje za stanovanja V. grupe

Skrb za družino, redno delo in študij

VEVČE, NOVEMBRA — Vse to je znal lepo združiti tovariš Maks Krpan, pomočnik vodje kalozne centrale.



Zahteve na delovnem mestu in želja po čim večji izobrazbi sta ga vodila, da se je pred tremi leti vpisal na oddelek za odrasle pri TS za strojno stroko. Čeprav je delovno mesto zahtevalo cele-

ga človeka, je vendar sledil predavanjem na šoli in v rednih rokih opravljal predpisane izpite. Podjetje mu je po pravilniku o izobraževanju pri študiju pomagalo z študijskim dopustom, ki ga je prosil le v minimalnih količinah in poravnalo mu je tudi stroške študija, za kar je tovariš Krpan prosil, da se s tega mesta zahvali podjetju in samoupravnim organom.

Tudi Grojzdek Janez iz kotlarne je napravil izpit za kurjača, potem ko je obiskoval dvomesečni tečaj.

Novemu strojnemu tehniku in novemu kurjaču za njihov uspeh iskreno čestitamo in želimo, da bi po pridobljenem znanju svoje delo res strokovno opravljala.

Dopisujte

V

»NAŠE DELO«

Nekaj novih delovnih mest

VEVČE, NOVEMBRA — Obratni delavski svet je na zadnji seji razpravljal o predlogu EE — nabavni oddelek in ga potrdil. V predlogu gre za ustanovitev novega delovnega mesta — pomočnik skladiščnika strojne opreme z osnovno vrednostjo delovnega mesta 145 točk na uro in srednjo strokovno kvalifikacijo. Uvedbo tega delovnega mesta narekujejo povsem spremenjeni pogoji dela v skladišču strojne opreme. S spremembo embalaranja se v skladišču pojavljajo novi artikli: lepenka, tri vrste ovojnih papirjev, škatle iz lepenke, kavstična soda, lepilni trakovi itd. Znatno se je povečalo izdelovanje barv in klotučin in drugega materiala, tako da skladiščnik ne more biti več kos in tudi ne obvezno prisoten pri izdajanju materiala. Tako je uvedba tega delovnega mesta prav utemeljena.

Tudi v oddelku ročne dodelave papirja je na predlog EE — 1600 ODS smatral za pravilno, da se uvede delovno mesto »delovodje dodelave papirja«. Novi pogoji dela, obsežnost dela in pa povečana kontrola nad izdelki utemeljujejo ta ukrep. Seveda pa bo moral na tem delovnem mestu biti človek z višjo strokovno izobrazbo in precej prakse.



Novi stolpič na Vevčah, ki bo kaj kmalu vseljiv, naj bi zrasel ob sodelovanju interesentov za stanovanja (15%), tovarne (35%) in občinskega sklada (50%), pri čemer se zadnji niso držali dane obljube



ŠAH

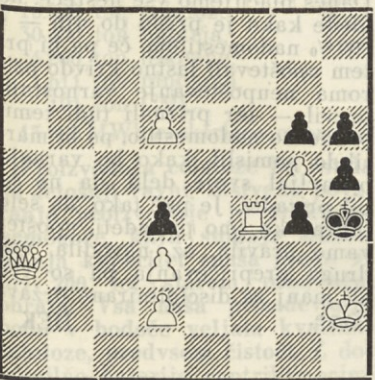
V prejšnji številki smo objavili nagradni šahovski problem. Pet reševalcev je poslalo svoje rešitve, od katerih ena ni bila pravilna. Zrebel je določil, da prvo nagrado prejme tov. Trtnik Danilo, Vevče, drugo nagrado kaplja Herman, Količevo, tretjo pa Dime Karlo, Količevo. Tokrat smo prejeli manj rešitev kot običajno. Izgleda, da je bil problem precej težak.

Rešitev problema je naslednja:

prva poteza belega je Da5-a8! Črni ima na to potezo belega na razpolago samo dve možnosti: vzeti belega kmeta na g5 s svojim kmetom ali pa s kraljem. Če ga vzame s kraljem, mu da beli šah z damo na d8. Črni mora vzeti belo trdnjavo, nakar ga beli matira z damo na f6.

Če pa črni v prvi potezi vzame belega kmeta s svojim kmetom, ga beli preseneti in žrtvuje svojo trdnjavo za kmeta na g4. Črni lahko vzame belo trdnjavo s kraljem ali s kmetom, vendar ga beli na obe možnosti matira s svojo damo na h8 ali e4.

Da ne bodo reševalci naših problemov popolnoma ob prakso, vam danes objavljamo nov problem, ki je zopet nagradni.



Tudi v tem problemu ima beli nalogo, da matira črnega v treh potezah na vse njegove obrambne možnosti.

Upamo, da bo tokrat več reševalcev, kot zadnjič.

Rešitve pošljite najkasneje do 8. decembra na naslov: Vide Vavpotič, Papirnica Količevo, Domžale.

Za tri pravilne rešitve bodo izžrebane nagrade: 1. 1500 din, 2. 1000 din, 3. 500 din.

Kadri, na katerih sloni vevško papirništvo

NAŠI SODELAVCI



VEVČE, NOVEMBRA — Od slej bomo v našem glasilu objavljali pogovore z našimi sodelavci. Pri tem ne bomo izbirali, vendar pa bomo predstavljali predvsem tiste člane kolektiva, ki ozko povezani z delovnim mestom iz dneva v dan stremijo za tem, da bi podjetje dobro proizvajalo in napredovalo in ki skušajo s svojo prizadevnostjo povečati delovnemu kolektivu ugled, bodisi da so to ljudje iz osnovne stroke ali iz drugih dejavnosti.

Danes imamo pred seboj Viktorja Švarca, strojevodjo IV. PS.

Viktor, kot stari znanci se bomo pogovarjali, po domače. Kako si pred 37 leti prišel v tovarno in kje si začel delati?

V tovarno sem prišel kot mlad fant in začel delati pri bivšem N-stroju, ki ga danes ni več. To je bilo tam, kjer je sedaj III. PS. V roko sem dobil metlo in cunjjo. Tako je bilo včasih.

Kako si se uvajal v delo pri papirnem stroju in kako napredoval?

Več kot pol leta nisem delal drugega kot čistil stroj in prostor okoli njega. Bil sem za vse, kar je bilo treba opraviti. Stalnega delovnega mesta nisem imel. Nosil sem malico, pošto in druge drobnarije. Nato sem bil dve leti nosilec izmeta.

Edina transportna naprava za izmet so bile tedaj rame izmetarjev. Šest let sem bil paznik pri tedanjem N-stroju. Nato je vedno trajalo po pet ali šest let na delovnih mestih: mazalec stroja, I. pomočnik, sušilec, rezervni strojevodja in nazadnje strojevodja. Drugega pomočnika sem preskočil. Delal sem tudi na vseh drugih strojih.

Ali misliš, da je boljša stara oblika vzgoje kvalificiranih papirničarskih kadrov ali pa sedanja, s poklicnimi šolami oz. tečaji ter organizirano prakso na delovnem mestu?

Boljša, pravilnejša in koristnejša je današnja vzgoja. Že pri nastopu se zahteva večja osnovna izobrazba, kaj šele kasneje strokovna. Včasih je veljala le prirojena spretnost. Mislim pa, da so novinci danes preveč samozavestni in da ne poznajo tiste avtoritete do starejših sodelavcev, kot smo jo poznali mi. Tudi napredovanje je prehitro, še ne poznajo natančno prejšnjega delovnega mesta, pa že napredujejo. To posebno velja za paznike na mokrem delu papirnega stroja, ki bi morali z daljšo prakso biti desna roka strojevodij.

Omenil si, da si delal na vseh naših papirnih strojih. Kakšno razliko čutiš pri delu z modernim strojem, na katerem sedaj delaš in med starim, kjer si že delal?

Ko sem bil premeščen na novi stroj, nisem šel rad tja. Bil sem »zaljubljen« v starega, čeprav ob njem delo ni bilo lahko. Na novem stroju je lažje, posebno ko ga človek spozna, saj mi pomagajo kontrolni, merilni in drugi instrumenti, da ne ustrelim »kozla«. Delo je pa tudi lažje glede na obsežnost, zračnost in druge delovne pogoje v prostoru.

Včasih ste delali v treh izmenah. En teden dopoldne, en teden popoldne in tretji teden ponoči. Sedaj, ob 42-urnem delovnem tednu pa pridete dvakrat na mesec na vrsto ponoči, čeprav obratujejo stroji neprekinjeno. Kaj je boljše?

Način dela, ki ga imamo sedaj, se mi zdi velika pridobitev za delovne ljudi. Osebo sem zelo zadovoljen in vem, da so tudi drugi. Tisto nedeljo, ko pa delam, pa že nekako pogrešim. Turnus 8 — 24 je idealna stvar.

Katerega papirja izdelava se ti zdi najlažja, ali najenostavnejša, seveda pri doseganju najboljših kvalitete?

Na mojem stroju je najlažje proizvajati ofset papir okoli 80 g/m². Vsi imamo ta papir najraje, tako oni v pripravi snovi, kot mi pri stroju. Seveda moramo dati tudi temu papirju svoje znanje in izkušnje.

Do sedaj si bil s presledki že več let v organih samoupravljanja. Ali misliš, da smo na Vevčah in v Medvodah v tem že popolni?

Nismo, ker smo ljudje in ljudje niso nikdar popolni. Bil sem v prvem UO, ko smo dobili v roke ključ tovarne.

Kako si zadovoljen s praktikanti — bodočim vodstvenim kadrom in kako z vodilnim kadrom tovarne?

O njih in drugih pravim: Nekateri so, drugi niso. Svoje znanje pa rad vsakemu posredujem.

In sedaj še privatno: Pred dobrim letom si se vselil v novo hišo. Kako si zidal in kako se v njej počutiš?

Zidal sem težko, velikokrat sem bil finančno čisto na koncu, da še za cigarete ni bilo. Tri leta nisem imel drugega kot tovarno, delo pri hiši in posteljo za počitek. Več kot polovico sem sam napravil, delal opeko, zidal, mizaril, instaliral, kopal, kar se pač pri hiši dela. Sedaj sem zadovoljen, da bolj ne morem biti. Še nikdar nisem bil tako. Grem na vajo pihalne godbe, v prostem času pa je še vedno kaj opraviti okoli hiše.

In končno — tvoj sin se je vpisal na papirniški oddelek tehniške šole. Zakaj?

Že moj oče, mogoče tudi stari oče, je bil papirničar. Trideset let je delal v pripravi snovi, jaz bom skoraj 40 let pri papirnem stroju, sin pa ima izredno veselje do stroke in tudi v šoli je prve mesece pokazal zadovoljiv uspeh. Tako bomo kmalu praznovali doma stoletnico papirničarske družine.

Simpozij varnosti pri delu in lepa jesen v Nišu

KOLIČEVO, NOVEMBRA — Sredi preteklega meseca sva se s tovarišem Tonetom udeležila simpozija HTV službe. Zbora se je udeležilo preko 1100 varnostnih delavcev iz vse države. Organizatorji so namenoma izbrali Niš in imeli pri tem srečno roko, saj tu industrija dobro napreduje, v mestu pa je tudi Zavod za

soke šole ter občasna posvetovanja varnostnih delavcev društva z varnostnimi tehnikami o varovanju pred nesrečami iste vrste. Oba predstavnika sta predlagala simpoziju organizacijo centralnega društva varnostnih inženirjev in tehnikov, ki bi imelo zvezni značaj in večje možnosti mednarodnega sodelovanja. Poleg

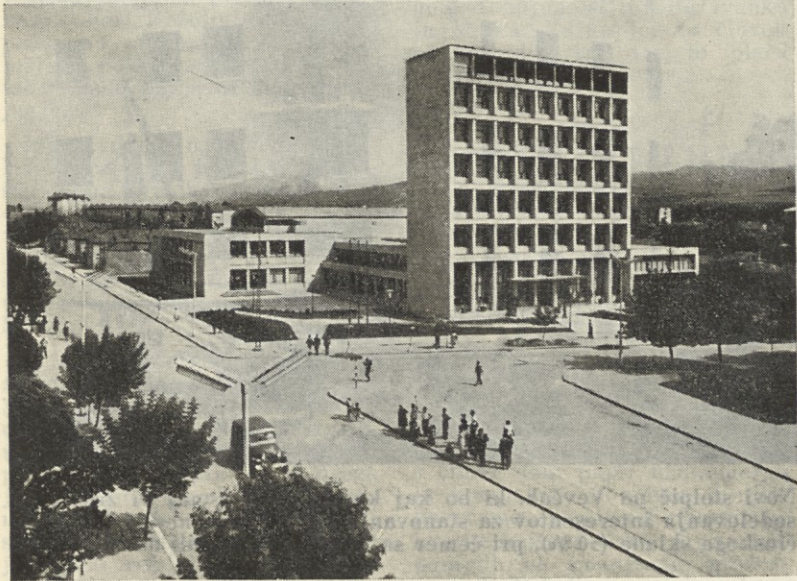
nem vtisu se je Niš šele pred kratkim podražil — in je že dosegel nivo Beograda v cenah. Vmes je bila nedelja in lep dan, zato nam je prav prišel izlet v lepo skalnato Sićevačko klišuro, po kateri se prebijajo reka Nišava, železnica in nova asfaltna cesta v gradnji, ki bo služila za boljšo povezavo s sosednjo republiko Bolgarijo, ki tudi prispeva del sredstev.

Cesta ima na razdaljo 8 km kar 13 v živo skalo vsekanih predorov. Ob povratku iz klisure smo si ogledali star vojaški samostan. Izredno presenečenje je doživel kolega Mile, ki je na pokopališču odkril grob svoje rojakinje iz Črne gore. Ta ambiciozna žena je bila udeležnica solunske fronte, kasneje je prevzela vodstvo samostana, sadovi njenega dela, ko je skalnato grapo spremenila v vinograd in zgradila vodovod, so še danes vidni. V sosednji hiši se nismo mogli ubraniti pravi srbski gostoljubnosti, kjer so nam značilno postregli z medom, kozarcem vode in rakijo.

Lepo vreme nas je zvalo, da smo obiskali turško trdnjavo, ki obsega površino 20 ha in pa okruten spomenik preteklosti — Čeke kulo z vzdanimi lobanjami srbskih rodoljubov. Tudi znamenita Niška banja je doživela naš obisk in zelo radi smo se za 80 din okopali v bazenu, kjer je blizu 40°C naravno topla voda, naravnost idealna za zdravljenje revmatizma.

NB

Cestitamo!



Dom JLA v Nišu, kjer je bil I. jugoslovanski simpozij o varnosti pri delu

zaščito pri delu. Simpozij je bil v domu JLA, veličastni stavbi v centru mesta. V eni izmed manjših dvoran je bila razstava o uspehih in propagandi higiensko tehnične zaščite. V drugi dvorani so prireditelji pripravili majhen festival uspešnih domačih in tujih filmov o varnosti pri delu.

Predavanja, razprave in izmenjave izkušenj so bili 6 dni v veliki dvorani doma JLA. Diskutanti so posredovali mnogo problemov. Mnogo graje je bilo izrečeno na račun pomanjkljivih investicijskih programov, kjer v gradnjo stavb niso vneseni elementi HTV. Izvedeli smo, da je malo ukrepov glede onesnaženja voda, kjer smo v Sloveniji dosegli že stopnjo, kot države z 8 milijoni prebivalcev. Odstopanja od osnovnih projektov pri gradnji vedno vržejo senco na HTV. Neka univerzitetna skripta s 400 stranmi imajo 4 str. o HTV službi in so zgovoren dokaz, da je treba to dejavnost še nadalje publicirati in razvijati. Znano je tudi, da so v gradnji objekti, pri katerih investitor še niti ne ve, kaj bo v stavbi. Ob takem stanju je jasno, da bo HTV služba spet pastorka. Predvsem pa velja poudariti, da je na nekaterih področjih (miniranje v kamnolomih, prah, toplotno in radioaktivno sevanje in hrup) HTV služba na splošno že dosegla lepe uspehe.

Odločilna v osebni zaščiti bo raven splošne tehnične kulture delavca. Veliki večini nesreč in njihovim posledicam je vzrok nedisciplinarnost. Funkcionar bolgarskih sindikatov je povedal, da pri njih odpustijo delavca iz grupe — pri njih imenovane brigade, če ne upošteva predpisov. V zahodnih državah pa delavca toliko ne obremenjujejo, ampak je odgovornost za varnost predvsem stvar višjih uslužbencev.

Kot najnižjo napetost dotika tolmačijo naši predpisi 50 V, medtem ko nemški VDE predpisi dovoljujejo 65 V proti zemlji. Fiziološko so ljudje enako razviti in je citirani predpis JUS preoster. To občutijo ladjedelnice in obrati, kjer varijo z električnim oblikom. Stalno morajo delati proti predpisom, če hočejo normalno proizvajati.

Pravi škandal je, da nobeno jugoslovansko podjetje ne more oskrbeti trga s kvalitetnimi dežnimi plašči za delovno mesto, ki jih dež ne bi premočil po 4 urah.

Slovenska predstavnik Društva varnostnih inženirjev in tehnikov sta tolmačila program društva. Ta obsega šolanje strokovnjakov v okviru višje in vi-

tega je bil sprejet aktualen predlog slovenskih predstavnikov, da naj bo težišče varnostne službe predvsem v tehnični varnosti. Naprave, stroji in stavbe, ki bodo dograjeni po vseh najnovejših dosežkih tehnike, bodo avtomatsko nudili delavcu tudi higiensko zaščito. Oba predloga sta bila sprejeta.

Sicer smo pa bili udeleženci simpozija popoldan prosti, zato se pri ogledu mesta nismo obotavljali. Predvsem je Niš zelo čisto mesto, košarice za odpadke so zelo pogoste. Ulice krasi mnogo novih stavb, ki so vse obložene z marmorjem. Ob kozarcu dobrega niškega piva, ki je mi-

ANAGRAM

Mlinar LUCE, ki piše se ZOLA in IVO, ki ga kličemo SELAN, pred leti sta v papirnico prišla.

Vključili smo ju v proizvodni plan, zdaj na holandskih meljeta oba pomembni surovini dan na dan.

Naj vam predstavimo še dva moža: To NIKOLA je, vedno nasmejan in JANKO FOLIO, ki kuhat zna.

Naj bo dovolj, naštevanje na stran! Ker delo tako sleherni ima, s polnili je pokrita njuna dlan.

Rešitev, ki prišla bo skozi sito pove nam vse, kar je v uganki skrito.

Rešitve pošljite do 10. 12. 1964 uredništvu glasila v Količevem oz. na Vevčah. Tri pravilne rešitve bomo nagradili s 1500 din, 1000 din in 500 dinarji.

mogrede rečeno mnogo boljše kot naše unionsko, smo hitro sklenili pakt prijateljstva. Jedli smo tipično srbsko hrano, za zajtrk ražnjiče, za kosilo djuveč ali sarmo, za večerjo pa čevapčiče. Naslednji dan smo spremenili le vrstni red. Na bogato založenih trgih je bilo mnogo odličnega grozdja po 40 do 80 dinarjev za kilogram, medtem ko je bila izvrstna srbska paprika v kupih in na vozovih na razpolago po smešni ceni 8 din za kilogram. Posebno slikovito in čisto je bilo na trgu razstavljeno korenje, kar bi zadostovalo za vsak živilski trg v poljubnem evropskem mestu.

Meso je drago kot pri nas, teletje po 1.100 din, goveje po 700 din. Na »živinskem« trgu se da barantati za 10 kilskega odojka po skupni ceni 2.800 din. Po sploš-

DEDEK MRZ SE JE ŽE NAJAVIL

VEVČE, NOVEMBRA — Člani IO sindikalne podružnice so nam povedali, da so že govorili z dedkom Mrzom. Povedali jim je, da bo tudi letos obiskal otroke članov kolektiva od 2 do 10 let starosti. Če bodo otroci pridni, bo prišel zadnje dni leta v dvorano kina Vevče, kjer jim bo voščil novo leto in jih obdaroval. Spremljali ga bodo tudi medvedki, zajčki, lisičke in druge njegove živalce. Da pa ne bo pozabil na nas in da bo bolj zadovoljen, ga bo pričakala pevška godba na pihala. Otroci, le pripravite se!

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

V mesecu oktobru 1964 so prišli:

Hribar Marija, razna pom. dela, Končina Stane, nanosilec, Omahen Alojz, paznik PS, Kušar Alojz, pom. ključavničar, Šubelj Vladimir, vodja mont. skupine, Zibert Ivan, nanosilec, Franc Anton, klepar VI, Levičnik Milan, pom. delavec, Prusnik Janja, pomožna kuharica, Zagar Stanko, II. pomočnik, Pangršič Vinko, pom. delavec, Kamnikar Karol, zidar II., Sekirnik Janez, vodja tiskarne, Trkov Andrej, pomožni delavec, Lampič Jože, nanosilec.

Odšli v mesecu oktobru 1964:

Drame Danica, neopr. izostala 7 dni, Troha Julijana, samovoljno zapustila delo, Antič Ljubenko, odšel na lastno željo, Vučenovič Miroslav, odšel na lastno željo, Novosel Jakob, odšel na lastno željo, Buljubašič Fazle, neopravičeno izostala 7 dni, Tomaškovič Franjo, odšel na lastno željo, Mrak Olga, odšla na lastno željo.

Rodili so se:

Zižek Vinko, sin Bojan, Omahen Alojzu, sin Jančar Stanetu in Ivanki, sin, Grošič Osmanu, sin Hidojet, Duranovič Adamu, sin Miakat, Štrubelj Antonu, dve hčerki, Jerman Valentinu in Ivanki, sin in hčerka.

NB

Cestitamo!

Poročili so se: Milorad Savić z Maro Rodić.

Cestitamo!

IZ OBRATA MEDVODE

V mesecu oktobru 1964 so se zaposlili:

Volčič Anton, nakladalec lesa, Jenko Franc, strojni ključavničar, Barle ing. Matevž, praktikant v proizvodnji, Sušnik Gabrijela, čistilka, Bukovec Jože, sekalec žamanja.

Obrat sta zapustila v oktobru 1964:

Srnc Ivan, nakladalec lesa in žamnja, Durak Omer, odpoved.

Iz papirnice Količevo

V mesecu oktobru so se zaposlili:

Urankar Marjan, čistilec KS II in nosilec izmeta, Hribar Janez, čistilec KS II in nosilec izmeta, Rotar Jakob, ekonomist, Gorjup Jože, delavec v KC, Lampret Franc, delavec v KC, Murić Sulejman, delavec v KC.

V mesecu oktobru so odšli:

Nemec Alojz, razkladalec surovin, Divjak Franc, razkladalec surovin, Grm Milan, delavec v KC, Hribar Rudolf, razkladalec surovin, Zežlin Alojz, razkladalec surovin.

Poroke:

Julij Galjot se je poročil z Marijo Hiršman.

Cestitamo!

Mesec oktober - mesec varnosti

KOLIČEVO, OKTOBRA — V mesecu oktobru so bile zelo dejavne komisije prometne varnosti, komisija za varnost pri delu in inšpektorji dela. Mirovali niso tudi razni zavodi za varstvo pri delu. Zavod za zaščito dela v Nišu je organiziral v tem mesecu simpozij o zaščiti dela. Izrečeno je bilo mnogo besed o varnosti pri delu in o vseh forumih, ki se ukvarjajo s tem de-

lom, od občinskih, okrajnih do tovarniških HTV komisij.

Vsi vemo, da nesreč nikoli ne bomo odpravili 100%, vemo pa, da jih lahko zmanjšamo na minimum. Zato tudi organiziramo časovna obdobja, ki nimajo namena, da samo v tem času delamo za zmanjševanje nesreč, pač pa da damo nove spodbude za nenehno delo na tako humanem področju. Želeli bi tudi, da to prizadevanje upoštevajo zlasti tisti, ki so neposredno v nevarnosti. Nujno je, da vsak posameznik pazi, da ne pride do nesreče, da išče varne načine dela, predlaga varnostne ukrepe in odpravlja žarišča nesreč. Kadar bomo uspeli doseči to, kar si želimo — varno delo — bo naš cilj dosežen. Takrat bomo tudi beležili majhno število nesreč in zato bo tudi majhno število nesrečnih ljudi.

V zvezi s tem pogledimo, kako je v našem podjetju glede nesreč v tem letu in kakšna je bila dejavnost v mesecu varnosti.

V lanskem letu smo v času od 1. 1. do 31. 10. 1963 imeli 34 nesreč pri delu in 8 nesreč na poti na delo.

V letošnjem letu pa smo zabeležili v istem času 45 nesreč pri delu in 9 nesreč na poti.

Iz zgoraj navedenega vidimo, da so nesreče v primerjavi z lanskim letom občutno porasle. Pogledimo, kje so se v naši tovarni najpogosteje dogajale nesreče.

V proizvodnji papirja, kartona in lepenke je bilo 19 nesreč, pri transportu surovin je bilo 11 nesreč, v dodelavi papirja, kartona in lepenke so bile 4 nesreče, v reparaturnih delavnica so bile 4 nesreče, v kalorični centrali so bile 3 nesreče in pri dvorišnih delih pa 2 nesreči.

Vzrok, da je imela proizvodnja največ nesreč, je prvič ta, ker je po številu zaposlenih to največja skupina, drugič, ker je v tej skupini zelo mlad in še neizkušeni kader. Ob prehodu na 42-urni tednik je cela izmena napredovala na višja in odgovorna delovna mesta, za katera delavci še niso bili popolnoma sposobni, toda pod silo razmer so zasedli nova delovna mesta, za katera se v normalnih pogojih pripravljajo več let.

Povzročitelj nesreč pri transportih, ki so takoj za proizvod-

njo, oziroma še pred njo, če upoštevamo število zaposlenih, je na prvem mestu nepazljivost pri delu, drugič pa je razkladanje in notranji promet še zelo zastarel in se opravlja v glavnem še tako, kot pred 50 leti.

V drugih enotah ni problemov, čeprav smo prepričani, da bi se s pazljivostjo lahko izognili še marsikateri nesreči.

V podjetju je komisija za HTV razdeljena na 5 podkomisij:

- za notranjo prometno varnost
- za čistočo po obratih
- za elektro naprave
- za stanje zaščit in skripcev
- za požarno varnost.

Podkomisije so imele v tem mesecu preglede in so ugotovljale pomanjkljivosti na svojem področju. Na podlagi ugotovljenih dejstev HTV komisija razpravlja o predlogih podkomisij in jih nato predlaga v rešitev samoupravnim organom.

Problem nesreč bo rešen šele takrat, kadar bo vsak posameznik res pazil kako dela ter bo pri delu upošteval varnostna pravila in navodila, to pa bo šele takrat, ko bo zainteresiran, da se varuje pred poškodbami. Danes plačujemo vse nesreče, ne glede kako je prišlo do nje — s 100% nadomestilom, če pa bi pri tem upoštevali lastno krivdo oziroma neupoštevanje varnostnih pravil — ter priznali tudi temu primerno nadomestilo, pa bi marsikdo pomislil, kako bo varneje opravljal svoje delo, da ne bi bil prizadet. Je pač tako, da šele takrat, ko smo prizadeti, upoštevamo pravila, oz. navodila, vsa druga prepričevanja pa so več ali manj za disciplinirane državljanke. HEK

NAŠE DELO

Glasilo delovnih kolektivov Tovarne celuloze in papirja Vevče-Medvode in Papirnice Količevo. — Izdajata delavska sveta omenjenih tovarn. — Izhaja vsak mesec. — Odgovorni urednik Stane Robida. — Uredniški odbor: Ivan Bogovič, Janez Gašperin, Milan Korošec, Jože Lejko, Ljubo Milič, Tone Novak in Stane Skok. — Uredil Danilo Domanjko (Delavska enotnost). — Tiska tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani