

NAŠE DELO

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

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA

Ob dnevu republike 29. novembru

čestitajo vsem članom
kolektiva
in njihovim svojcem
ter poslovnim partnerjem

Samoupravni organi
družbene organizacije
in uredništvo



Bratstvo in enotnost narodov Jugoslavije, detajl, freska, 1962 — SLAVKO PENGOV

Ob 29. novembru

VEVČE, NOVEMBRA — Naša republika ima v svojem grbu kot datum svojega rojstva 29. november 1943. In to po pravici. Nova Jugoslavija se je začela porajati s prvim strelom iz partizanske puške leta 1941. V Jajcu je dobila tudi svojo prvo obliko kot demokratična država delovnega ljudstva, kmalu zatem pa še svojo prvo de facto priznanje. Tistega dne so predstavniki obo-roženega ljudstva Jugoslavije v Jajcu formalno uzakonili dejansko stanje, kakršno je nastalo v Jugoslaviji po velikih zmagah oborožene vstaje narodov Jugoslavije proti okupatorju in po nesporni politični afirmaciji ljudskih odborov kot novih organov demokratske oblasti delovnega ljudstva. Moč sklepov drugega zasedanja AVNOJ ni bila samo v njihovi politični vsebini. Njihova največja moč je bila v tem, da so pravno registrirali objektivna dejstva, za katerimi je stalo oboroženo ljudstvo in da so bili sprejeti v dobro izbranem trenutku, ko sta mednarodni ugled in vpliv jugoslovanske narodnoosvobodilne borbe dosegla višek.

Uspehi naših sil v narodnoosvobodilni vojni so bili tolikšni, da je bilo treba narediti nadaljnji korak v naši revoluciji. Ni bilo več dovolj imeti in razvijati organe oblasti samo od spodaj v obliki narodnoosvobodilnih odborov, treba se je bilo lotiti formiranja takih organov tudi v jugoslovanskem obsegu. Ta naloga se je začela s formiranjem nacionalnih organov oblasti v nacionalnih okvirih in se končala na drugem zasedanju AVNOJ v Jajcu za vso Jugoslavijo.

Temelj tega novega sistema ljudske oblasti je bil AVNOJ, ki je med svojim prvim zasedanjem v Bihacu imel še pretežno značaj političnega organa narodnoosvobodilnega gibanja. Ta organ v Jajcu je postal prva Ljudska skupščina nove Jugoslavije, ki je v osvobojenem delu dežele prevzela vso oblast, vse pravice zakonitega zastopnika Jugoslavije pred tujino. Londonska vlada je bila kot vlada Jugoslavije strmoglavljena, vsa izvršilna oblast pa izročena Nacionalnemu komiteju osvoboditve Jugoslavije s tovarišem Titom na čelu. AVNOJ je s sklepom ugotovil in potrdil, da je osvobodilna borba narodov Jugoslavije že naredila konec staremu centralističnemu in hegemonističnemu političnemu redu in slovesno razglasil, da je Jugoslavija postala federacija.

Očitno je torej, da ti ukrepi niso pomenili samo spremembe vlade, temveč spremembo oblasti. Karakter te oblasti pa je do-ločil razredni karakter narodnoosvobodilnega gibanja. Odločilno jedro tega gibanja so bili delavci, kmetje, delovni ljudje s Komunistično partijo Jugoslavije na čelu.

Za nas Slovence je to pomenilo uresničevanje sklepov Kočevskega zbora (4. oktobra 1943).

Poglejmo v kratkem, kaj je bilo na Kočevskem zboru sklenjeno. Takrat smo napisali v zakone, da si bo, kakor je dejal Cankar, »slovenski narod pisal sodbo sam, da mu je ne bo pisal ne frak in ne talar«. Resnično slovenski narod — to je slovensko delovno ljudstvo — si je dejansko prav v letih vojne samo pričelo graditi svojo usodo. Na Kočevskem zboru so sedeli in sklepali delavci, kmetje in drugi delovni ljudje s puškami in brzo-strelkami v rokah, to se pravi resnični predstavniki obo-roženega in borečega se pravega slovenskega naroda. Zato je Kočevski

zbor sklenil edino to, kar mu je diktiral elementarni interes delovnih ljudi.

Ceprav tedaj še nismo bistveno posegli v ekonomske in družbene odnose, smo vendarle napravili odločilen korak k tem spremembam, kajti zgradili smo novo oblast, oblast delovnega ljudstva z delavskim razredom na čelu, ki ni mogla delovati drugače kakor socialistično. Zato upravičeno lahko rečemo, da Kočevski zbor ni samo akt narodnoosvobodilne borbe proti okupatorju, temveč tudi eden od največjih aktov socialistične revolucije.

Kar smo tedaj začeli, smo kasneje nadaljevali. Da bi oblast resnično ostala v rokah delovnega ljudstva in da se je ne bi prilastila birokracija, mora delovno ljudstvo imeti resnična jamstva v samoupravnih demokratičnih institucijah. Predvsem je potrebno, da so tovarne in zemlja resnično v rokah delavcev, oziroma delovnih kmetov, ne pa v rokah državnega aparata. Zato smo si ves čas po vojni prizadevali in korak za korakom napredovali k vse večji uresničitvi načela samouprave delovnih ljudi na vseh področjih družbenega življenja.

Na Kočevskem zboru smo prav tako sklenili, da mora biti slovenski narod svoboden in da mora biti bodoča skupnost jugoslovanskih narodov skupnost svobodnih in enakopravnih narodov, v kateri ne bo ne hegemonije, ne privilegijev, za katerikoli narod. Tudi ta cilj je uresničen. Slovenski narod danes deluje samostojno v okviru lastne republike. Nova Jugoslavija s tovarišem Titom na čelu ni samo nezlomljiv branik neodvisnosti in svobode vsakega jugoslovanskega naroda, temveč tudi neogibno potreben pogoj za neodvisen socialistični razvoj vse države in vsakega njenega dela posebej.

Na Kočevskem zboru smo tudi zapisali, da se bomo borili za blaginjo delovnega človeka. Tudi tega sklepa smo se dosledno držali. Kljub silnim težavam nam je uspelo izvit se iz večne revščine. Danes imamo že kaj pokazati, seveda pa to ni še tisto, za čemer stremimo in se bomo še v bodoče morali krepko spopadati z raznimi težavami.

Naš bodoči razvoj pa seveda ni odvisen samo od naše državne politike in tudi ne od zveznega ali republiškega izvršnega sveta. V največji meri bo tempo razvoja odvisen od produktivnosti dela po naših tovarnah in poljih, od drobnega gospodarjenja delavskih svetov v tovarnah in združnih gospodarstvih, odvisen je od vseh posameznikov, od dobrega trgovanja, solidnega transporta itd. Konkretni ukrepi v nadaljnjem razvoju našega gospodarskega sistema, o katerih razpravljamo, morajo dati delovnim ljudem v tovarnah in na poljih še več možnosti za razvijanje iniciative, ki bo prinašala gospodarsko korist tako njim, kakor tudi celoti. Od nas vseh je potemtakem odvisno, kako in s kakšnim tempom bomo napredovali v prihodnosti.

Skratka, ob obletnici Kočevskega zbora in II. zasedanja AVNOJ lahko vsakdo v socialistični Jugoslaviji vidi, da so cilji, ki smo si jih postavili takrat, pričeli postajati resničnost. In tudi v bodoče bodo uspehi toliko večji in napredek toliko hitrejši, kolikor več bo takih delovnih ljudi, ki bodo aktivno, iniciativno in s polno zavestjo sodelovali pri razvijanju proizvodjalnih sil naše dežele in pri graditvi socializma.

Vlado Šmigoc

Doseženi poslovni rezultati v devetih mesecih leta 1969

I. Proizvodnja

Proizvodnja papirja je bila sicer za 1% nižja od planirane, je pa preselila lanskoletno za 4% oz. za 1087 ton. Višja proizvodnja je predvsem rezultat 20% znižanja zastojev na PS ter nižjega strojnega ter dodelavnega izmeta. Najbolj se je zmanjšalo število zastojev zaradi popravil mehaničnih delavnic, reparatur ter hitreje opravljenih remontov. Opravili pa smo le tri remonte, lani pa v tem času že vse štiri. Poleg običajnih pisalnih in tiskovnih papirjev smo izdelali več kot lani bankposta, pelurja, ciklostila, manj pa offset papirjev. Naš proizvodni program stalno dopolnjujemo z novimi kvalitetami papirjev. Zaradi premajhnih naročil je proizvodnja premazanih papirjev dosegla le 50% predvidene količine, od tega polovico z enostranskim premazom. Izmet pri premazanih papirjih, ki je znašal lani 36%, se je letos znižal na 22,4%, kar je razumljivo glede na uvajanje te proizvodnje. Najboljše rezultate smo dosegli pri enostransko premazanih papirjih »Slavija« (17%), precej slabi pa so še vedno pri obojestransko premazanih papirjih na srednje-fini podlagi (»Avali B« — 30%).

Zaradi redukcij električne energije v začetku leta ter uporabe finejših sit je bila proizvodnja lesovine nižja za 3% od lanskoletne, vendar pa za 8% večja od planirane. V planu smo namreč predvidevali le tiste količine lesovine, ki so potrebne za proizvodnjo srednjefinih papirjev, proizvodnja le-teh pa se iz leta v leto manjša.

Električne energije smo letos proizvedli za 18% več, od tega predvsem hidroenergije. Letos je namreč HC Fužine neprekinjeno obratovala, lani pa zaradi okvare generatorja ne ves čas. S proizvodnjo (Nadaljevanje na 2. strani)

Doseženi poslovni rezultati v devetih mesecih leta 1969

(Nadaljevanje s 1. strani)
vodnjo domače energije smo krili 50 % potreb.

II. Prodaja

Prodaja papirja je bila večja po količini za okoli 6 %, po vrednosti pa za 15 % od lanskega leta. 68 % proizvodnje smo realizirali doma, 32 % pa na tujih tržiščih. Na tujih tržiščih smo dosegali znatno nižje cene kot doma, ker smo izvažali skoraj izključno na področja s konvertibilno valuto, pa tudi delež srednjefinih papirjev — kulerjev je pri izvozu večji. Vendar pa smo letos pri izvozu dosegli precej višje cene kot lani. Višje prodajne cene na domačem trgu so posledica večjega deleža premazanih papirjev ter boljšega asortimenta.

III. Osebnih dohodki

Poprečni osebni dohodki znašajo letno 1.273 dinarjev na zaposlenega, kar znaša 12,2 % več kot lani. Najvišje dohodke smo dosegli v mesecu avgustu — 1.351 din, najnižje pa v januarju — 1.126 din.

IV. Kadrovske podatki in delovna razmerja

Poprečno je bilo zaposlenih v devetih mesecih tekočega leta 956, lani v istem obdobju pa 959 delavcev. Na novo se jih je zaposlilo 44, od tega večina s poklicno šolo. Vsi, razen dveh, so slovenske narodnosti. Iz podjetja je odšlo 45 delavcev, od tega smo enemu disciplinsko prepovedali delo, trije pa so delo samovoljno zapustili, vsi drugi pa so delovno razmerje prekinili normalno. Od vseh možnih ur je bilo 13 % izgubljenih. Večji kot lani so bili bolezenski izostanki (4,83 %), izostanki zaradi rednih in izrednih dopustov, vojaških vaj, manjši pa zaradi porodniških dopustov ter neopravičenih izostankov.

V. Uspeh podjetja za tričetrtletje

Ker je način ugotavljanja dohodka po novem zakonu bistveno drugačen, kot v preteklem letu, je primerjava skoraj nemogoča. Vendar pa z upoštevanjem vseh sprememb lahko ugotovimo, da se je realizacija povečala za 14 %, prav tako tudi direktni stroški. Pokritje je večje za 21,5 %, fiksni stroški za 8,7 %, dobiček pa za 73 % v primerjavi z istim obdobjem lanskega leta. Toda ustvarili smo le 27 % dobička, predvidenega po planu.

Finančna likvidnost je mnogo slabša kot v preteklem letu. Serjatve do domačih kupcev so se povečale za 55 %, poprečne zaloge nedovršene proizvodnje za 29 %, gotovih izdelkov pa za 33 %. Iz teh razlogov rastejo tudi naše obveznosti do dobaviteljev in so tako kar za 94 % večje kot lani. Sredstva za osebne dohodke si moramo zato redno sposojevati iz rezervnega sklada ter imamo pogosto blokiran žiro račun.

Sredstva iz sklada skupne porabe so bila v devetih mesecih izkoriščena 77 %. Potrošili smo jih v glavnem za stanovanjsko izgradnjo, izobraževanje, rekreacijske prispevke, dotacije za družbeno dejavnost zaposlenih ter za razne podpore in prireditve.

A. M.

Brez znanja ni blaginje

Še pred nekaj leti je bila izobrazba malone pastorek, kadar koli in kjer koli so delili sredstva za razvoj in napredek. Medtem pa se je le uveljavilo spoznanje, da sta šolska izobrazba in priučitev spretnosti v praktičnih poklicih najbolj odločujoča pogoja za gospodarsko rast vsake države. Analfabetizem in pomanjkljiva večina v poklicu omejujeta sposobnosti dežel v razvoju, da bi pritegnile pomoč v kapitalu, ki bi jo potem tudi vložile čim korist-

S sej samoupravnih organov

VEVČE, NOVEMBRA — Objavljamo poročila s 5. seje delavskega sveta in 5. seje izvršilnega odbora.

5. redna seja delavskega sveta dne 27. X. 1969.

V našem prejšnjem poročilu smo poročali, da je bil imenovan za začasnega direktorja podjetja »Gorjana« tov. Slobodan Kajič, dipl. ing. Ker imenovani mesta ni mogel prevzeti, je DS imenoval za začasnega direktorja tov. Matevža Barleta, dipl. ing.

Tov. direktor je v svojem poročilu pojasnil situacijo glede Papirnice Krško, kateri so člani združenja Papirlesa postavili ultimatum, da če bo še naprej odkupovala les v okviru združenja, še ostane član, v nasprotnem primeru pa s 1. 1. 1970 začne redno poslovati. Tov. direktor je omenil tudi gospodarski položaj podjetja. Izguba za pretekli mesec znaša 606.001,64 din in bi bilo zaradi tega nujno povišati cene papirju.

Tov. Vavpotič je podal poslovno poročilo za 9 mesecev letošnjega leta, katerega je DS v celoti potrdil in sprejel naslednje sklepe:

prodajni oddelek mora mesečne zaloge razdeliti na:

- kar je pokrito z naročili,
- kar bo verjetno prodano,
- nekurantna zaloge, ki mora takoj nazaj v proizvodnjo.

K. drovski sektor naj pregleda cene malicam, glede na izgubo »Delavske restavracije« za okoli 50.000 din od lanskega leta, ter pripravi predlog za povišanje cen obrokov.

Kadrovskega sektorja naj tudi pripravi posebno poročilo o gibanju zaposlenih, kvalifikacijskih spremembah za razdobje dveh let nazaj in poročilo o dolgoročnih predvidevanjih.

DS je nadalje razpravljalo o rekonstrukciji III. PS. Vgradili bomo klejno stiskalnico s kuhinjo. Težave pa so nastale pri dobaviteljnih opreme, vseeno pa računamo, da bomo rekonstrukcijo končali še letos.

DS je izvolil tudi odbor za družbeni standard v naslednji sestavi:

- Janez PRESL, kadrovik — tajnik odbora,
- Leopold GORŠE,
- Jurij MUŠIČ, dipl. pravnik,
- Ivan MIKLAVŽ,
- Janko VIDIC,
- Ing. Martin ZOREC,
- Vincencija ZIDAR,
- Franc BRINŠEK,
- Karel ŽABJEK,
- Anton LEVEC,
- Maks SOTOŠEK.

Predsednik odbora se voli in je praviloma član DS.

Komisija za družbeni standard in stanovanjska komisija sta prenehali s svojim delom in se spojili v odbor za družbeni standard.

Tov. Janez Lednik, dipl. oec., je obravnaval problematiko na tržišču zaradi pomanjkanja celuloze oziroma podražitve celuloze. Nujno bi bilo, da bi dvignili ceno papirju v poprečju do 8 %.

Na koncu je DS sprejel in potrdil poročilo inventurne komisije za odpis osnovnih sredstev.

5. redna seja izvršnega odbora dne 27. X. 1969.

Ravno tako, kot na seji DS, so tudi tu obravnavali finančne rezultate podjetja, poslovno poročilo za 9 mesecev letošnjega leta in poročilo inventurne komisije.

Izvršilni odbor je med drugim sprejel tudi sklep, da kadrovska služba naredi vse potrebno v zvezi z novim predpisom zakona o delovnih razmerjih glede opravljanja nadur. Predpis se glasi, da se nadurno delo lahko opravlja izključno na tistih delovnih mestih, za katera ni bilo prijav, čeprav so predpisane. Glede na to, da smo procesna industrija, realizacija predpisa pri nas ni mogoča.

Izvršilni odbor je potrdil tudi vsa poročila o službenih potovanjih, predsednik IO je zahteval, da naj službe planirajo službena potovanja vnaprej, ker je neprijetno odobravati že izvršena potovanja.

V zvezi s predlogom kadrovske službe o organizaciji funkcionalnega izobraževanja je IO sprejel sklep, da pripravnik razporeja izključno kadrovska služba v soglasju z vodjem proizvodnje. Vsak pripravnik mora pisati dnevnik opravljenega dela in ime inštruktorja. Inštruktorji bodo delovodje in strojevodje PS.

Avtomatizacija v proizvodnji papirja

V mnogih industrijskih panogah, kjer teče proizvodnja v velikih serijah oziroma je kontinuirana, so dani najboljši pogoji za uvedbo avtomatizacije v proizvodni proces in sicer iz dveh razlogov:

- boljše kvalitete proizvodov,
 - znižanja cen na minimum.
- Papirna industrija je tudi industrija velike proizvodnje in kontinuiranih procesov. Avtomatizacija se je te industrijske panoge komaj dotaknila. Čestokrat so naprave moderne, dobro vzdrževane, toda praktično neavtomatizirane. Vidimo, da danih možnosti nismo zadovoljivo izkoristili, čeprav je do tega samo en korak. Med mnogimi načini tehničnih izboljšav bomo poskušali izbrati najboljšega.

Avtomatizacija kontrole in enostavne regulacije

To ustreza že starim napravam za kontrolo in regulacijo in ravno ti stroji so osnova za avtomatizacijo.

V splošnem kontrola obsega detektor učinkovitega merjenja prenašalca impulzov, indikator ali pa direktno zvezo z regulatorjem. Na primer: v zbiralniku je nameščen indikator navoja. Impulz se prenese na vidni indikator in tako lahko reguliramo odpiranje oziroma zapiranje zapornice. Proces je lahko še veliko bolj zapleten, če hkrati deluje ena kontrola na drugo — v tako imenovanem dvojnem ciklu. Na ta način lahko merimo veliko količin, vendar so vsi načini dovolj lahki, da se lahko izvedejo, potrebno pa jih je nadzorovati. Če nadzorstva ni, lahko v celotnem procesu nastane velika zmešnjava.

Da ne pride do prekinitve procesa, bi morale biti vse aparature opremljene z varnostnimi napravami, ki pa so zelo drage. Potrebno pa je poudariti, da kljub vsej avtomatizaciji še vedno ne moremo povsem pogrešiti ročne sile.

Programiranje

V proizvodnji papirja ni možno programirati samo enostavne procese, temveč tudi razvlaknjevanje, mletje ali mešanje. Največ časa vzamejo pri tem spremembe v proizvodnji, kajti treba je najti novo ustrezno regulacijo za nov proizvod. Programator lahko izpusti določene kontrole procesa po lastni presoji.

Sprememba regulacije vpliva na sistem proizvodnega procesa, deluje pa obenem še na vse druge procese, ki sicer niso direktno po-

Gibanje proizvodnje v mesecu oktobru 1969

	Plan	Doseženo	Izkoriščenost I.—X. 69	kapacitet leta 1968
Papir	100	93,8	91,4	89,8
Lesovina	100	118,3		

V mesecu oktobru je bila proizvodnja papirja dokaj visoka, vendar ni dosegla planirane, predvsem zaradi proizvodnje papirjev nižjih gramskih tež, manjše proizvodnje premazanih papirjev ter povečane zaloge nedokončane proizvodnje. Zastoji na PS so bili minimalni, saj so znašali v poprečju z reparaturnimi vred le 4,4 %. Izmeta smo zabeležili pri klasičnih vrstah 8,6 %, kar je nekaj več kot pretekli mesec. Tudi izmet na premaznem stroju je precej visok (26 %), ker smo v večji meri izdelovali obojestransko premazane papirje. Proizvodni program je poleg običajnih pisalnih in tiskovnih papirjev vseboval precej ciklostila, bankposta, kulerja, manj pa offset papirjev kot pretekle mesece.

Proizvodnja lesovine je preseгла za 18 % planirano predvsem zaradi prebiranja snovi na redkejših stihih.

Zaključek

vsaka sprememba v proizvodnji papirja je primer zase in predpostavljati moramo vse možnosti.

V sedanjem stanju mislimo, da je treba ostati pri klasični kontroli in regulaciji, ki je več ali manj izdelana in programirana, z boljšim izkoristkom materiala, ki se uporablja v proizvodnji papirja, pa bodo izboljšave možne že na obstoječih strojih.

Preden bi prešli na ordinatorje, je treba še veliko storiti na področju klasične proizvodnje papirja, kajti še sedaj, če izvajamo določene izboljšave, dostikrat kasneje ugotovimo, da niso bile izvršene najbolj primerno, celo v najboljših pogojih.

Ordinator

Ordinator sprejema in primerja dobljene rezultate pred in po programiranju ter jih posreduje v zelo kratkem času na mesto kontrole podatkov. To je zelo važno za celoten potek proizvodnje, kjer bi že samo ena sprememba povzročila velik nered. Pri programiranju ordinatorja je potrebno misliti na vse spremembe, ki kakorkoli lahko ogrožajo proizvodnjo, npr. pomanjkanje materiala, spremembe v kvaliteti materiala itd.

Usklajanje različnih procesov in prednosti

Vse faktorje, ki vplivajo na potek proizvodnje, je pravzaprav zelo težko uskladiti. Upoštevati moramo, da imamo na razpolago različne stroje, različne surovine vseh vrst kvalitete. Kljub temu se avtomatizacija, posebno v Ameriki, zelo hitro širi, v Evropi sicer še precej zaostajamo za njo, vendar pa smo že tudi mi začeli delati prve korake v tej smeri. Težave so seveda, kot že rečeno, velike; pa vendar, če je sistem strojev, ki so potrebni v proizvodnji, dobro preštudiran in nameščen, se bo to obrestovalo ne samo pri lažjem programiranju procesa, temveč tudi z največjim možnim izkoristkom uporabljenega materiala.

V glavnem se v tovarnah, ki so vključene v Skupni evropski trg, uporabljajo polivalentni stroji, s pomočjo katerih je proizvodnja še najbolj rentabilna (širina okoli 3 m).

Programiranje lahko izvedemo na dva načina: statično ali pa v ciklih. Statično pomeni, da bomo dobili na perforirani kartici podatke z vseh točk proizvodnje, kar se izplača narediti za nove moderne stroje, medtem ko lahko izvedemo v starejših tovarnah avtomatizacijo le delno, v ciklih, npr. v pripravi surovin.

Prevedla in priredila ing. Majda Žemva (Vevče)

Slaščice, ki priza- našajo zobem

Pri delu, na potovanju ali v brezdelju so bonboni nasploh prav pogostni spremljevalci, saj nevsiljivo in hkrati prijetno osvežujejo človeka. Žal pa uživanje bonbonov bremeni precejšnjo nadležo — namreč škoda na zobeh. Zmeraj znova se namreč ponavlja stara trditev, da je sladkor največ kriv čedalje bolj razširjene gnilobe. Čeprav tej ugotovitvi ne bi bilo mogoče resno ugovarjati, sta se vendar dva tovarnarja bonbonov iz Švice lotila tega problema in vsak zase po dolgoletnih prizadevanjih našla zanj ugodno rešitev. V kratkem časovnem predledku sta poslala na tržišče bonbone brez sladkorja, kakršne je preskusil in odobrili njihovo prodajo zobozdravstveni inštitut pri univerzi v Zürichu. Eden izdelovalcev se je dokopal do takega uspeha, da je tradicionalnim bonbonom primestal osnovno snov likasin, ki se nahaja v krompirju, koruzi in žitaricah. Obe novosti sta si podobni v tem, da zaradi sestave in izdelave nimata nobenega škodljivega vpliva na zobe, marveč jim celo koristita. Ni treba dodati, da bodo bonboni brez sladkorja, brž ko bodo zanje izvedeli sladkosti po svetu, pritegnili mnogo privržencev.

(Wirtschaftsnachrichten aus der Schweiz, 1969/4.)

Zveza komunistov papirnice Vevče o nelikvidnosti

VEVČE, NOVEMBRA — V tem članku posredujemo povzetke iz razprave na sestanku organizacije Zveze komunistov. V razpravi smo želeli obravnavati predvsem tisto, kar bi lahko mi sami ukrenili v zvezi z nelikvidnostjo. Govorili smo tudi o dogodkih v zvezi z izgradnjo slovenske avtomobilske ceste.

Vsi podpiramo prizadevanja izvršnega biroja, da bi Zvezni izvršni svet (ZIS) v položaju, v katerem nastajajo različne težave, zlasti pri izvajanju gospodarske reforme, lahko spremenil metode dela v zvezni administraciji, tako da bosta ZIS in skupščina dejansko podpirala enakopravnost narodov in ustvarjalno vplivala na ozračje sodelovanja in sporazumevanja med jugoslovanskimi narodi.

Strinjamo se, da je treba zavreči metode političnega pritiska, pripominjamo pa, da soj skupščine ne vendarle ne moremo imenovati »ulica«, kot se je to govorilo v zvezi z dogodki v Sloveniji na IS.

Mnenja smo, da imajo občinske skupščine pravico zahtevati od ZIS in republiškega izvršnega sveta pojasnilo v zvezi z financiranjem cest in da povedo svoje mnenje. Zato zavračamo oceno nekaterih, da je šlo za pritisk ulice.

Reakcija delovnih ljudi glede ceste je bila pozitivna v tem, da so soglasno zahtevali dosledno izvajanje družbene reforme in v ponovni podpori stališč, sprejetih na 9. kongresu ZKJ in v drugih družbenih organizacijah. Ta dogodek je ponovno pokazal na problem in potrebo po pravočasnem, celovitem in objektivnem informiranju delovnih ljudi, kajti brez tega ni demokracije. Važno je tudi splošno poznavanje položaja drugih republik, vključno Slovenije, oziroma kontinuirano seznanjanje ljudi z uspehi in neuspehi v Jugoslaviji.

V obstoječih razmerah so nezadovoljne delovne organizacije:

ker le počasi napreduje uresničevanje reformne težnje po vedno večji udeležbi kolektivov pri delitvi preseženega dela;

komune:

ker se njihove obveznosti stalno povečujejo, hkrati pa tudi ne dobivajo potrebnega denarja;

republike:

ker menijo, da so oškodovane zaradi pretirane centralizacije sredstev na zvezni ravni.

Nelikvidnost: Motnje, ki jih povzročajo nelikvidnost, so lahko daljnosežne, ker terjajo porast nove denarne mase iz emisije in povečanje kreditov, ali pa primerno znižanje proizvodnje in plasmajev. Posledica enega in drugega ukrepa pomeni miniranje reforme.

Mi smo v bistvu tudi v preteklosti, v času planskega gospodarjenja, stalno nelikvidni (emisija). Tega ne more rešiti splošni kliring.

Vzroki nelikvidnosti v državi: tekoče in nepokrite izgube gospodarskih organizacij,

neresnično prikazovanje dejanskega stanja v zaključnih računih,

neusklajena investicijska, osebna in splošna potrošnja,

prepočasno formiranje lastnih obratnih sredstev iz akumulacije, nelikvidne terjatve od kupcev in obveznosti do dobaviteljev,

neugodna delitev neto produkta med družbeno skupnostjo in gospodarskimi organizacijami.

Kaj naj torej storimo?

Podjetja, kjer imajo trajno izgubo, bi morali brez sentimentalnosti likvidirati. Odgovorni delavci takih podjetij pa bi morali materialno, kazensko in politično odgovarjati,

zboljšati bi morali poslovno in finančno disciplino,

gospodarske organizacije naj bi v večji meri uporabljale obstoječe plačilne instrumente, kot so akceptni nalog, kompenzacija, ček in menica,

banke bi morale biti doslednejše pri poslovnih odločitvah.

Zelo pomembno žarišče nelikvidnosti so nekritične izgube gospodarskih organizacij. V SFRJ so bile v letu 1968 višje za 6 odstotkov v primerjavi z enakim obdobjem 1967 — v industriji, rudarstvu in kmetijstvu. Delovne

organizacije niso izrabile vseh notranjih rezerv, še manj pa je napravila država, ki bi morala sprejeti potrebne družbene ukrepe, glede na plimo in oseko posameznih panog. Tu gre za mestoma preobsežen uvoz blaga ali izbor blaga pod ceno. Država bi morala urejati disproporcije med plafoniranimi cenami, ki so v nekaterih podjetjih ostale nespremenjene že od regulacije cen in t.ako zmanjšujejo rentabilnost podjetja.

Zelo počasi odkrivamo izgube pri podjetjih. V letu 1968 je delalo z izgubo okoli 1500 podjetij, likvidiranih pa je bilo samo 57 podjetij. Konec leta so znašale terjatve od kupcev in obveznosti do dobaviteljev v SFRJ 115 milijard dinarjev, kar znaša 1/3 celotnega dohodka.

V podjetjih bi morali spremeniti miselnost, da je rešitev njihove nelikvidnosti samo v kreditih, kot je bilo to običaj pred gospodarsko reformo, in je Narodna banka z inflacijsko kreditno emisijo oskrbovala z obratnimi sredstvi, namesto da bi sami ustvarjali lastna obratna sredstva iz lastne akumulacije. Temu problemu bi morali dati prednost pred investicijami.

Rešitev iz nelikvidnosti je tudi skrajna intenzifikacija poslovanja prizadetih podjetij, ki jim ne bi smeli dajati nobene potuše.

Vzrok so tudi cene, ki naraščajo, ko tržni položaj tega sploh ne nakazuje, podjetja pa tako izrabljajo monopolni položaj. Popoln nered vlada tudi pri delitvi OD, kjer si vsak kolektiv reže kruh po svoje in imajo zlasti tisti, katerih delo ni merljivo, neverjetno visoke osebne dohodka. Sprašujemo se, zakaj dopuščamo tako stanje, zakaj ne ključemo nikogar na odgovornost, kajti očitna moralna obsedba pomeni premalo.

Problem investicij bomo rešili le tako, če bomo gradili dovolj hitro in učinkovito.

V Sloveniji so formalno skoraj v celoti začetovljena sredstva za 928 investicijskih objektov. Nezagotovljenih je le 1 odstotek skupne predračunske vrednosti. Tako stanje seveda ni v vseh republikah, zato rešitve ne bodo mogle biti na celotnem jugoslovanskem prostoru enake.

Problem je tudi vračanje razpoložljivih obratnih sredstev kot pogoj za investicijske kredite. Sredstva v višini 10 1/2 predračunske vrednosti investicije je potrebno vračati že pred začetkom izvajanja investicije.

Vpliv OD na razpoložljiva sredstva je velik, če upoštevamo, da so nekatere organizacije močno zvišale osebne dohodka, čeprav dosegaajo komaj poprečne rezultate.

Nelikvidnost je tudi posledica državnih predpisov. Podjetje mora plačati z.konske obveznosti ne glede na finančne rezultate poslovanja, medtem ko vse druge pogodbene obveznosti, npr. za material, opravljamo po vrstnem redu sednih sklepov in akceptnih nalogov.

Vse te vzroke bi lahko odstranili z doslednejšo regulacijo splošne in osebne potrošnje, z večjo finančno disciplino in primerno intenzivnostjo gospodarstva.

Govorili smo tudi, kako bi aktivirali komuniste, da nelikvidnosti ne bi bilo. Sedaj smo prišli do tiste točke, ko ne gre več naprej. Če bi izvažali 70 do 80 % proizvodnje, bi bili likvidni. Vsak odstotek izvoza izboljša likvidnost, morali bi pa tudi zmanjšati uvoz. Nas'ali položaj bi lahko rešili z

vesestranskim varčevanjem, na tržišču bi morali čimprej stopiti v korak s svetovnimi cenami, kar naj bi pomenilo, da bi s starimi stroji naredili več in boljše. Tudi odnos nasproti investicijam bi se nujno moral spremeniti. Sedaj vsi preveč gledamo na stroje, na surovine pa pozabljamo.

Vrednost investicij stalno narašča. Ravno tako smo lahko opazili kršitev predpisov, nihče pa zato ni odgovarjal. To pomeni, da v sistemu nekaj ni v redu. Mi pa sami lahko le malo pripomoremo k izboljševanju tega problema. Zeleli bi pa, da bi višji organi naredili več. Brez gospodarske discipline ni dobrega gospodarstva. Pri nas vse preveč uvažamo, druge bolj bogate države veliko bolj kontrolirajo uvoz.

Nelikvidnost dela tudi nam težave. Kupce tožimo, vendar smo istočasno prisiljeni, da imamo z njimi najboljše odnose. Zelo pereč problem je nastal v zvezi s pomanjkanjem celuloze. Proizvajalci celuloze hočejo vplačilo vnaprej. To bi sicer lahko storili, vendar tudi mi moramo prodajati papir. Težko je tudi prodreti na zunanji trg, kajti vse države so zaščitile svojo proizvodnjo z visokimi carinami.

ZAKLJUČKI:

■ Skušali bomo storiti kar največ, da bi si olajšali položaj. Potrebno bo še izboljšati kvaliteto izdelkov in čimbolj znižati proizvodne stroške.

■ Na žalost pa obstaja več problemov, katerih rešitev ni odvisna samo od nas samih. Ugotovili smo, da iz leta v leto v vedno več papirnicah v Jugoslaviji delajo z izgubo in prodajajo izdelke globoko pod ceno.

■ Menimo, da federacija vse preveč vzame od neposrednih proizvajalcev in s temi sredstvi intervenira na področju investicij in izgub t.ako, da kuje izgube in podaljšuje življenje nesposobnim delovnim organizacijam.

■ Ugotavljamo, da sedanji zunanjetrgovinski sistem ni dovolj stimulativen za tiste, ki izvažajo. Stremeti bi morali za tem, da bi izvažali čimveč finalnih izdelkov.

S. V.

Novi vodja proizvodnje celuloze prevzel dolžnosti!

MEDVODE, NOVEMBER — Dne 1. III. 1969 je nastopil delo v naši tovarni diplomirani inženir kemije Anton Holozan na delovnem mestu vodja proizvodnje celuloze. Tov. Holozan je diplomiral na Fakulteti za naravoslovje in tehnologijo leta 1962. Po diplomi se je zaposlil v podjetju »Kamnik« v Kamniku. Čeprav je v podjetje prišel iz druge panoge, se je navdušil za delo na področju tehnologije celuloze. Morda je na to odločitev delno vplivalo dejstvo, da izhaja iz družine papirničarjev. Od nastopa dela pa do prevzema dolžnosti na novem delovnem mestu dne 3. XI. 1969 se je tov. Holozan intenzivno poglabljal in strokovno pripravljaval za eno izmed zelo odgovornih delovnih mest v tovarni. Ob tej priložnosti smo novega vodjo proizvodnje prosili za kratek intervju:

ZANIMA NAS, KAKO STE SE STROKOVNO PRIPRAVLJALI ZA NOVO DELOVNO MESTO? BILI STE TUDI NA INŠTITUTU ZA CELULOZO IN PAPIR, KAKO OCENJUJETE TO PRAKSO IN KAKŠNO JE VAŠE MNENJE O NAŠEM INŠTITUTU?

Pred prevzemom dolžnosti na delovnem mestu vodje proizvodnje celuloze mi je bilo omogočeno, da sem se osem mesecev teoretično in praktično pripravljaval na naloge, ki me čakajo. Najprej sem bil skoraj štiri mesece na Inštitutu za celulozo in papir, kjer sem v tem času praktično v laboratorijskem obsegu obdelal vse faze proizvodnje celuloze, kontrolno surovin ter kontrolno kemičnih in fizikalnih lastnosti celuloze. Ob pomoči sodelavcev inštituta sem se dobro spoznal z glavnimi problemi v proizvodnji sulfidne celuloze. V mesecu juliju sem bil na praksi v Tovarni celuloze in viskoze v Banjaluki, kjer sem si lahko ogledal delo večje in modernejše tovarne sulfidne celuloze, kot pa je naša. Zadnje tri mesece pa sem doma v tovarni preučeval tehnologijo in organizacijo v posameznih obratih ter spoznaval delavce in sodelavce. Prav tako sem si v tem času ogledal obrat elektrolize v Hrastniku in se seznanil z varnostnimi merami pri manipulaciji s klorom, lugom in hipokloritom. O praksi na inštitutu imam najlepše mnenje. Mislim, da je bila praksa na Inštitutu za celulozo in papir zelo primeren začetek mojega dela na novem področju tehnologije.

KAJ ŽELITE SPREMENITI IN URESNIČITI V OKVIRU NALOG, KI STE JIH PREVZELI?

Moj najbližji cilj, kot vodje proizvodnje, je čim višja in čim cenejša proizvodnja celuloze ob upoštevanju vseh varnostnih meril in dobrih medčloveških odnosov. Mislim, da je glede na trenutno situacijo tovarne in tržišča to prvi pogoj za njen obstoj in perspektivo.



KAKO GLEDATE NA PERSPEKTIVO TOVARNE IN KAKO OCENJUJETE PRIZADEVANJA ZA NJEN OBSTOJ IN NADALJNI RAZVOJ?

Glede perspektive tovarne sem optimist, ker sem prepričan, da bodo prizadevanja za njen razvoj uspela. Zanesem se na dolgoletno tradicijo tovarne in njenih delavcev.

KAKO SE VŽIVLJATE V NOV KOLEKTIV? VEMO, DA IZHAYATE IZ PAPIRNIŠKE DRUŽINE IN VAM PAPIRNIŠKA STROKA NI POVSEM NOVA!

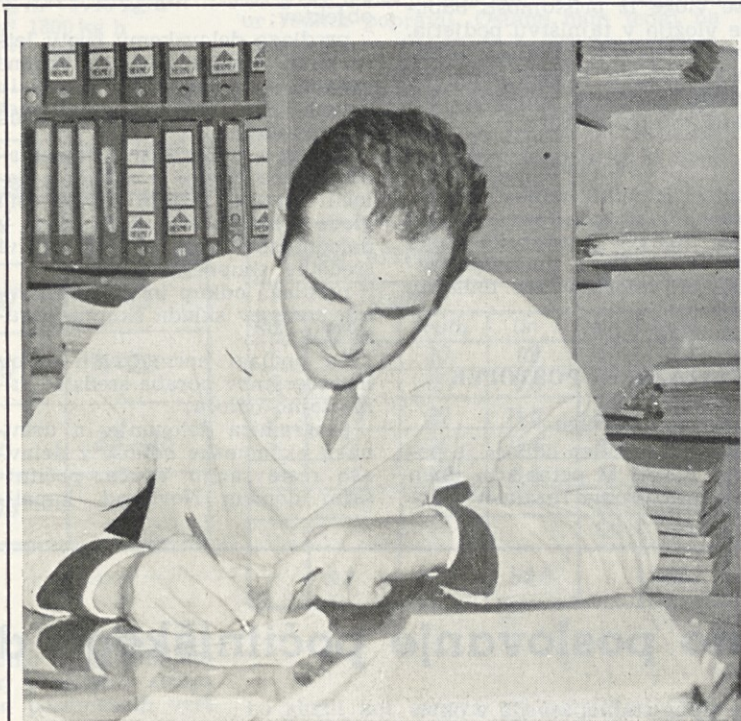
Prav gotovo je družinska tradicija pripomogla, da sem se hitreje vživel v novo okolje. Mislim, da sem kolektiv že precej spoznal in se vživel v njegovo delo.

VAŠE OSEBNE ŽELJE IN ŽELJE NA DELOVNEM MESTU?

Želim si predvsem sodelovanja, dobre volje in strpnosti pri izvajanju nalog, ki sem jih prevzel.

V imenu uredništva in kolektiva želimo tov. Holozanu veliko uspeha na novem delovnem mestu!

Urednik našega glasila tovariš Stane Robida je že drugi mesec odsoten zaradi bolezni. Želimo mu skorajšnje okrevanje, da bo znova uspešno vihtel uredniške škarpje. Pri urejevanju glasila pa ga zaenkrat uspešno nadomešča tovarišica ing. Ma'đa Žemva, ki je uredila razen te tudi prejšnjo številko Našega dela.



S 1. oktobrom 1969 je nastopil delo na delovnem mestu vodja proizvodnje dipl. ing. Janez HRIBAR.

Leta 1963 je diplomiral na Strojni fakulteti v Ljubljani, leta 1969 pa na Tehnični visoki šoli v Darmstadt in si pridobil naziv dipl. ing. papirne stroke.

Na novem delovnem mestu mu želimo veliko osebnega veselja in delovnih uspehov.

Imenovan je odbor za družbeni standard

VEVČE, NOVEMBRA — Delavski svet Papirnice Vevče je na svoji seji dne 27. X. 1969 imenoval odbor za družbeni standard. Z istim dnem sta prenehali delovati stanovanjska komisija in komisija za družbeni standard.

Delavski svet je na odbor prenesel del svojih pristojnosti tako, da lahko odbor samostojno odloča:

1. Programira delovanje in uravnava ekonomske odnose z delavsko restavracijo Vevče, počitniškim domom Novigrad, kopališčem Vevče in stanovanjsko enoto Papirnice Vevče. Ureja uprav-

ljanje planinske kočice na Veliki planini.

2. Ureja upravljanje in vzdrževanje samskega doma Papirnice Vevče.

3. Ureja upravljanje in vzdrževanje drugih rekreacijskih objektov.

4. Ureja proračunske odnose z raznimi kulturnimi, športnimi in drugimi združenji (društvi), v katerih delujejo člani kolektiva (gasilsko, športna društva, godba, klub Ljudske tehnike, vrtec itd.).

5. Obravnava stanovanjsko problematiko in programira porabo sredstev za gradnjo stanovanj.

6. Razpisuje in odobrava delavcem kredite za stanovanjsko gradnjo.

7. Razpisuje in odloča o dodelitvi stanovanjske pravice za najemna stanovanja.

8. Odbor sklepa v svoji pristojnosti na podlagi poročil in predlogov strokovne službe in druge potrebne dokumentacije na osnovi ustreznih pravilnikov.

Smatram, da se bodo s postavitvijo odbora za družbeni standard naloge s področja družbenega standarda hitreje in bolj kvalitetno urejale.

Delavski svet je imenoval odbor v naslednji sestavi:

1. Janez PRESL — tajnik
2. Leopold GORŠE — član
3. dipl. p. Jurij MUŠIČ — član
4. Ivan MIKLAVŽ — član
5. Janko VIDIC — član
6. ing. Martin ZOREC — član
7. Cenka ZIDAR — član
8. Franc BRINŠEK — član
9. Karel ŽABJEK — član
10. Anton LEVEC — član
11. Maks SOTOŠEK — član

Odbor mora na prvi seji izvoliti predsednika enega izmed članov odbora.



Med veterani, ki se v zadnjem času poslavljajo in odhajajo v zasluženi pokoj, je tudi Ivan LEBEN, električar. Delati je začel 9. septembra 1942 kot zidar, pozneje se je prekvalificiral in dolgo leta delal v elektro delavnici kot elektroinstalater. Tovariš Leben je bil vseh 27 let vzoren delavec, miren in skrajno vesten. Sam pravi in to tudi vsi vedo, da je samo enkrat v svojem življenju zamudil službo za nekaj minut, pa še to ne po lastni krivdi. Sodelavci ga poznajo kot človeka, ki ni nikdar pomišljal pomagati drugemu in se nikoli ni odtegnel njegovemu delu za tovarno, če je bilo to potrebno. V svoji delovni dobi je naredil ogromno in kvalitetno delo, zato mu izrekamo ob slovesu zahvalo. Želimo mu še dolgo in srečno življenje in kadar se bomo srečali na Vevčah ali kjerkoli, bo ostal eden izmed nas.

POSLOVNIK

za družbeni standard združenih papirnic Ljubljana

1. člen

Ta poslovnik določa v skladu s statutom podjetja način dela odbora za družbeni standard.

2. člen

Na odbor za družbeni standard (v nadaljevanju »odbor«) delavski svet prenese del svojih pravic. Pravice, katere prenese delavski svet na odbor, so naštetje v tem poslovniku.

3. člen

Odbor odloča o zadevah iz svoje pristojnosti na sejah.

4. člen

O svojem delu odbor obvešča člane delovne organizacije s pomočjo zapisnikov in internega časopisa.

5. člen

Odbor sklicuje predsednik odbora skupno s tajnikom odbora. Predsednik in tajnik skupno sestavita dnevni red za sejo odbora.

6. člen

Predsednik odbora je praviloma član delavskega sveta. V primeru, ko predsednik ni član delavskega sveta, mora biti vabljen na sejo delavskega sveta in se jih je dolžan udeležiti, ko je na dnevnem redu problematika iz delokroga odbora za družbeni standard.

7. člen

Odbor za družbeni standard ima 11 članov, in to: predsednika; tajnika; 9 članov. Predsednika volijo člani iz svoje sredine. Tajnik odbora je polnopravni član odbora. Mesto tajnika odbora zaseda po službeni dolžnosti kadrovnik.

8. člen

Naloge predsednika odbora: vodi seje; podpisuje akte svojega odbora; nadzira izvajanje sklepov svojega odbora in o tem poroča odboru na prvi naslednji seji.

9. člen

Naloge tajnika odbora: prek tajnika odbora se realizirajo sklepi odbora. Tajnik je neposredno odgovoren za realizacijo vseh sklepov; zbira vse predloge, naslovljene na odbor, jih v okviru svoje službe in v sodelovanju drugih služb

strokovno preveri in pripravi na sejo. Za strokovnost predloga je odgovoren vodja službe, ki je pripravila predlog, za kar jamči s svojim podpisom. Nepodpisane predloge odbor ne obravnava; tajnik odbora je odgovoren za zakonito delo odbora, pri čemer skrbi predvsem za to, da odbor ne prekorači svojih pooblastil.

10. člen

Odbor zaseda praviloma v polnem sestavu. Obvezno pa mora biti prisotnih najmanj 2/3 članov.

11. člen

Odbor sprejema sklepe z glasovanjem. Sklep je sprejet, kadar glasuje zanj večina prisotnih članov.

12. člen

V primeru, da v odboru ne morejo doseči potrebne večine, je treba zadevo odstopiti delavskemu svetu v obravnavo in odločitev.

13. člen

Na seji odbora se ne piše stenogramski zapisnik, potrebno pa je pisмено oblikovati sklepe komisije ter ugotoviti število prisotnih in glasove članov pri sprejemanju sklepov.

14. člen

Kopije svojih zapisnikov odbor posreduje: neposrednim realizatorjem njegovih sklepov (prek tajnika odbora); izvršilnemu odboru; predsedniku delavskega sveta.

15. člen

Vse vloge iz pristojnosti odbora se vložijo v tajništvo podjetja. Tajništvo sporoči predloge predsedniku odbora (lahko ustno po telefonu), predloge same pa posreduje tajniku odbora.

16. člen

Kadar izvršilni odbor smatra, da sprejeti sklep odbora ni primeren, ustavi realizacijo tega sklepa in ga da v ponovno razpravo in odločitev na delavski svet.

PRITOŽBENI POSTOPEK

17. člen

Pritožbo na sklep odbora je potrebno vložiti v petnajstih dneh po objavi oziroma razglasitvi do-

tičnega sklepa ali prejetju odločbe. Pritožbo se naslovi na odbor.

18. člen

Pritožbo se lahko vloži pisмено ali ustno na zapisnik v tajništvu podjetja.

19. člen

Odbor lahko pritožbo upošteva in sklep spremeni, kadar ugotovi, da pritožba vsebuje dejstva in dokaze, katerih odbor prej ni upošteval (poznal). Lahko pa vztraja pri svojem sklepu, kadar meni, da ni nobenih novih okoliščin, katerih odbor še ni upošteval pri svojem sklepu. V tem primeru mora odbor pritožbo odstopiti obenem s svojim predlogom delavskemu svetu, kateri o zadevi končno odloči.

20. člen

Odbor oziroma delavski svet mora pritožbo rešiti v tridesetih dneh.

21. člen

Odbor za družbeni standard deluje v okviru smernic in splošnih aktov, ki jih sprejema delavski svet za področje družbenega standarda. Pristojnosti tega odbora so izključno le znotraj obsega aktivnosti, ki mu jih je delavski svet dodelil in istočasno tudi omejil z letnim načrtom.

V tem okviru ima odbor za družbeni standard naslednje dolžnosti in pristojnosti:

predlaga delavskemu svetu pravilnike, poslovnike, programe in druge splošne akte, ki urejajo koriščenje sredstev, ki jih podjetje namenja družbenemu standardu in za upravljanje delovnih enot in objektov;

predlaga delavskemu svetu letni načrt porabe sredstev skupne porabe, stanovanjskega sklada in drugih virov sredstev družbenega standarda;

odloča o trošenju sredstev sklada skupne porabe v skladu z določili statuta, letnim programom glede trošenja teh sredstev in z določili splošnega akta o delitvi sredstev skupne porabe;

predlaga odkup in odpis osnovnih sredstev sklada skupne porabe (DS);

na podlagi normativnih aktov in programov porabe sredstev samostojno odloča;

programira delovanje in uravnava ekonomske odnose z delavsko restavracijo Vevče, počitniškim domom Novigrad, kopali-

ščem Vevče in stanovanjsko enoto Papirnice Vevče. Ureja upravljanje planinske kočice na Veliki planini, ki jo izvaja planinsko društvo Papirnice Vevče;

ureja upravljanje in vzdrževanje samskega doma Papirnice Vevče;

ureja upravljanje in vzdrževanje drugih rekreacijskih objektov;

ureja proračunske odnose z raznimi kulturnimi (strokovnimi), športnimi in drugimi združenji (društvi), v katerih delujejo člani kolektiva (gasilsko, športna društva, godba, klub Ljudske tehnike, otroški vrtec itd.);

obravnava stanovanjsko problematiko in programira porabo sredstev za gradnjo stanovanj; razpisuje in odobrava delavcem kredite za stanovanjsko gradnjo; razpisuje in odloča o dodelitvi stanovanjske pravice za najemna stanovanja;

odbor sklepa v svoji pristojnosti na podlagi poročil in predlogov strokovne službe in druge potrebne dokumentacije in na osnovi ustreznih pravilnikov;

o svojem delu periodično poroča delavskemu svetu.

22. člen

Zamenjavo posameznih članov odbora zaradi nedelavnosti lahko predlaga predsednik odbora tudi v času mandatne dobe. To mora obvezno storiti tudi, kadar so posamezni člani komisij oziroma odborov zapustili podjetje ali v drugih primerih, kadar ima za to utemeljene razloge. Nove predlagane člane odborov oziroma komisij izvoli delavski svet.

23. člen

Če odbor svojih nalog ne bi opravljal tako kot to določa statut, ta poslovnik, pravilniki in obstoječi organizacijski predpisi, lahko delavski svet odbor razpusti in izvoli novega.

24. člen

Člani odbora za družbeni standard so praviloma lahko le delavci z urejenimi stanovanjskimi razmerami.

PREHODNE DOLOČBE

25. člen

Ta poslovnik začne veljati osmi dan po razglasitvi. V tem času je treba na novo izvoliti odbor v zasedbi kot jo določa ta poslovnik.

Stiska za čas ni bolezen

Če je kdo venomer v časovni stiski, mu mora to pomeniti opozorilo za preplah, ker nekaj pri njem ni v redu. Najučinkovitejše sredstvo, ki naj pomaga do ugotovitve vzroka za neprestano hito in gonjo, bi bili objektivni odgovori na naslednjih nekaj vprašanj:

1. Ali vsak pomembnejši popravek planirate vnaprej? Ali ste pri tem dovolj kritični, da razlikujete pomembno od nepomembnega?

2. Ali delate pravilno in smotrno, pri tem pa vsakokrat popuščate uzdo, da se vnovič ponovi naglica brez pravega odmora?

3. Ali se ne motite, če mislite, da morate vse urediti sami, čeprav bi isto delo ali nalogo po pravilni razporeditvi oziroma natančnih navodilih ob strpnem uvajanju lahko opravili drugi?

4. Ali ste nepravilno stremuški, da pristanete na vsak termin predstojnika ali stranke (npr. kupca), namesto da bi natanko izračunali in kdaj pa kdaj po zadostni utemeljitvi odločno rekli — ne? Ali vam je jasno, da je tako boljše, kakor pa se izpostavi nevarnosti, da je opravljeno delo zaradi časovne zadrege nesolidno, ali pa si sami izdate nezaupnico zaradi prekoraitve dogovorjenega termina?

5. Ali ne težite preveč za koristmi na škodo časa? Ali ni pri tem dobro znano, da so zaradi napak v naglici marsikdaj koristi manjše?

Pravi organizatorji dela so mnenja, da stiska za čas ni nikakršna bolezen, temveč samo znak lastnih slabosti. Kdor se poglubi v gornja vprašanja, se bo lahko prav hitro izkopal iz drugačne miselnosti.

Uspešno poslovanje počitniškega doma

VEVČE, NOVEMBRA — V letošnjem letu je bil Počitniški dom v Novigradu odprt od 1. junija do 10. septembra. Sezona se je tako podaljšala skoraj za mesec dni, saj se je v preteklih letih dom odpiral 20. junija in je običajno posloval do 30. avgusta.

Nekatere nove investicije pred začetkom letošnje sezone so se pokazale kot dobre, saj je to vplivalo na večji obisk v počitniškem domu, predvsem pa večji obisk članov kolektiva. To kaže na to,

da je treba stalno, seveda v okviru finančnih možnosti, izboljševati stanje v počitniškem domu.

V letošnji sezoni je usluge počitniškega doma koristilo 814 rednih gostov, kar predstavlja 6951 nočnih. Veliko število gostov pa je preživelo samo nedeljo ali prosti dan ob morju. Izkoriščena kapaciteta v počitniškem domu v času sezone je bila 88%.

Tudi finančno poročilo kaže ugoden rezultat.

	Leto 1969	Leto 1968	Indeks
IZDATKI:			
Skupaj	263.439,88	171.167,10	154
DOHODKI:			
Realizacija penziona	207.339,05	128.322,10	162
Realizacija bifeja	65.987,45	31.320,90	211
Drugi dohodki	127,00	6.801,61	2
Skupaj	273.453,50	166.444,61	164
Razlika	+ 10.013,62	— 4.722,49	

IZDATKI:

DOHODKI:

IZ PRAKSE ZA PRAKSO

Operativno načrtovanje proizvodnje

Dipl. ing. Božo Igljč

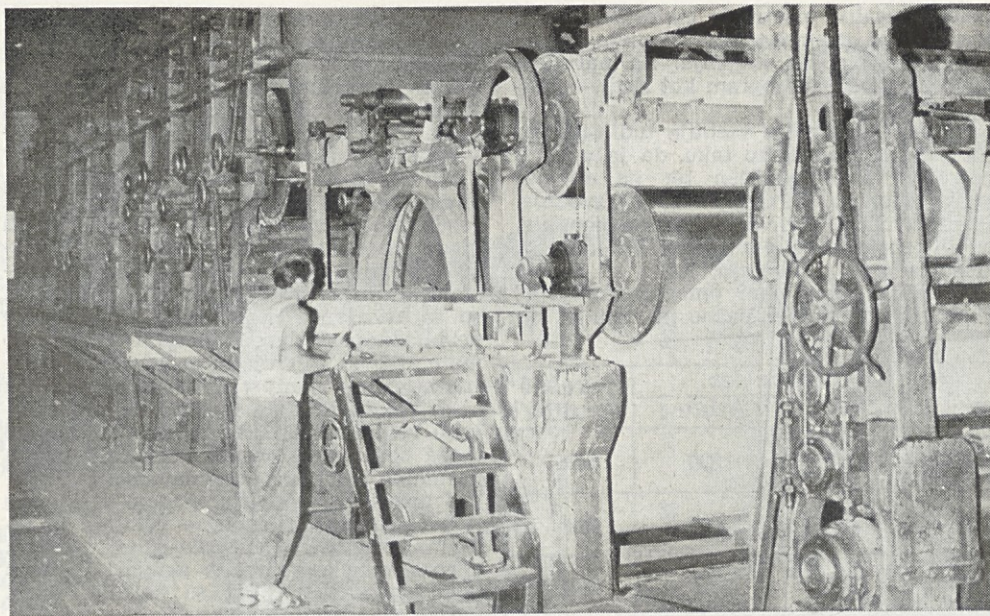
VEVČE, NOVEMBRA — Operativno načrtovanje proizvodnje in s tem povezano nabavljanje surovin je postalo danes nujnost vsakega modernega podjetja. V naslednjem sestavku bom poskušal prikazati uporabnost enostavne metode načrtovanja, ki jo je možno brez velikih stroškov vpejljati. Osnova tega sestavka so predavanja dipl. ek. Rudija Rozmana in doc. dr. Draga Kotnika na simpoziju o proizvodni politiki, ki ga je priredil v času od 29. 9. do 4. 10. t. l. Center za izobraževanje vodilnih kadrov pri Gospodarski zbornici SR Slovenije.

Pravilno odvijanje proizvodnje, pravočasno izvrševanje naročil in količinsko ter kakovostno odgovarjajoča dobava surovin je v nekem podjetju odvisna od odgovar-

vsem pa zmogljivost papirnega stroja za vsako vrsto papirja, ki ga hočemo na stroju proizvajati. V tem primeru se je najbolje odločiti za združevanje papirjev po vrstah, gramskih težah, barvah itd.

Kaj bomo proizvajali na nekem papirnem stroju, je odvisno od tega, koliko nam posamezne vrste papirjev prinesejo t. i. pokritje, to je, kolikšna je razlika med prodajno ceno na tržišču in direktnimi stroški za tisto vrsto papirja. Seveda je predpogoj, da ima za takšne papirje tržišče zanimanje, kajti jasno nam mora biti, da delamo za tržišče, za prodajo in da lahko proizvajamo samo to, kar kupci od nas zahtevajo.

Predpostavimo, da smo se odločili, da bomo na nekem papirnem stroju proizvajali 4 vrste papirjev, pri čemer mislim na različne vrste, ne pa na različne v gramski teži, formata itd. Recimo, odločili smo se



Tudi kontrola v proizvodnji mora biti natančna

1. teden		2. teden		3. teden		4. teden	
Naroč.	Zmoglj. 700t	Naroč.	Zmoglj. 700t	Naroč.	Zmoglj. 700t	Naroč.	Zmoglj. 700t
1	100	8	50	15	150	22	50
2	50	9	200	16	150	23	150
3	200	10	100	17	50	24	150
4	50	11	50	18	50		
5	150	12	50	19	150		
6	50	13	150	20	50		
7	100	14	100	21	100		
	700		700		700		

Tabela 1

jajočega terminiranja proizvodnje oz. operativnega načrtovanja.

Poznano je več načinov operativnega načrtovanja proizvodnje. Med njimi je zelo enostaven način t. i. kontinuirano načrtovanje. Osnova tega načina načrtovanja je v tem, da se z mesečnim proizvodnim načrtom predvidene količine proizvodnje po posameznih proizvodnih enotah razdeli na tedne, upoštevaje pri tem ev. zastoje. Kot primer: nek papirni stroj proizvaja eno samo vrsto papirja npr. časopisni papir. Zmogljivost stroja znaša mesečno, upoštevaje poprečno višino zastojev, 2800 t oz. tedensko 700 t. Načrtovanje vršimo na ta način, da zbiramo naročila za prihodnji mesec tako, kot so prihajala, pri čemer lahko upoštevamo ev. želje kupcev in jih vpisujemo v predvideno tabelo. Ko je zmogljivost stroja v 1. tednu zasedena, potrjujemo naročilo za 2. teden itd. Način je razviden iz tabele 1.

Iz gornje razpredelnice je razvidno, da smo sicer z mesečnim proizvodnim načrtom predvideli 2800 t proizvodnje, da pa imamo v 4. tednu še prosto zmogljivost v

na podlagi tržne analize in pokritja, da bomo proizvajali naslednje štiri vrste papirjev:

- pelure papir, gramška teža 35—40 g/m²
- pisalne papirje, gramške teže 50—100 g/m²
- ciklostil papir, gramške teže 70—90 g/m²
- ofsetni papir, gramške teže 70—100 g/m².

Zmogljivost papirnega stroja za posamezne vrste in gramške teže papirjev na navijalnem aparatu je naslednja:

- pelure papir 50 g/m² 1000 kg/h
- pisalni papir 60 g/m² 1310 kg/h
- pisalni papir 70 g/m² 1400 kg/h
- pisalni papir 80 g/m² 1600 kg/h
- pisalni papir 90 g/m² 1900 kg/h
- pisalni papir 100 g/m² 2300 kg/h
- ciklostil papir 70 g/m² 1700 kg/h
- ciklostil papir 80 g/m² 1800 kg/h
- ciklostil papir 90 g/m² 1900 kg/h
- ofsetni papirji 70 g/m² 1700 kg/h
- ofsetni papir 80 g/m² 1800 kg/h
- ofsetni papir 90 g/m² 1900 kg/h

Vrsta papirja	Bruto ton	Povpreč. zmoglj. PS kg/h	Potrebni proiz. čas		Predvid. proizvod. dni
			ur	dni 22ur/dan	
Pelure	115	1000	115	5.25	1—5
Pisalni	250	1500	166	7.50	6—13
Ofsetni	375	1800	205	9.30	14—22
Ciklostilni	200	1800	112	5.10	23—28
	940		598	27.15	

Tabela 2

višini 350 t in lahko za ta teden potrdimo novodošli kupcem dobavni rok. Kolikor je naročil več od 350 t, jih moramo prenesti v 1. teden prihodnjega meseca. Pri predvideni zmogljivosti papirnega stroja pustimo vedno nekoliko rezerve, ki nam dopušča zadostiti zelo nujnim naročilom. Takšen način načrtovanja je zelo enostaven, razumljiv, tekoč in tudi gibljiv. Stroški načrtovanja so zelo poceni in predstavljajo rutinsko delo.

Načrtovanje postane nekoliko bolj zapleteno, če na nekem papirnem stroju proizvajamo več vrst papirjev, za katere je zmogljivost papirnega stroja različna. Za takšno načrtovanje je potrebno imeti na razpolago večje število podatkov, pred-

— ofsetni papir 100 g/m² 2000 kg/h. Predpostavimo, da bomo v prihodnjem mesecu izdelali na tem papirnem stroju naslednje bruto količine posameznih vrst papirjev:

pelure papir	115	ton
pisalni papir	250	bruto
ciklostilni papir	200	
ofsetni papir	375	
skupno	940	

Programirane količine morajo sloneti na poznavanju prilik na tržišču in sposobnosti prodajne službe, da forsira na tržišču predvsem tiste papirje, ki nam prinašajo naj-

večje pokritje in v količinah, ki so za podjetje najbolj ugodne. Navedene količine so bruto količine, ker pa zbiramo s tržišča neto količine, je treba seveda upoštevati izmet in naročene neto količine povečati za njihovo količino.

Na papirnem stroju imamo na razpolago mesečno pri 30 delovnih dneh 720 del, ur. Pustimo 10% celotnega časa nezasedenega za ev. nujna naročila, kar zneso 72

koliko proizvodnih zmogljivosti imamo še nezasedenih. Ko smo dosegli skupno število proizvodnih ur 598, imamo še vedno 72 ur rezerve za nujna naročila oz. ev. ponavljanje naročila, če izdelava enega ali drugega naročila na papirnem stroju ne bi ustrezala, ali pa bi bilo potrebno določeno količino dodelati.

Istočasno si po gramskih težah za vsako vrsto papirja, katere proizvodnjo smo

Papirni stroj		Razpoložljivo štev. proiz. ur skupno: 598						
Doh. naroč. dne	Kupec	Papir		Naročeno kg		Zmogljivost pap. stroja kg/h	Potrebno število ur	Zasedba pap. stroj ur
		Vrsta	g/m ²	Neto	Bruto			
1.x.	1	pisalni	60	10	11.8	1300	8.5	8.5
1.x.	2	pisalni	80	15	16.2	1600	10.0	18.5
2.x.	3	ofsetni	70	15	16.2	1700	9.5	28.0
2.x.	4	pelure	40	10	11.1	1000	11.0	39.0
2.x.	5	ofsetni	80	20	22.5	1800	12.5	51.5
3.x.	6	ciklostil	80	20	22.8	1800	12.5	64.0
.
31.x.	30	ofsetni	70	20	22.0	1700	13.0	598.0

Tabela 3

ur. Upoštevamo 4% poprečnega zastoja, če v obravnavanem mesecu ni predviden drug večji zastoj, kar daje 30 ur ter še 20 ur rednih popravil. Ostane nam tedaj na razpolago za proizvodnjo 598 proizvodnih ur.

Na podlagi predpostavljenih količin in poprečne zmogljivosti papirnega stroja ter upoštevaje zastoje in izmet — izdelamo preliminarni raspored proizvodnje, ki nam

predvideli v obravnavanem mesecu, pripravimo tabelo, v katero vpisujemo došla naročila. Kupcem potrjujemo dobavne roke, upoštevaje še potreben čas dodelave, npr. 6 dni od dneva izdelave na papirnem stroju.

Če gremo korak dalje, lahko tudi dodelave, tako strojno kot ročno, na podoben način planiramo, pri čemer dobimo dejanski dobavni rok.

Papir: ofsetni		Predvid. proiz. ton: 375				Predvid. proiz. ur: 205					
70 g/m ²				80 g/m ²				100 g/m ²			
Nar.	Neto	Bruto	Ur	Nar.	Neto	Bruto	Ur	Nar.	Neto	Bruto	Ur
1	18	20	118	6	23	25	13.9	13	23	25	12.5
2	14	15	8.8	7	23	25	13.9	14	23	25	12.5
3	23	25	14.6	8	18	20	11.0	15	23	25	12.5
4	23	25	14.6	9	18	20	11.0	16	23	25	12.5
5	14	15	8.8	10	23	25	13.9				
				11	23	25	13.9				
				12	32	35	19.0				
	92	100	58.6		160	175	96.6	92	100	50.0	

Tabela 4

bo služil kot osnova pri potrjevanju naročil. Takšen raspored je razviden iz sledeče tabele 2.

Na posebnem zbiralniku zbiramo vsa naročila za ta papirni stroj po vrstnem redu, tako kot so prihajala, vpisemo bruto in neto količino, zmogljivost papirnega stroja, potrebno število proizvodnih ur za vsako naročilo in zbir ur, ki nam ob vsakem trenutku pokaže, koliko imamo papirni stroj zaseden z naročili. Takšen zbiralnik bi izgledal takole — tabela 3.

Iz zbiralnika lahko vsak trenutek odčitamo, koliko imamo papirni stroj zaseden oz.

Vzamemo primer za ofsetni papir — tabela 4.

Do konca preteklega meseca smo zbrali torej od kupcev za naslednji mesec naslednje količine ofsetnih papirjev:

Na enak način zbiramo naročila tudi za ostale vrste papirjev. Recimo, da smo zaradi enostavnosti prikaza zbrali enake količine naročil, kot smo predvidevali. Na podlagi tega lahko izdelujemo gantogram, iz katerega bo razvidno odvijanje proizvodnje na obravnavanem papirnem stroju. Že pred pričetkom planiranja smo si izbrali vrstni red proizvodnje, ki je tale:

pelure, pisalni, ofsetni in ciklostilni papir. Kriterij je gramska teža papirja, način mletja in stopnja klejenja. Za navedeni primer izgleda gantogram kot sledi — diagram 1.

Takšen gantogram vsebuje tudi številke naročil in ga uredimo tako, da je v horizontalni smeri pomikčen ter ga dnevno spreminjamo glede na potek proizvodnje. Iz proizvodnje dobivamo dnevno poročilo, ki jih prenašamo v gantogram. Na ta način smo vedno na tekočem, kako se odvija proizvodnja, kar nam omogoča tudi takojšnje intervencije. Važno pri tem je, da

g/m ²	Količina ton		Potrebno štev. proizv.
	Neto	Bruto	
70	92	100	58.6
80	163	175	96.6
100	92	100	50.0
	347	375	205.2

Tabela 5

izberemo na podlagi statističnih podatkov dovolj časa za posamezno izdelavo.

Takšen način planiranja proizvodnje je zelo enostaven, v svojih osnovah pa le malo točen. Z njegovo vpeljavo dosežemo predvsem določeno stopnjo reda pri sprejemanju in potrjevanju naročil kot tudi nadzora nad odvijanjem proizvodnje. Služi nam pa kot osnova za poznejšo uvedbo višje stopnje operativnega planiranja s pomočjo različnih pomagal in končno celo računalnikov. Danes poznamo vrsto pomagal, s pomočjo katerih vršimo lahko operativno planiranje proizvodnje, ki pa imajo vsi za osnovo gantogram. To so Georgasistem, Productrol plošče, Shed-U-graph itd.

Z vpeljavo operativnega planiranja proizvodnje zasledujemo v proizvodnji predvsem troje:

- a) večjo produktivnost proizvodnje
- b) nižje stroške proizvodnje
- c) boljše kakovost

Popolnoma na dlani je, da večje količine iste vrste papirja morajo imeti za posle-

V nabavi pa bomo dosegli predvsem: lažje terminiranje nabave osnovnih surovin.

Prav pravočasna nabava osnovnega materiala pa je eden od dejavnikov, ki ima velik vpliv na normalno odvijanje proizvodnje in zniževanje stroškov.

Pri naročanju materiala se najčešče poslužujemo t. i. metode ABC. Po tej metodi razdelimo ves material v tri skupine, ki jih glede na važnost označimo z ABC. V skupino A spadajo vsi tisti materiali, ki predstavljajo največjo količino ali vrednost in so za odvijanje proizvodnje prvenstveno neobhodno potrebni, v skupino B spadajo materiali, ki jih sicer proizvodnja uporablja, so pa manj važni (razna pomožna sredstva) in tudi vrednostno ne predstavljajo velikih finančnih sredstev, v skupino C pa spadajo vsi ostali materiali, ki jih normalno sploh ne obravnavamo.

V proizvodnji papirja spadajo v skupino A prvenstveno vlaknine — celuloza in lesovina, kaolin, lepila, alu-sulfat, strojna vprega, mazila, kuriva, v skupino B razna pomožna sredstva kot so barvila, razna sredstva za izboljšanje kakovosti papirja, dodatna lepilna sredstva itd., v skupino C pa vsi ostali materiali. Za materialne skupine A in B določimo na podlagi izkušenj minimalno ali t. i. varnostno zalogo. Ta je odvisna od stopnje varnosti, ki jo hočemo doseči glede na izpad proizvodnje. Ta metoda je poznana pod imenom »maksimalna — minimalna metoda«. Poleg varnostne zaloge določimo še opozorilno zalogo, to je tista zaloga, pri kateri moramo material naročiti, ako upošteevamo dobavni rok in porabo v tem času. Količino, ki jo bomo naročili, bo najmanj enaka porabi v dobavnem roku. Vrsta obeh zalog — varnostna in opozorilna — nam daje največjo zalogo. Nihanje zalog bo potekalo po naslednjem diagramu 2.

Pri takšnem načinu planiranja zalog je treba stalno nadzirati dobavne roke in normative porabe. Če se to spreminja, se morajo spremeniti tudi nivoji posameznih zalog.

Za neko vrsto celuloze npr. določimo varnostno zalogo v višini 200 t. Mesečna poraba te celuloze znaša 500 t, opozorilna zaloga 700 t, dobavni rok pa normalno 1 mesec. Največja zaloga bo v tem primeru 200 + 500 + 500 = 1200 t. Ko bomo dosegli največjo zalogo, se bo ta v prvem mesecu zmanjšala od 120—500 na 700 t. Pri padcu

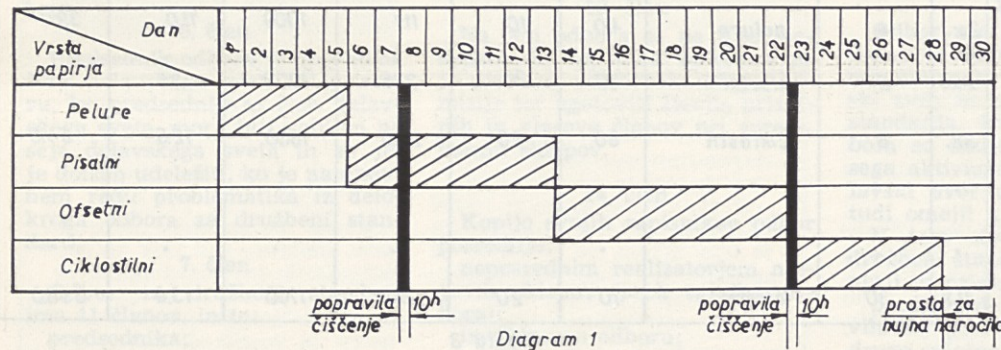


Diagram 1

dico večjo predvsem pa enakomernejšo proizvodnjo, ki je zaradi manjšega števila menjav tudi cenejša. Če dosežemo to, potem smo že naredili znaten korak v pogledu znižanja stroškov, kar je za podjetje tudi bistveno.

V prodaji hočemo doseči:

a) da bo imela skupno s proizvodnjo cilj znižati stroške s tem, da bo združevala naročila v večje naloge

b) da bo lahko bolj točno določala roke izdelave oz. dobave ter s tem izboljšala odnos do kupcev. Kajti brez dvoma je za

zaloge na 700 t bomo naročili novo količino celuloze v višini 1000 t. V času dobavnega roka, ki znaša 1 mesec, se bo zaloga nadalje znižala za 500 t in padla na višino varnostne zaloge 200 t. Če bo predvideni dobavni rok izpolnjen, bo sedaj prispela nova količina 1000 t celuloze in zaloga se bo dvignila zopet do maksimalne. Tako bomo ob ohranitvi dobavnih rokov in normativov porabe celuloze morali naročiti vsaka dva meseca 1000 t celuloze.

Pri naročanju materiala moramo upoštevati vse stroške in sicer stroške naročanja

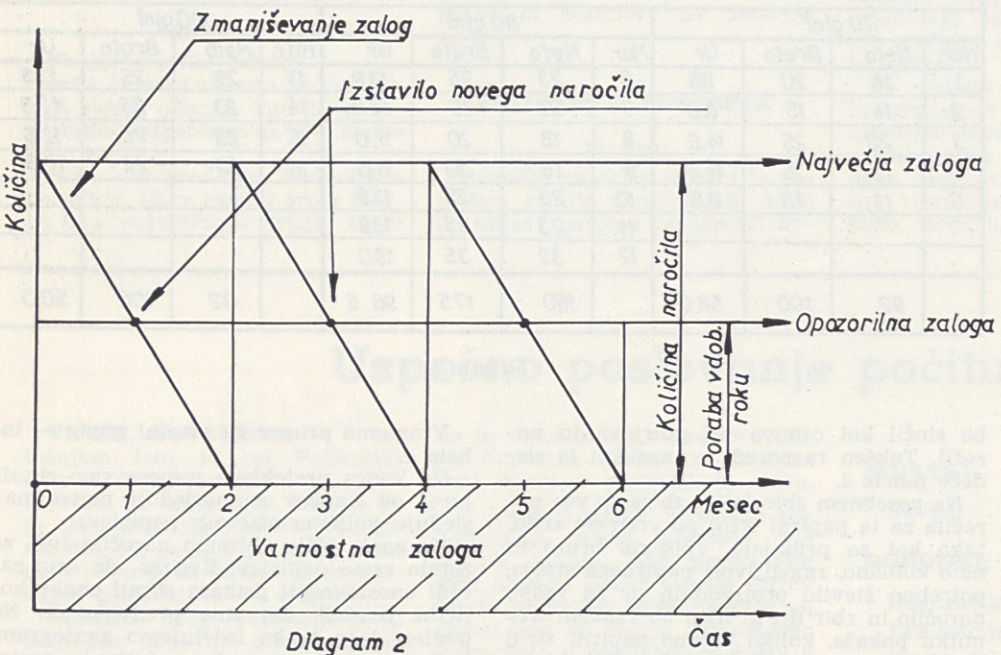


Diagram 2

kupca važno, da prejme naročeno blago ob potrjenem roku, ne pa nekaj dni ali celo tednov pozneje.

in stroške skladiščenja. Ti stroški niso majhni in se gibljejo tudi do 20% in celo več odstotkov vrednosti materiala. Često

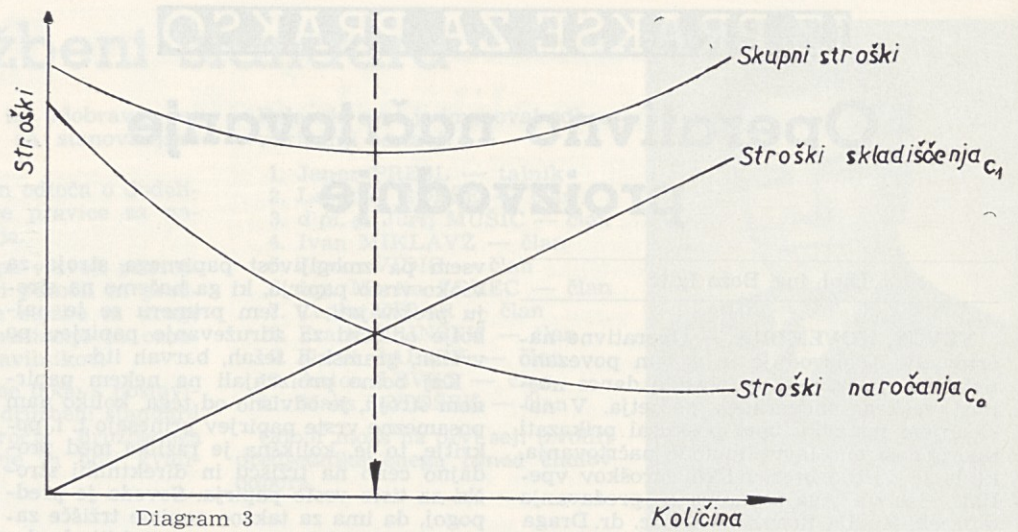


Diagram 3

so prikriti in jih ne prikazujemo oz. upoštevamo dovolj.

Stroški skladiščenja rastejo skoraj linearno s količino, obratno pa stroški naročanja s količino upadajo. Iz poteka teh dveh krivulj oz. njune razlike pridemo do krivulje, ki nam pokaže, kje so skupni stroški minimalni. Potek teh krivulj je razviden iz naslednjega diagrama 3.

Za izračun optimalne količine kot tudi stroškov obstajajo formule in sicer so skupni stroški $F(x)$

$$\text{enaki } F(x) = \left(\frac{x}{2} \cdot C_1 \cdot t + C_0 \right) n \dots 1$$

kjer pomeni

- $\frac{x}{2}$ = poprečna zaloga, neupoštevaje varnostno zalogo
- C_0 = stroški naročanja
- C_1 = stroški skladiščenja
- t = razdobje med dvema naročiloma
- n = število naročil v razdobju T

Kot je razvidno iz gornjega diagrama, predstavljajo skupni stroški krivuljo z nekim minimumom, ki je funkcija optimalne zaloge x_{opt} . Ta optimalna zaloga se izračuna iz formule (1) s tem, da se vstavi za število naročil n enačba

$$n = \frac{T}{t} = \frac{X}{x}$$

kjer pomeni

T = celotno obdobje in t = čas med dvema naročiloma

X = celotna količina v razdobju T in x = količina v razdobju t.

Na ta način dobimo optimalno zalogo

$$x_{opt} = \sqrt{2 \cdot \frac{X}{T} \cdot \frac{C_0}{C_1}}$$

in stroške pri tej optimalni zalogi.

$$F_{x_{opt}} = \sqrt{2 \cdot X \cdot T \cdot C_0 \cdot C_1}$$

Ker je naročanje materiala na eni strani odvisno od poteka proizvodnje, naročil in normativov porabe, na drugi strani pa stroški materiala, naročanja, skladiščenja in manipulacije predstavljajo velike vrednosti, zato je poznavanje zakonitosti, ki nastopajo s tem v zvezi, nujno, če hočemo racionalno gospodariti. Ker morata biti porabnik materiala, tj. proizvodnja in dobavitelj materiala kar najožje povezana, če hočemo, da ne pride do zastojev, zato mora biti obema podlaga terminiranje oz. operativno načrtovanje proizvodnje, ki nujno združuje ti dve dejavnosti in jih usmerja k cilju čimbolj racionalnega gospodarjenja.

Naveden prikaz načrtovanja proizvodnje je zelo enostaven in prinaša, če ga smiselno uporabljamo, velike koristi; z načrtovanjem povežemo prodajo, proizvodnjo in nabavo, s čimer je dosežen cilj usklajenega in načrtnega sodelovanja, ki ima v podjetju lahko samo pozitivne posledice.

Vpliv temperature pri odvodnjavanju v stiskalnicah

VEVČE, NOVEMBRA — Spoznanje, da ogrete papirne suspenzije ter ogreti vlažni papirni trak lažje odvodnjavamo, je bilo že pred mnogimi leti koristno uporabljeno.

Pri izdelavi pergamin papirja, za katerega vemo, da ga zaradi njegovega mastnega karakterja posebno težko odvodnjavamo, mnogokrat ogrevamo papirno zmes že na natoku s pomočjo pare na 60°C, da ga nato na situ lahko lažje odvodnjavamo. Za nadaljnjo poboljšanje odvodnjavanja v stiskalnicah pa papirni trak dodatno ogrevamo med 2. in 3. stiskalnico.

Podobno postopamo na celuloznih izzemalnih strojih, pa tudi na hitrotekočih strojih.

To ogrevanje papirnega traku pa lahko opravimo le do določene stopnje, sicer nam lahko lesovinski papirji potemnejo, pri zelo redkih suspenzijah pa se stroški izdelave znatno povečajo.

Zelo koristno je izpreverjanje na obratni stiskalnici s pomočjo grelcev z infrardečimi žarki. Teoretična razlaga takšnega segrevanja papirne suspenzije bi bila naslednja:

po ugotovitvah ameriških znanstvenikov je odvisna sprememba suhote,

Δ_t pri prehodu skozi stiskalniške valje od:

- časa stiskanja — t
- specifičnega tlaka pri stiskanju — p
- papirne snovi na ploščinsko enoto — q
- specifičnega karakterja snovi — s
- viskoznosti vode — v

Ta viskoznost vode pa je lahko odvisna od temperature vode, kar je že vzrok, da ogreto suspenzijo lažje odvodnjavamo. Te odvisnosti so podane s formulo:

$$t_2 - t_1 = \Delta_t$$

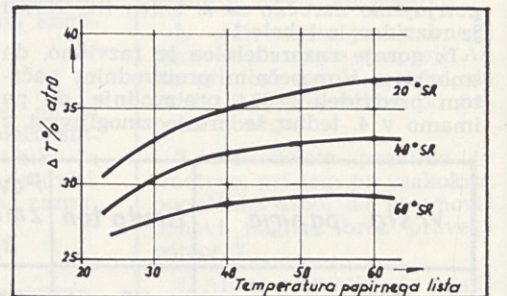
$$\Delta_t = \frac{p \cdot t}{q^2 \cdot s^2 \cdot v}$$

kar nam pove, da je razlika med suhoto papirja pred stiskalnico nasproti suhote po stiskanju toliko večja, čim višji je tlak, kolikor počasneje teče stroj in toliko manjša, čim debelejši je papir, čim mastnejša je snov in čim hladnejša je snov. Z drugimi besedami: čim bolj je ogreta snov, tem redkejša je voda in toliko večje mora biti odvodnjavanje v stiskalnici.

Pri preizkusih s snovjo naslednje sestave:

	°SR	
smreka	20	40
bukev	48	—
lesovina normalna	65	—
lesovina fina	81	—

Vidimo naslednji vpliv temperature: diagram 1.



Odvodnjavanje ΔT v odvisnosti temperatura papirnega traku iglavcev različnih °SR

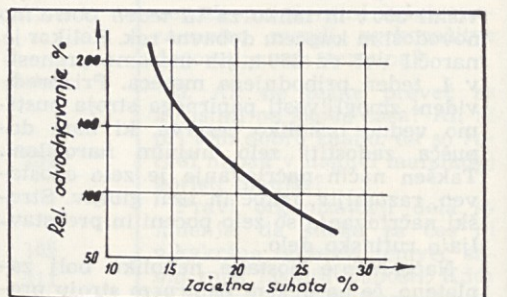
Učinek odvodnjavanja raste s temperaturo, vendar absolutno gledano, slabše z večano stopnjo mletja.

Vpliv začetne suhote t_1 % na odvodnjavanje pa kaže, da absolutna vrednost suhote t_2 % na stiskalnici raste z večano začetno suhoto t_1 , vendar ne v primerjavi z začetno suhoto pred stiskalnico.

Relativno odvodnjavanje je

$$\Delta_{rel.} = \frac{t_2 \% - t_1 \%}{t_1 \%} \cdot 100$$

Diagram 2



Odvodnjavanje rel. efekta odvodnjavanja od začetne suhote t_1 %

(Nadaljevanje na 7. strani)

Nov stanovanjski blok

VEVČE, NOVEMBRA — Pred dnevi je »Gradis« ogradil gradbišče za družbenim domom z namenom, da že letos začne z gradnjo 40-stanovanjskega bloka. To bo zadnji stanovanjski objekt v centru Vevče (med industrijsko progno in tovarno). Ko bo še podrt stara hiša št. 48 in nekaj drvarnic, bodo ožje Vevče dobile končno podobo.

Z začetkom gradnje so se člani kolektiva papirnice pričeli zanimati za vrsto vprašanj: kakšna bodo stanovanja, kakšna bo cena, kako bomo financirali gradnjo, v kakšnih pogojih bo poslej deloval vzgojno-varstveni zavod, kako bo s komunalno ureditvijo, z vodovodom, s potrošnja električne energije, urejanjem zelenic in poti, prometno ureditvijo in ne nazadnje z odvozom smeti.

Sedaj, ko vemo kakšen bo blok, kje bo stal in da pomeni zadnjo zgradbo v ožjem okolju, si lahko zelo jasno izdelamo predstavo kaj vse bomo morali še poleg tega storiti, da bodo imele Vevče podobo čistega in urejenega mesta, v katerem naj bi bilo bivanje prijetno kljub razmeroma veliki koncentraciji prebivalstva.

Prav gotovo bo najtežje rešljivo vprašanje vzgojno-varstvene ustanove, ki se bo znašla sredi strnjjenih blokov, utesnjena v razmeroma majhni zgradbi s prav majhnimi razsežnostmi igrišč. O tem problemu je odbor Krajevne skupnosti Vevče že nekajkrat razpravljal in že tudi nekaj ukrenil, da se to bistveno vprašanje Vevče reši prej, preden bodo nastale v našem vrtcu tako nemogoče razmere, da bodo postale predmet ogorenja.

Na to vprašanje se bomo vrnili pozneje, prej pa bi opisali, kakšen bo blok in vse tisto, kar bi lahko zanimalo interese, ki bi želeli postati bodoči srečni stanovalci. »Gradis« bo gradil blok za tržišče. V njem bo lahko stanoval tisti, ki bo imel denar.

To je bridko, a žal neizprosno dejstvo. Vodstvo »Gradisa« je najavilo ceno 2.200 din za m², kar glede na opremljenost, kvaliteto stanovanj in cen drugod ni veliko, za žep pa mnogo in preveč. Blok nameravajo zgraditi kar najhitreje. Vseljiv naj bi bil že konec prihodnjega leta oziroma 20 stanovanj čez leto dni, ostalih 20 pa na spomlad leta 1971. Po sedaj zastavljenem načrtu naj bi bilo v njem 12 enoinpolsobnih stanovanj po 46,63 m² prostornine za ceno 103.000 din, 8 dvoinpolsobnih stanovanj kvadrature 65,13 m² za ceno 141.000 din, 4 dvoinpolsobna stanovanja 62,62 kvadratnih metrov za ceno 132.000 dinarjev, 4 dvosobna stanovanja 57,59 m² za ceno 132.000 din, 6 enosobnih stanovanj 35,28 m² za ceno 81.000 din, 4 enosobna stanovanja 37,71 m² za ceno 86.700 din, in 2 garsonjeri 22,30 m² za ceno 51.000 din.

Za interese za nakup je bistvenega pomena, koliko lahko naše podjetje kreditira kupce teh stanovanj. Razpoložljivih sredstev v prihodnjem letu bo v vsakem primeru mnogo premalo, da bi lahko kreditirali nakup vseh stanovanj. Računamo, da bi z vročanjem vred lahko nabrali vsoto 900.000 do 1.100.000 din, kar pomeni, da bi lahko kreditirali največ 12 do 15 interesentov. Zato bomo verjetno prisiljeni vključiti v kriterije za pridobitev kredita tudi višjo lastno udeležbo.

Od interesentov, ki so pri nas zaposleni in imajo zakonskega tovariša v drugem podjetju, pa bomo morali zahtevati, da tudi ta pridobi kredit v svojem podjetju. Le tako bi se lahko dvignilo število kreditirancev na 20. Če bo »Gradis« dovolj potrpežljiv, bi lahko vključili v financiranje tudi sredstva iz leta 1971, kar bi omogočilo, da bi stanovanja v novem bloku kupili v pretežni meri samo naši delavci. Dokončen sklep o višini sredstev, namenjenih za kreditiranje kupcev, bo moral sprejeti delavski svet ob obravnavi zaključnega računa konec februarja 1970. Tedaj bo morala pasti tudi odločitev ali bomo tudi leta 1971 namenili kaj za kreditiranje bodočih stanovalcev v tem bloku, pod pogojem, da se bo »Gradis« s tem sanjal. Vsekakor pa bomo pred tem skupno z odborom za družbeni standard skušali pripraviti najboljše predloge v korist članov kolektiva — bodočih stanovalcev.

Naj opišemo se kvaliteto in razpored prostorov novih stanovanj: (Floris stanovanj je bil objavljen že v lanskim 10. številki »Našega dela« dne 25. X. 1968.) Kdor se spominja, je bila tedaj tudi prirejena razstava idejnih projektov nove zgradbe v upravnem poslopiju. Novi blok na Vevčah bo prav tak. Značilno za vsa stanovanja — manjša in večja je, da imajo vse bivalne kuhinje, enoinpolsobna in večja imajo tudi iz kuhinje dostop na balkon. Spalnice in dneve sobe niso velike, so pa zelo funkcionalne, tj. oblika sob ter razvrstitev vrat in oken je taka, da se da opremo zelo lepo razporediti po vsem prostoru. Oprema kuhinje je vračunana v ceni. Ker je floris bloka kvadraten, je stopnišče nameščeno v sredini, zaradi česar ima vsako stanovanje izdatno in smotno izvedeno osvetlitev. Seveda bo v bloku tudi centralna kurjava in urejena ventilacija. Projekt je eden najmodernejših. Pravijo, da bo zvočna izolacija boljša kot pri prejšnjih blokkih — torej vse odlično razen cene.

Floris bloka predstavljata dva četverokotnika, ki sta nekoliko zamaknjena, stranica vsakega je 20 m. Blok bo stal na prostoru med progno, restavracijsko zgradbo, stolpičem II in vrtcem. Najbližje bo vrtcu. Zaradi te bližine vrtca in pa utesnjenosti obstoječe vrtčeve zgradbe se je porodila misel, da bi spodnjo etažo enega dela bloka preuredili v vrtčeve dodatne prostore, ki bi bili seveda ustrezno izolirani in s posebnim vhomom. Če bi krajevni skupnosti uspelo organizirati financiranje, bi bila to dobra začasna rešitev za nekaj let. Pozneje, ko bi prišlo do novih zadav na prostoru med Kašljem in Vevčami in bi bilo treba zgraditi nov vrtec, bi ta etaža predstavljala določeno vrednost, saj bi se jo zlahka preuredilo v stanovanja, primerne za prodajo. Krajevni odborniki so se o financiranju te zamisli že dogovarjali s predsednikom občinske skupščine tov. Poldetom Mačkom, ki je prve pobude sprejel z navdušenjem in je obljubil vsestransko pomoč. Predlagal pa nam je, da krajevna skupnost začne z zbiranjem prispevkov občanov, da pripravimo predračun, osnutek projekta, da skušamo pridobiti za sofinanciranje tudi tovarno, sam pa bo naš projekt predložil izobraževalni skupnosti

Ljubljana, ki bi morala financirati projekt vsaj 50%. Računamo, da bodo znašali celotni stroški, tj. adaptacija bloka (spodnje etaže), odkup zemljišča, ureditev zemljišča in igrišč ca. 1 milijon din, k čemur bi prispevala občinska skupščina 100 do 200.000 din, tovarna 200.000 din, drugo pa prispevki prebivalstva. Glede prispevka prebivalstva bi bilo treba reči, da ti zneski tudi pri največjem razumevanju ne bi mogli biti visoki, pomenijo pa mnogo kot merilo upravičenosti in merilo zavesti prebivalstva. Pridobitev, ki bi jo na tak način dosegli, je za Vevče tako velikega pomena, da bi se morali odzvati vsi prebivalci.

■ V zgornjem sestavku smo pravzaprav opisovali nov delovni dosežek, ki pa bo dosegljiv, če bo tudi gospodarski uspeh tovarne dober. To pa je konec koncev prav isto, če bi naslovili na prebivalce Vevče apel, naj čimveč prispevajo za svoj lastni standard. Saj je zdaj že tudi najbolj nezainteresiranim jasno, da je visok nivo standarda, ki ga uživajo prebivalci Vevče, realen odraz v preteklosti vloženega truda v delo v tovarni, vnaprej pa tudi ne more biti drugače.

N. T.



Pogled na novi 36-stanovanjski blok

20 let otroškega varstva na Vevčah

VEVČE, NOVEMBRA — Letos je poteklo dvajset let, odkar je bil na Vevčah ustanovljen otroški vrtec. Papirnica je takrat odstopila stanovanjsko stavbo, jo preuredila in opremila za namene varstva otrok. V prvem mesecu delovanja nove ustanove je bilo vpisanih 30 otrok. Gospodarske razmere ob ustanovitvi vrtca in prvih letih razvoja so bile povsem drugačne od današnjih. Papirnica je praktično prevzela vse materialno oskrbovanje, zato je bila tudi oskrbnina, ki so jo prispevali starši, le simbolična. Število otrok se je večalo do leta 1952, ko je doseglo takratno zmogljivost, in sicer 70 gojencev. Preokret v načinu gospodarjenja je nastopil v letu 1952, ko je bilo treba preiti na samofinanciranje. Od takrat dalje so starši postopoma morali prevzemati plačevanje oskrbnine na lastna ramena, kar je bilo dokončno uveljavljeno leta 1955. To samofinanciranje pa je vseskozi le delno, saj vzgojno osebje plačuje občinska skupščina iz proračunskih sredstev. Papirnica Vevče pa kljub novim pogojem v načinu gospodarjenja v začetkih delavskega samoupravljanja in kasneje v obdobju gospodarske reforme nikoli ni povsem opustila skrbi za vzgojno-varstveno ustanovo. Njej gre zasluga, da z razumevanjem in v okviru svojih možnosti le še najde način za pomoč vrtcu, tako pri vzdrževanju stavbe, popravilu instalacij, občasno pa tudi pri nabavi učil in igral. To dejstvo, poleg tega pa izredno požrtvovalen in deloven kolektiv, sta vse obdobje delovanja vrtca omogo-

ma morali prevzemati plačevanje oskrbnine na lastna ramena, kar je bilo dokončno uveljavljeno leta 1955. To samofinanciranje pa je vseskozi le delno, saj vzgojno osebje plačuje občinska skupščina iz proračunskih sredstev. Papirnica Vevče pa kljub novim pogojem v načinu gospodarjenja v začetkih delavskega samoupravljanja in kasneje v obdobju gospodarske reforme nikoli ni povsem opustila skrbi za vzgojno-varstveno ustanovo. Njej gre zasluga, da z razumevanjem in v okviru svojih možnosti le še najde način za pomoč vrtcu, tako pri vzdrževanju stavbe, popravilu instalacij, občasno pa tudi pri nabavi učil in igral. To dejstvo, poleg tega pa izredno požrtvovalen in deloven kolektiv, sta vse obdobje delovanja vrtca omogo-

Številčno so vse skupine zasedene prek normativov. Za skupino malčkov je normativ 16, trenutna zasedba pa je 24 otrok. Za sredinčke je predvideno število 20, v skupini pa jih je 31. Podobno je z vsemi drugimi skupinami. Prav gotovo je vzgojiteljica tista, ki nosi največje breme zaradi prevelikega števila otrok. Več skupin ni mogoče organizirati, ker ni prostorov. Otrokom pa tudi ne kaže odklanjati varstva, saj bi bil prenekateri zaradi tega prepuščen cesti.

Trenutno je v vrtcu na Vevčah 218 otrok, od tega 113 šolskih in 105 predšolskih. Po svojih močeh in možnostih se trudimo, da jim v času, ko so zdoma, zamenjamo skrb staršev za našo skrbjo. Zavedamo se, da se matere na svojih delovnih mestih lahko bolj



Malčki znajo tudi lepo zapeti

čila, da je bila oskrbnina v vsem ljubljanskem okolju vedno najnižja. Trenutno se sučejo cene uslug v vzgojno-varstvenih zavodih v Ljubljani od 120 do 270 din. Vevški zavod je imel oskrbnino 85 din, s prvim julijem pa jo je zvišal na 110 dinarjev. Kljub zvišanju pa je še vedno varstvo najcenejše v ljubljanskem okraju.

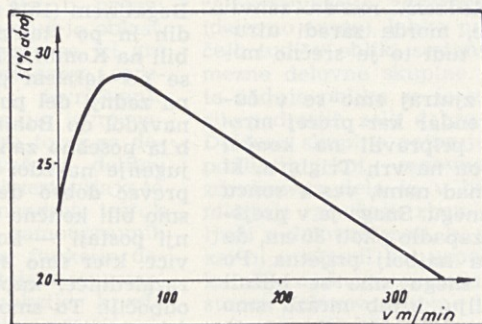
Ob tem pa je treba ugotoviti, da je tako delo s predšolskimi gojenci, prav tako pa tudi s šolskimi, vseskozi kvalitetno in so svetovalci prosvetno pedagoške službe vedno ugotavljali primerno strokovno raven. Tudi šolski uspehi gojencev v primerjavi z onimi, ki niso v varstvu, so boljši.

posvetijo delu, saj vedo, da so njihovi otroci v varnih rokah. Igrajo se pri nas in vesele, znamo jim pa še vcepiti prve delovne navade, jih navajamo na red in disciplino, v družbi sovrstnikov pa se jim samo ob sebi razvija tudi prepotreben odnos do življenja v kolektivu.

20 let dela in uspehov je za nami. Veselimo se občutka, da naše delo ni bilo zaman, da smo iz svojih gojencev skovali klene ljudi, poštene in pridne. Prav po čudni igri slučaja pa imamo ob dvajseti obletnici že kar 20 otrok naših bivših gojencev.

Ljudmila Jurca

Diagram 3



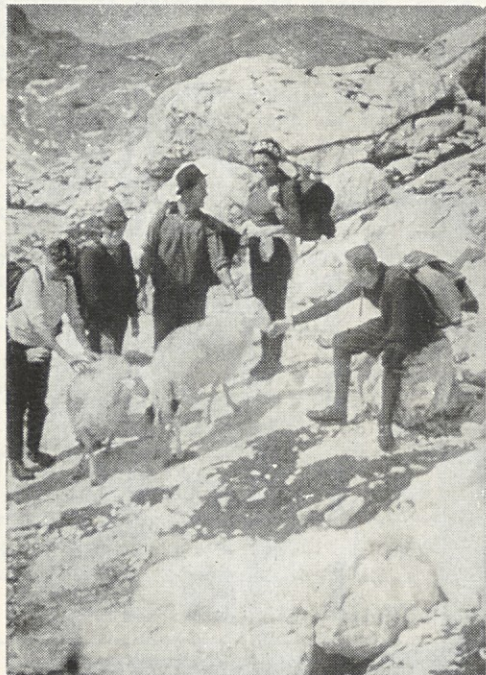
Dosežena suhota v stiskalnici v odvisnosti od hitrosti stroja

(Nadaljevanje s 6. strani)

Vpliv hitrosti na odvodnjavanje pa nam poda znižanje suhote papirja pri povečani hitrosti stroja.

Povzetek vseh izsledkov nam kaže, da je pri višji temperaturi voda bolj židka in jo tako laže odstranjujemo iz papirja. Pri tem moramo v dokaj kratkem času ogreti veliko količino vode na višjo temperaturo. Takšno ogrevanje je ekonomično le tedaj, če imamo na razpolago ceneno toplotno energijo (npr. plin). V drugih primerih pa ogrevamo papirno snov z brizgom pare na snov, kar že tudi prinese malenkosten učinek.

ing. J. H.



Na poti od Planike proti Doliču



Počitek ob tretjem Triglavskem jezeru



Pod Triglavom



Na vrhu

Gore nas vabijo

VEVČE, NOVEMBRA — Saj poznate tisti znani pregovor o gori in o tistem, ki je nor, ker gre gor. Vendar ta pregovor zagotovo ne drži, vsaj za marsikoga ne. Prav tako ne za člane planinskega društva v naši papirnici, saj smo v času od njegove ustanovi-

tve pred dvema letoma opravili že precej poti po naših lepih planinah.

Ena najtežjih pa tudi najlepših je bila pot na Triglav v dneh od 30. avgusta do 1. septembra letos. Ves teden pred dogovorjenim datumom je bilo vreme slabo, de-

ževno in hladno, da so si nekateri kar premislili in se nas je ob odhodu zbralo na ljubljanski avtobusni postaji le 13 najbolj pogumnih. Toda že, ko smo se peljali proti Gorenjski, smo občudovali jasno nebo in v daljavi naš cilj — Triglav — ves v soncu. Do Rudnega polja nas je pripeljal avtobus, od tam naprej pa smo bili navezani samo na lastne sile. Takoj v začetku smo se kar prehitro zagnali v breg, to se nam je kmalu maščevalo, kajti vsi le nismo bili toliko sposobni, močni in utrjeni, da bi zmogli hitro hojo. Precej truda in oddihovanj je bilo treba, da smo prišli do Vodnikove kočice (1805 m), kjer je bil naš prvi postanek. Visoko zgoraj smo zrlj kočo »Planiko« pod Triglavom (2408 m), ki je bila naš cilj za tisti dan. Kmalu smo odšli in se spet zagrizli v breg, d'halj in se potili, skrivoma pogledovali na uro in računali, koliko časa bo še trajala pot. Spotoma smo videli marsikaj lepega. Planike so nas vabile ob poti, a smo jih samo ogledovali, saj vemo, da je planinsko cvetje zaščiten. Verjetno bi vseeno marsikoga premagala skušnjava, a kaj, ko je bila naša vodnica članica gorske straže in nam je že na začetku poti razložila, kaj in kako je s temi stvarmi. Zнала pa nam je povedati o vsakem cvetu ob poti, kako se imenuje, poznala je vsak vrh od blizu in daleč, tako da smo vso pot spoznavali nove stvari in razgledi, ki so se vedno znova odpirali okrog nas, so bili tako še bolj zanimivi. Po nekaj urah hoje smo zadnji prisopihali do »Planike« — nekdo pač mora biti zadnji, tiste bolj urne smo spustili naprej. Tam pa počitek, topel čaj in malica. Kar obsedeli smo, počitka smo bili vsi potrebni. Hoje je bilo tisti dan za vse kar dovolj. Bolj kot lačni smo bili žejni, toliko smo se spotoma potili, da bi pili kar naprej. Ob prijetno topli peči smo sušili svojo garderobo, da je skoraj zmanjkalo prostora. Povečerali smo enolončnico, potem pa odšli spat na skupna ležišča. Tu ni manjkalo smeha in šal. Kar hitro smo se uredili, treba je bilo le še odrezati kak milimeter odvečnega nohta ali zavezati žulj na nogi, kajti pri dolgih urah hoje so take reči hitro v napoto. Spali smo še dokaj dobro, če računamo, da ležišča le niso taka, kakor doma. Bili smo utrujeni in počitek se nam je prilegel. Ponoči so nekateri imeli težave z želodcem, morda zaradi enolončnice, morda zaradi utrujenosti, pa tudi to je srečno minilo.

Ob 5.30 zjutraj smo se v čudovitem, vendar kar precej mrzlem jutru pripravili na končni cilj — vzpon na vrh Triglava, ki je bil tik nad nami, ves v soncu pa tudi v snegu. Snega je v prejšnjih dneh zapadlo okoli 30 cm, da pot ni bila najbolj prijetna. Po skalah in snegu smo se bližali svojemu cilju, kljub mrazu smo se pošteno potili, uživali pa smo čudovit razgled na vse strani, kajti sonce se sijalo in nebo je bilo brez oblaka. Po poti do vr-

ha se je vila množica ljudi, brez konca, tako, da se je bilo včasih kar težko srečati. Mnogo nas je bilo, ki nam ni bilo žal truda, ko smo v sončnem jutru uživali v lepoti gora, v čudovitih razgledih. Tega opisati ni mogoče, to moraš videti in doživeti.

Vzpon na vrh Triglava (2863 m) in povratek je trajal približno 2 uri. Seveda je bilo vmes precej razgledovanja, slikanja in vpisovanja v knjige, štampiljke v planinski izkaznici tudi ni smelo manjkati. Sploh smo vedno poskrbeli, kamor smo prišli, da smo ovekovečili svojo prisotnost v knjigah po kočah in pa s štampiljkami in izkaznicah in na razglednicah. Saj nam nazadnje kdo še verjel ne bi, da smo bili res tam!

No, in potem povratek v dolino. Vendar nismo vse poti prehodili tisti dan. Najprej smo se spustili do Tržaške kočice na Doliču (2152 m). Na tem delu poti smo enkrat prišli v precej gosto megljo, bilo je tudi nekaj snega na poti, a to je bil le kratek del poti. Potem pa spet samo sonce. Po kratkem postaniku na Doliču smo jo mahnili naprej, kajti naš cilj za tisti dan je bila kočica pri sedmerih Triglavskih jezerih (1682 m). Sredi popoldneva smo prišli na cilj. Okolica na naši poti se je neprestano spreminjala. Najprej same skale, potem smo prišli do tretjega jezera, kjer smo si malo oddahnili, nato po dolini naprej. Zdelo se mi je, kot da smo prišli v čisto drug svet. Ogromni skalni skladi so se kopicili okrog nas, kar nekam grozljivo je bilo. Potem se je pokrajina počasi spreminjala, zelenela. Macesni vsepovsod, celo vrh skal, cvetje, sam mir in lepota. Jezera ob poti so bila s svojimi barvami videti, kot bi bila iz stekla. Pot nam je hitro minila. V koči smo se odpočili, v jezeru smo se osvežili in napravili precej lepih posnetkov. Po večerji smo še dolgo posedeli. Ob prepevanju naših domačih pesmi — imeli smo odlično spremljavo na orglicah in pripovedovanju šal nam je čas prijetno in hitro minil. Spanje je bilo tu bolj imenitno, na jogijih, tako da je bilo jutro kar naenkrat tu. Potem pa dolga pot na Komno, ki je bila tako lepa, po dolinah in hribih, med zelenimi gozdovi in skalami, med najrazličnejšim cvetjem, tu pa tam smo našli še kakšno borovnico. Mimogrede smo zavili še h koči pod Bogatinom (1513 m) na kratek odidih in po štampiljke in že smo bili na Komni (1520 m). Od tu smo se po daljšem počitku odpravili na zadnji del poti — triurno pot navzdol do Bohinja. Pot sama ni bila posebno zanimiva, stalno vijuganje navzdol našim nogam ni preveč dobro delo in kar veseli smo bili končno v dolini, na zadnji postaji — koči pri slapu Savice, kjer smo napisali še zadnje razglednice, kupili značke in se odpočili. Tu smo naleteli na prijetno družbo štirih Holančev, ki so se nam kar hitro pridružili. Skupaj smo občudovali strme stene Komarče, ki so se dvigale nad

nami. Fotografirali smo se in se pogovarjali, čeprav dobro nismo poznali ne oni ne mi. Povedali so, kako so jim všeč naše planine, doma da so iz Amsterdam, njihov dom je na nivoju pod morsk gladino, gora pri njih sploh ni, zato tako radi pridejo k nam. Se lepo domačo pesem smo jim zapeli v slovo, izmenjali smo naslove in odšli. Prav te dni so nam poslali prijateljske pozdrave iz Holandije in priložili lepe barvne fotografije, posnete ob našem srečanju. Morda se še kdaj srečamo, kajti še bodo prišli k nam.

Končno smo se pri Zlatorogu v Bohinju naložili v avtobus in se odpeljali proti domu. Vso pot smo prepevali in kar naenkrat smo bili v Ljubljani. Še kratka vožnja v avtobusom, pa smo bili doma. Utrujeni, a srečni, od sonca zagoreli, z razbolelimi nogami, polni vtisov z vseh treh dni romanja po hribih in dolinah, ko so se odpirale pred našimi očmi vedno znova lepote naših gora, razigrani, ker smo se prijetno počutili, smo se vračali vsak v svoj dom. Naslednji dan so nekateri imeli še dopust, drugi pa smo morali na delo. Vse je bilo v redu. Samo stopnice so nam delale preglavice, mišice v nogah so bile od dolge hoje navzdol nekoliko razbolele. Toda kaj je to proti vsemu lepemu, kar smo doživeli!

Tak je bil naš izlet na Triglav. Bilo pa je v tem letu še več drugih izletov: k Valvasorjevi koči pod Stolom, na Lubnik pri Škofji Loki, k Češki koči nad Jezerškim, na Ratitovec so vodile naše poti v tem lepem poletju, vračali pa smo se vedno zadovoljni in srečni, ker nam je bilo lepo.

Sama pri sebi sem že zdavnaj spremenila tisti znani pregovor, ki sem ga omenila na začetku. Takole naj bi se glasil: »Gora ni nora, ampak tisti je nor, ki ne gre gor!«

I. P.

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

Papirnica Vevče

Prišli v oktobru:

Rudi Smrekar, 1951, pomočnik vodje dodelavne stroja
Hasan Purić, II. pomočnik
Zlato Toni, II. pomočnik
Nataška Vehovec, pripravnik
Tomaž Brajer, pripravnik

Odšli v oktobru:

Ivan Anžur, upokojen
Jože Brence, upokojen
Franc Mlakar, upokojen
Vinko Pangeršič, upokojen
Viktor Švarc, upokojen
Marko Ivanuš, na lastno željo
Janez Drgljin, na lastno željo
Hamid Reizović, na lastno željo
Karel Lorbek, upokojen
Božo Lorbek, na lastno željo
Ivan Zibert, poklicna rehabilitacija

Poročili so se:

Franc Zavrl z Ano Končar
Jože Pečar z Marijo Ivanuša
Borivoj Čučulović s Slavico Braučbaher

Cestitamo!

Rodila se je:

Ivanki Lambergar hči Simona

Cestitamo!

Tovarna celuloze Medvode

V razdobju od meseca julija do oktobra 1969 so se zaposlili:

Jože Dolinar, I. pomočnik kuharja celuloze
Stanislav Zuravel, nakladalec lesa in žamanja
Marijan Stanič, pomočnik izparilca pinotana
Drago Zver, nakladalec lesa in žamanja
Đulaga Murajčić, nakladalec lesa in žamanja
Andrej Kosec, pomočnik belilca

Franc Praprotnik, I. pomočnik strojevodje izžemalnega stroja

Boris Fic, nakladalec lesa in žamanja

Martin Zevnik, nakladalec lesa in žamanja

Safet Pašić, razkladalec surovin

Rade Stojanović, razkladalec surovin

Josip Borko, nakladalec lesa in žamanja

Ivan Lebar, razkladalec surovin

Janez Tršovec, razkladalec surovin

Jusuf Cehić, razkladalec surovin

Branko Kosec, nakladalec lesa in žamanja

V razdobju od meseca julija do oktobra 1969 so odšli iz tovarne:

Franc Jurman, dežurni električar, upokojen

Vinko Dermaša, sodar, upokojen

Franc Kopač, 1950, nakladalec lesa in žamanja, samovoljno zapustil delo

Egidij Bradeško, kurjač, na lastno željo

Franc Čadež, pomočnik belilca, v JLA

Hasan Abdić, razkladalec surovin, samovoljno zapustil delo

Branko Kosec, nakladalec lesa in žamanja, v JLA

Filip Bohinc, pomočnik belilca, v JLA

Marijan Stanič, pomočnik izparilca pinotana, v JLA

Stanislav Zuravel, nakladalec lesa in žamanja, v JLA

Jože Luštrek, I. pomočnik kuharja cel., upokojen

Franc Jamnik, izparilec pinotana, upokojen

Anton Šverko, izparilec pinotana, delavčeva odpoved

ZAHVALA

Ob smrti našega očeta Melhiorja LOVŠETA se najlepše zahvaljujemo vsem, ki so ga spremili na njegovi zadnji poti, mu darovali cvetje ter sočustvovali z nami v teh težkih trenutkih. Še posebej se zahvaljujemo sindikalni podružnici, delavkam v papirni dvorani ter godbi Papirnice Vevče.

Žalujoča družina Lovše, Delibegovič