

NAŠE DELO

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV



ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA



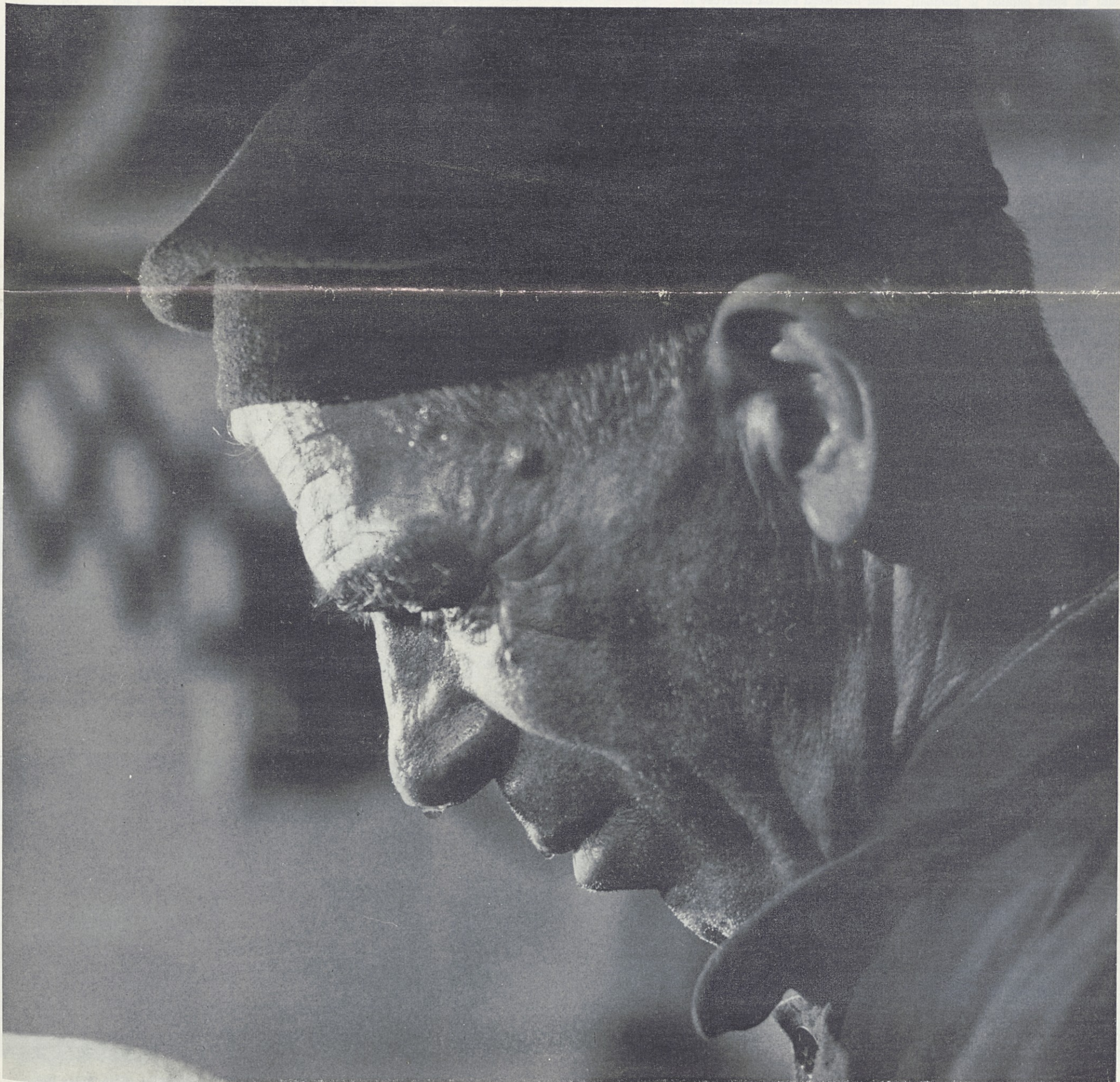
PAPIRNICE KOLIČEVO

TOVARNA CELULOZE MEDVODE

**PAPIRNICA
1920**



**KOLIČEVO
1970**



50 let papirnice Količevo

Piše: IVO SONG

Leto 1970 je za Papirnico Količevo zares jubilejno. Ne le da praznujemo 50 let njenega obstoja, marveč hkrati obhajamo še tri druge pomembne obletnice. Letos mineva 35 let od uspešno končane velike stavke količevskih papirničarjev. V letošnjem septembru bo dopolnjenih 20 let samoupravljanja v podjetju, praznovali bomo tudi 25-letnico zmagovitega konca naše osvobodilne vojne.

PRED PETDESETIMI LETI je na prostoru, kjer danes stoje številni objekti sedanje tovarne, sameval majhen mlin ob potoku Mlinščici, ki ga je tedanji podjetnik Franc Bonač iz Ljubljane podrl in na njegovem mestu začel graditi oddelek za proizvodnjo sive lepenke. Iz tega se je v kasnejših letih razvila za slovenske razmere dokaj velika tovarna. Sprva jo je nameraval Bonač postaviti nekje ob Savi v Tacnu pod Smarno goro, kar pa je opustil samo zaradi previsoke cene zemljišča, ki je lastniki nikakor niso hoteli znižati. Na Količevem je naletel na večje razumevanje kmetov in na ugodnejše pogoje pri nakupu zemlje. Kako pomembne posledice za Količevo in tudi za širšo okolico je pomenil ta sporazum, danes najbrž ni potrebno posebno poudarjati. Najbo dovolj, če omenimo le dejstvo, da je takratna Bonačeva odločitev pogojila globoko preobrazbo vasi. Mnogo kočarjev in kmetičev je tedaj stopilo na pot industrijskega delavca.

V letu 1920 je bil v industrijskem obratu montiran brusilnik za lesovino in zgrajeni trije stroji za proizvodnjo lepenke, ki so imeli delovno širino od 110 do 120 centimetrov. Njihova zmogljivost je bila tedaj okoli 3 tone lepenke v 24 urah. Hkrati so preuredili pogonsko vodno napravo s 350 m dolgim cevovodom in zmontirali manjšo hidrocentralo. Za sušenje so postavili tudi manjšo kotelsko napravo. Kmalu zatem, leta 1924 je lastnik razširil obrat še na proizvodnjo papirja. Že leto prej je kupil v Nemčiji star papirni stroj in ga usposobil za obratovanje na Količevem. Ta stroj je proizvajal svileni in klobučni papir, pa tudi toaletni papir in celično vato. Imel je delovno širino 140 cm in v minuti izdelal 40 do 80 m papirja. Obratoval je s transmisijemskim pogonom.

Podjetnemu Bonaču so posli lepo uspevali, zato je proizvodnjo lepenke in papirja v letu 1928 razširil še s kartonom. V prizidku prvotnega dela tovarne je dogradil večji stroj za izdelavo raznovrstnih sestavljenih kartonov, na njem pa je lahko proizvajal tudi razne specialne papirje, kot pergamentni nadomestek in ovojni krep papir. Značilnost te nove pridobitve je v tem, da je bil kakor manjši papirni stroj, tudi ta kompletiran tako rekoč iz starega železa, zato nihče na Količevem ne ve, kdaj je bil pravzaprav izdelan. Njegova delovna širina je bila 170 cm, poganjal pa ga je Frottmann parni stroj z 80 KM in 54 do 540 obrati na minuto. Hitrost tega stroja se je gibala med 8 in 90 m na minuto. Dotedanji viri energije niso več zadoščali, zato je lastnik južno od tovarne odkupil še en mlin in ga preuredil v majhno vodno centralo. V tem času je že postavil kalorično centralo s parnim kotlom Möller in parnim strojem. Na Duplici je obenem zgradil še eno hidrocentralo in jo z daljnovodom povezal s tovarno.

V času splošne gospodarske krize, leta 1932, je bil dograjen drugi, nekoliko večji papirni stroj, tokrat res popolnoma nov. Delovali je začel v začetku 33. leta, poganjal pa ga je Leonardov agregat. Pri delovni širini 220 cm mu je znašala produkcija 5 ton tankega ali 9 ton težjega papirja na dan. Izdeloval je zlasti plakatni, pelir in kuler papir, pergamin in pergamentni nadomestek. V tem obdobju je bila postavljena zgradba za sortirno dvorano in dodelavne stroje. Zraven tovarne je zrastle tovarniški dom z jedilnico in več samskimi stanovanji. Do 1938. leta se je tovarna dopolnila še z blagovnim skladiščem, z nekaj skladišči za surovine in prečnim rezilcem za papir.

Vodo za proizvodnjo papirja, kartona in lepenke, kakor tudi za druge potrebe tovarne sta v majši meri dajala dva vodnjaka, v glavnem pa v posebni vodčistični napravi očiščena Mlinščica. Poleg treh parnih kotlov, Pauker, Dürr-Gehre in Möller, ki so dajali tovarni posebno paro za pogon, sušenje in ogrevanje, je podjetnik postavil še zračno sušilnico za lepenko in ustrezne vzdrževalne delavnice. Spricho grozeče vojne nevarnosti po 38. letu, ves čas med II. svetovno vojno in vse do 1947. leta v razvoju tovarne ni bilo nobenih pomembnih dosežkov. Naj bo zapisano le to, da so obstoječe proizvodne kapacitete uporabljali Nemci za vojne namene, proizvodnja pa je bila zaradi manjšega števila delavcev in drugih pogojev precej nižja od tiste pred začetkom okupacije. Bralci si bodo lahko ustvarili podobo, do kakšnih zmogljivosti je industrijalec Bonač razvil papirnico na Količevem iz pregleda o količinski proizvodnji in številu delavcev, ki ga navajamo na drugem mestu.

Po osvoboditvi je bil v smislu globokih družbeno-političnih sprememb prejšnji privatni lastnik razlaščen, podjetje pa nacionalizirano. Papirnica je formalno pričela poslovati kot državno podjetje 19. julija 1946. V novih, socialističnih pogojih, je delovni kolektiv moderniziral in razširjal posamezne oddelke v tovarni. Tako je bil že v začetku leta 1948 dogotovljen nov industrijski tir iz tovarne do železniške postaje v Jaršah, postavljeno novo skladišče za surovine, tako imenovana lopa 5 in zgrajeno novo poslopje za skladiščenje tehničnega materiala in sodobnejše delavnice. V 49. letu je oddelek lepenke pridobil sušilni kanal Schilde in gladilnik Kleinwefers. Podjetje je dobilo svoj gasilski dom in skladišče nafte in bencina. Ob koncu leta 1954 je bil dograjen nov oddelek za proizvodnjo lepenke s štirimi lepenčnimi stroji in ustrezno pripravo snovi, postavljen visokotlačni parni kotel Steinmüller in sezidane nove obratne kopalnice.

Leto pozneje je bil kartonskem stroju dodan nov prečni rezilnik, naslednje, 56. leto pa urejeno veliko garažno poslopje za vsa motorna vozila v tovarni. Razdobje do leta 1960 je minilo v pripravah za nabavo parne turbine in novega kartonskega stroja. Ob koncu tega leta sta obe kapaciteti že začeli obratovati. Parna turbina ima zmogljivost 1700 KVA, nov kartonski stroj pa okoli 113.000 ton sestavljenih kartonov na leto. Nov, drugi kartonski stroj, je doslej najpomembnejši dosežek v razvoju podjetja, saj je omogočil podvojitev dotedanje

proizvodnje, zaposlitev novih delavcev in solidno nadaljnjo perspektivo.

Do leta 1968 je vredno omeniti asfaltiranje cestišč v tovarni, razširitev železniške mreže in transportnega prostora, postavitev novega skladišča za papirne odpadke, zgraditev novega upravnega poslopja, nakup Steamblock kotla in Diesel agregata in še več manjših novih investicij (hidrapulper, stročnica, slončki, traktorji in drugo).

V letih 68 in 69 pridobi podjetje pomembne objekte: novo lesobrusilnico, novo trafo postajo, nov lesni prostor in končno premazne naprave za proizvodnjo kvalitetnejšega kartona. Tako ima Papirnica Količevo danes dovolj lastne lesovine in na rekonstruiranem večjem kartonskem stroju s premazom oplemenitene kartone, ki jih kupci zahtevajo v čedalje večjih količinah. Pričujoča razpredelnica in diagram prikazuje, kako se je gibala proizvodnja papirja in kartona, lepenke in lesovine od 1938. do vključno 1969. leta in kako se je v tem obdobju spreminjalo število zaposlenih delavcev. Ta prikaz hkrati nazorno kaže odločilen vpliv vseh naštetih novih investicij v obravnavanem obdobju.

Leto 1935 predstavlja prelomnico v delavskem gibanju količevskih papirničarjev. Polnih 15 let po ustanovitvi tovarne njeni delavci sploh niso bili organizirani v nobeni delavski organizaciji. To se je zgodilo šele v avgustu 35. leta, ko je po sklepu vodstva komunistične partije prišel v tovarno kovinostrugar Franc Bukovec. Papirničarji so se organizirali v Jugoslovanski strokovni zvezi, njihov voditelj in duša organizacije pa je postal France. Tedanjemu lastniku, še bolj pa vodilnemu uradništvu in predstojnikom v tovarni, ki so bili tujci, nikakor ni bilo všeč, da bi se z nastankom delavske organizacije končalo njihovo samopastvo. Komaj porojeno organizacijo so hoteli v kali zatreti, zato so že dva dni po izvolitvi sporočili Bukovcu, da je odpuščen z dela in da mora tovarno tudi takoj zapustiti. Delavci se s takim ukrepom niso strinjali, svojo ogorčenost nad krivično odločitvijo tovarniškega vodstva so energično izrazili tako, da so pričeli 19. avgusta 1935 stavkati. Lastniku podjetja so predložili med drugim štiri bistvene zahteve:

1. Franceta Bukovca morajo ponovno sprejeti v službo.

2. Glavni krivec vsega zla, avstrijski direktor Wultsch, mora takoj zapustiti tovarno.

(Nadaljevanje na 3. strani)



Pogled na stari del tovarne (Papirnica Količevo) (Foto: Milan Deisinger)

Prikaz števila delavcev in proizvodnje

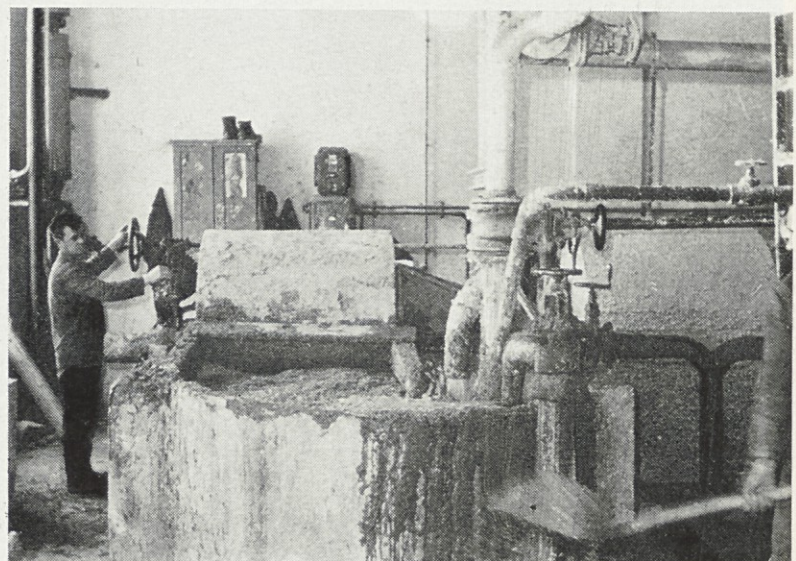
Leto	Število delavcev	Blagovna proizvodnja v tonah			Lesovina
		papir karton	lepenka	skupaj	
1938	275	5.031	480	5.511	551
1947	389	5.467	934	6.410	421
1948	444	6.265	1.071	7.336	757
1949	453	6.847	1.151	7.998	704
1950	399	6.679	1.124	7.923	827
1951	393	6.492	1.327	7.819	835
1952	381	6.120	604	6.724	748
1953	396	7.473	1.104	8.577	606
1954	415	8.360	1.153	9.513	558
1955	447	8.160	1.672	9.858	619
1956	442	8.455	1.628	10.083	583
1957	459	9.010	1.661	10.671	705
1958	471	9.060	1.621	10.960	868
1959	476	9.428	1.746	11.174	747
1960	529	10.923	1.669	12.692	687
1961	607	17.941	1.643	19.584	376
1962	647	21.032	1.741	22.773	882
1963	663	21.490	1.816	23.306	904
1964	731	22.389	1.898	24.287	646
1965	730	23.353	2.083	25.436	933
1966	704	23.426	2.180	25.804	905
1967	691	22.684	2.073	24.757	641
1968	678	24.572	2.156	26.728	403
1969	683	24.711	2.002	26.713	5.415



Pogled na del skladišča gotovih izdelkov in stavbo novega kartonskega stroja (Foto: Milan Deisinger)



Sodobne mlevne naprave »rafinerji« za mletje snovi za karton



Stari način mletja snovi za karton v »holandcih« (Foto: Milan Deisinger)

50 let papirnice Količevo

(Nadaljevanje z 2. strani)

3. Delavstvu se mora priznati svoboda organiziranja.

4. Zaradi tega spora ne sme podjetje izvajati nobenih represalij.

Ko je bilo zaradi odločnosti in nepopustljivosti stavkarjev podjetje končno prisiljeno sprejeti vse zahteve organiziranih delavcev, je po osmih tednih, dne 14. oktobra 1935, stavka prenehala. uspeh je delavske vrste še bolj strnil. Pri tem je imel najvidnejšo vlogo prav Bukovec, ki je bil nato več let zapored delavski zapnik in odbornik strokovne organizacije. Čeprav delavstvo posebne kolektivne pogodbe ni imelo, pa mu je velika stavka le pripomogla do uspehov. Tako je poslovni red iz leta 1936 zvrstil delavce v 10 mezdnih skupin. Prva je prejela 8,25 predvojnih dinarjev, deseta pa 2,75 din. Pozneje so šli organizirani papirničarji v mezno gibanje in vsakokrat dosegli izboljšanje.

Osem tedenska stavka je ne le učvrstila strokovno organizacijo v papirnici, marveč je odločilno vplivala na vse kasnejše preizkušnje članov kolektiva. Po zgledu odločnega in poštenega Franceta se je večina delavstva ob okupaciji priključila osvobodilnemu gibanju. Mnogi med njimi so odšli med partizane, 34 delavcev je za osvoboditev dalo svoje življene, padel pa je tudi veliki borec za delavske pravice France Bukovec-Ježovnik. Za nesebično delo pred osvobodilno vojno in junško zadržanje v boju proti zavojevalcem je bil deset let po smrti, leta 1952, razglašen za narodnega heroja.

Po nacionalizaciji tovarne predstavlja 16. september 1950 važen mejnik v gospodarjenju podjetja. Delovni kolektiv je takrat prevzel upravljanje podjetja v svoje roke. V dvajsetih letih samoupravljanja je Papirnica Količevo v svojem razvoju napravila krepak korak naprej. Organi upravljanja so na svojih številnih sejah spregledali veliko pomembnih sklepov, ki so jih tudi uresničili. Med mnogimi pridobitvami v zvezi z osnovno proizvodnjo, o katerih smo že prej pisali, je delavski svet posvečal vso pozornost dvigovanju življenjskega standarda delavcev in njihovih svojcev. Zlasti je uspešno reševal stanovanjske zadeve. Na Količevem je bil leta 1951 dograjen 12-stanovanjski blok, kasneje pa še dva, skupno z 11 družinskimi stanovanji. V Domžalah je Papirnica kupila 20 stanovanj, nato pa še en 14-stanovanjski blok, v Radomljah pa sezidala še 4 šestorčke. Mnogo razumevanja kažejo organi upravljanja tudi do reševanja perečih potreb izven podjetja. S sredstvi tovarne smo omogočili zgraditev asfaltirane ceste od Radomelj do glavne ceste Ljubljana-Celje, znaten znesek smo prispevali za vodovod na Količevem in v Dobu, sodelovali smo pri gradnji trgovine in otroške vrtca na Količevem, številne športne, družbeno-politične, kulturne in gasilske organizacije smo pri njihove

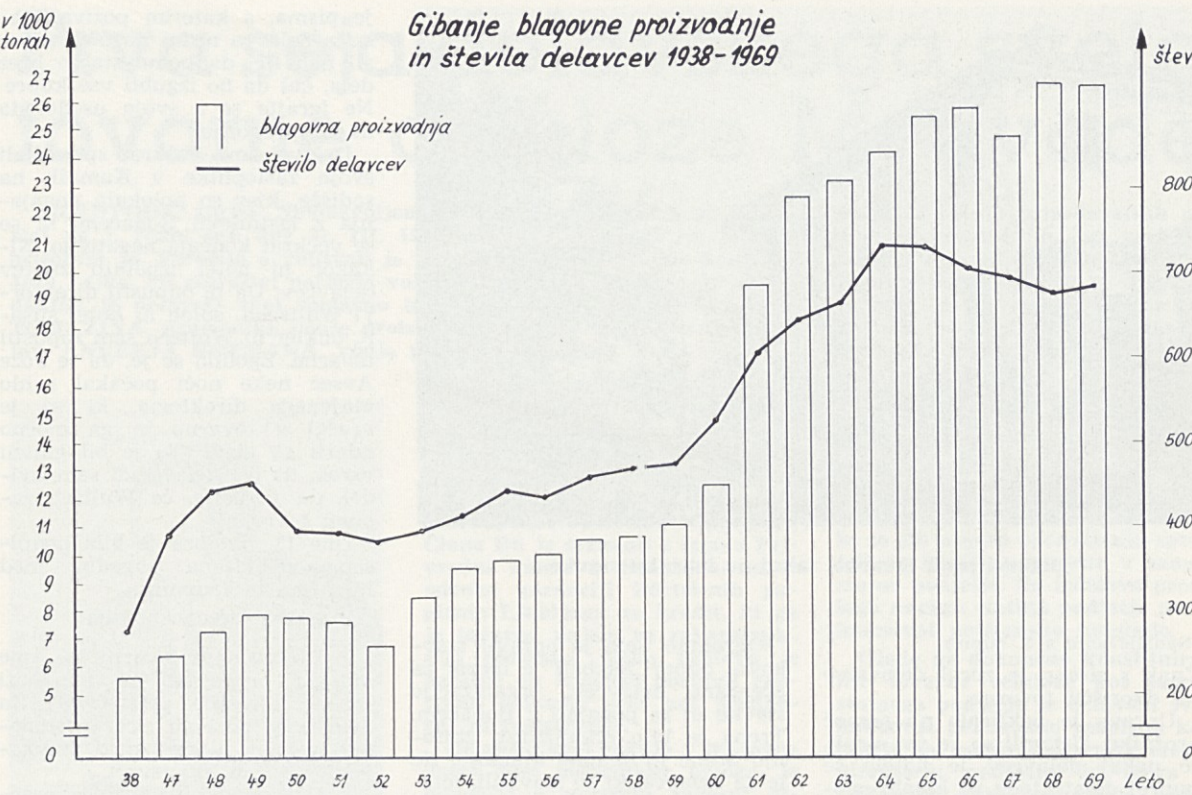
vem delu finančno podprli itd. Delavski svet leto za letom odmerja precej denarja naši sindikalni podružnici, da le-ta lahko organizira športno dejavnost v kolektivu, skrbi za svoje člane in njihove otroke, prireja našim upokojencem prijetna vsakoletna srečanja in podobno.

Ob dvajsetletnici delavskega upravljanja lahko ugotovimo, da se je prav v teh letih proizvodnja papirja, kartona in lepenke več kot potrojila, lesovine pa izdelamo danes celo osemkrat več kot leta 1949. To pa je prav gotovo dovolj otipljiv dokaz, da je delavsko samoupravljanje v našem podjetju v polni meri opravičilo svoj obstoj in izpolnila vsa naša pričakovanja.

MESECA MAJA pred 25. leti so utihnili topovi, strojnice in puške okupatorjev, ki so štiri dolga leta sejali smrt in razdejanje po naši lepi domovini. Tedaj je bila končana neusmiljena, kruta in vseuničujoča vojna, ki so nam jo vsilili fašistični zavojevalci s pomočjo domačih odpadnikov, izdajalcev lastnega naroda. Narodnoosvobodilna vojska, ki jo je organizirala in vsa 4 leta mojstrsko vodila komunistična partija, je v tistih majskih dneh slavila popolno zmago. Cena zanjo ni bila majhna. Čeprav utrujeni od neprestanih bojov in sovražnikovega nasilja, so se naši ljudje z veliko vnemo lotili obnove požganih domov, porušenih gospodarskih objektov in nasploh osiromašene domovine.

Po porazu Hitlerjeve Nemčije se je tudi na Količevem marsikaj spremenilo. Tujci, zlasti Nemci, ki so do tedaj zasedali v tovarni vsa važnejša delovna mesta, so za vselej odšli, domače delavce pa so čakale težke naloge. Popolniti so morali izpraznjena vodilna mesta, čeprav za to še niso imeli dovolj delovnih izkušenj. Kljub temu pa so se hitro znašli in na predvojnih proizvodnih kapacitetah sami, brez tujih strokovnjakov, že v prvih letih osvoboditve presegli dotlej doseženo produkcijo. Papirničarji pa niso prizadevno delali le v svoji tovarni, temveč so opravili na tisoče udarniških ur tudi zunaj podjetja. Krepko so sodelovali v organih oblasti in vseh družbenopolitičnih organizacijah. Skratka, bili so zavestni soustvarjalci novega, socialističnega družbenega reda, ki so mu temelji bili postavljeni že med osvobodilnim bojem. In tako velik del članov delovnega kolektiva Papirnice Količevo aktivno sodeluje na raznovrstnih področjih človekovega delovanja tudi danes.

Resnica je, da s tem kratkim zapisom še zdaleč ni mogoče povedati vsega, kar se je v tovarni dogajalo v minulih 50 letih. Ta skromni prispevek pa je vendarle napisan z željo, da bi starejšim osvežil spomin na pestra dogajanja v preteklosti, mlajšim članom kolektiva pa vsaj v najvažnejših obrisih prikazal razvoj podjetja in prizadevanje kolektiva v različnih obdobjih polstoletnega obstoja Papirnice Količevo.



Razvoj delavskega gibanja v »papirnici« Količevo

Piše: Jakob Zanoškar

Prebivalci naše okolice so bili včasih predvsem kmečkega porekla. Razen bližnje okolice Domžal in Mengša, kjer je bilo nekaj industrije, v Domžalah klobučarstvo, v Mengšu pa slamenikarstvo. Pozneje, leta 1910, se je začela razvijati mlinarska industrija, njej so potem sledile: kovinska, kemična, papirna, tekstilna in usnjarska.

Po končani prvi svetovni vojni leta 1920 je na kraju, kjer stoji današnja »Papirnica«, stal kmečki mlin, last kmeta Hočevarja iz Količevega. Ta mlin je odkupil podjetnik Bonač iz Ljubljane. Preuredil si ga je v obrat za izdelavo lepenke. Po uspešnem startu z izdelavo lepenke mu je postal začetni prostor premajhen, zato je začel z razširitvijo. Leta 1924 je začel na Količevem obratovati prvi papirni stroj in leta 1928 prvi kartonski stroj. Da si je Bonač postavil tovarno ravno na Količevem, so bili vzroki predvsem v tem, da je imel na razpolago dosti vode, v bližini železnico za prevoz, kakor tudi delovno silo iz okoliških kmečkih predelov.

Prvih industrijskih delavcev, ki so se preživljali samo z zaslužkom v tovarni, je bilo pred 50 leti še zelo malo. Industrija je v tem času šele nastajala. Zato je kapitalist, dokler se je dalo, izkoriščal delavstvo. Na celem tem področju je bilo tedaj zaposlenih okoli 1200 delavk in blizu 350 delavcev. Na vseh vodilnih mestih so bili tujci. V tekstilni industriji Čehi, v slamenikarstvu Tirolci, v drugih pa Avstrijci in Nemci. Domači delavci niso imeli perspektiv za napredek. Zato se ne smemo danes čuditi, da se je tako pozno pričela razvijati zavest delavcev. Poleg tega moramo upoštevati verski vpliv na prebivalstvo in vpliv jezuitov, ki so imeli svojo postojanko v Grobljah pri Domžalah. Od tu so se vodile propagande v bližnje kraje. Ti jezuiti so imeli tudi močno vohunsko mrežo. Pazili so, da delavstvo ne bi vstopalo v delavske strokovne organizacije. Posledica tega so se poznale pri delavstvu, katerega revolucionarna zavest se ni tako hitro širila.

Prvo močnejše gibanje delavstva v tem okolišju je bilo v »Papirnici« na Količevem. Tu je s hitrim razvojem tovarne nastajal tudi razred delavcev, ki je vedno bolj postajal odvisen od dela v tovarni. V letu 1935 jih je bilo okoli 300, ki jih je lastnik tovarne izkoriščal, kolikor jih je mogel. Na vseh vodilnih mestih so bili tujci, ki so znali povsod izkoristiti svoje položaje, ustvarjali so neznosne razmere našim ljudem. Kdor se je zoperstavil, je dobil takojšnjo odpoved, žene in dekleta so bile pogostokrat nadlegovane od teh, v moralnem pogledu



Nekdanji direktor Wultsch

zelo nizkotnih ljudi. V zapostavljanju in poniževanju delavcev pa je prednjačil takratni direktor (uslužbenec Bonača) Wultsch, ki je poleg drugih kazni delavce celo pretepal.

Ko so se delavci hoteli prvič organizirati, je to odkril lastnik tovarne in je takoj odpustil vse tiste, ki so bili pobudniki te akcije. Prve korake na to pot je delavstvo naredilo šele leta 1932, ko je Tončka Borc poročena Šlibar vstopila v »Jugoslovansko strokovno zvezo«. Začela je s pomočjo Angelce Ocepke, tudi članice J.S.Z. S tem ni bilo vsega konec. V naši tovarni je bil takrat zaposlen kovinostugar France Bukovec, ki je bil idejni vodja delavstva. Začel je pripravljati delavce za borbo proti izkoriščevalcem.

Bil je priljubljen med delavstvom zaradi odkritega značaja. Z vsakomur je rad govoril. Dokazoval je, da je mogoče izboljšati položaj delavca le z njegovim kulturnim in strokovnim dvigom. Vedno je govoril, da si bo delavstvo priborilo svoje pravice edino le z organiziranim in enotnim nastopanjem. Bukovec je bil tokrat edini komunist v tovarni in se je zaposlil po sklepu vodstva KP. Za nalogo je imel, da v »Papirnici« organizira delavstvo, kar mu je tudi v celoti

uspelo. Tiranije, ki so jo počelnjali vodilni uslužbenci, je rodila Bukovcu le plodna tla za uveljavitev načel KP.

V gospodarski krizi 1930-1935 se je položaj delavstva še poslabšal. Silno nizke plače, brezposelnost, poniževanje itd. so nujno vodili delavstvo v odkrito borbo za svoje pravice. V drugi polovici leta 1935 je dosegla ta borba svoj vrhunec. Delavstvo je vedelo, da se mora združiti v eni organizaciji, sicer bo boj brezuspešen. Najbolj zavedni delavci so začeli pod vodstvom Franceta Bukovca tajno zbirati podpise delavcev, da smo pristopili v »Jugoslovansko strokovno zvezo«, katere voditelji so bili takratni člani KP, seveda v strogi ilegali.

K dvigu delavske zavesti so pripomogli v veliki meri tudi shodi — tabori, ki jih je organizirala KP. Na teh delavskih taborih, ki so bili na Homcu pri Kamniku, na taboru nad Ihanom in drugod so govorniki pozivali delavstvo na enotnost in solidarnost. Teh taborov so se udeleževali delavci vseh tovarn in ne redko tudi orožniki, da bi preprečili zborovanje. Skoro po vsakem taboru so tovarnarji izvajali sankcije proti delavcem-organizatorjem. Večkrat so posamezniki, hlapčevsko vdani kapitalistu, izdajali delavske voditelje.

V »Papirnici« so nekateri odkrili lastniku, da je pobudnik in idejni vodja v njegovi tovarni Bukovec, ki je organiziral že skoraj celotno delavstvo v J.S.Z.

Bukovec je dobil na plačilni dan tudi delavsko knjižico in s tem odpust iz tovarne. Ko se je začel poslavljati od svojih prijateljev in sodelavcev, ni računal na to, da se bodo delavci raje odločili za stavko, kakor pa, da bi pristali na odpust svojega voditelja.

Zaradi stanja, kakršno je vladalo takrat v tovarni, se je pričela največja stavka delavcev v naši okolici.

Stavka se je začela na soboto 15. avgusta 1935 ob 14.15 popoldne in je trajala 9 tednov.

(Nadaljevanje na 4. strani)



Novo upravno poslopje Papirnica Količevo — »Metalka« (Foto: Milan Deisinger)



Franc Bukovec



Delavci pred tovarno, takoj po izbruhu stavke

(Nadaljevanje s 3. strani)

Znak s sireno je zbral delavstvo na dvorišču tovarne.

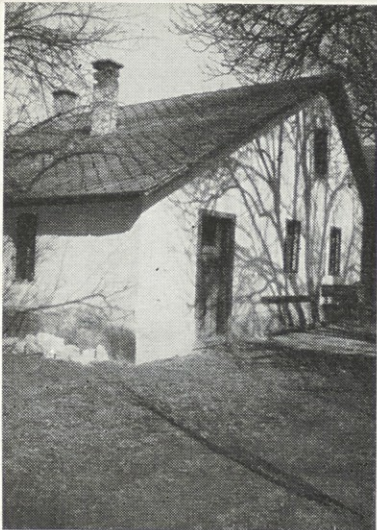
Uprava je poklicala na pomoč orožnike. Ustavili so se vsi stroji, le nekaj delavcev je hotelo še naprej delati, toda so kmalu spoznali, da ničesar ne pomenijo proti močnim in borbenim množicam delavcev. Delavstvu, zbranemu pred tovarno, je govoril Bukovec, ki je pozival delavstvo k solidarnosti in enakosti. Takoj nato se je sestel stavkovni odbor v Kožarjevi uti na dvorišču.

Sklep je bil, da se tovarna zastraži na šestih mestih. Stavkovni odbor se je takoj povezal z JSZ v Ljubljani. O stavki smo obvestili delavce iz Vevč in druge, ki so bili pripravljeni pomagati delavcem pri njihovi veliki nalogi.

V stavkovni odbor so bili izvoljeni:

1. Franc Bukovec,
2. Jože Asac,
3. Franc Hribar,
4. Tončka Bevc,
5. Mihela Jerman,
6. Tone Hauptman,
7. Jože Pirc.

V imenu delavstva je odšel Franc Hribar k ravnatelju Wultschu in zahteval, naj se prekliche odpoved zaposlitve Bukovca. Ravnatelj Wultsch tega ni hotel storiti z izgovorom, da se lastnik tovarne sploh ne bo pogajal in da ne bo nikoli več vzel Bukovca nazaj na delo. Delavski voditelji KP — JSZ in delavski zaupniki drugih tovarn so prišli takoj na mesto stavke, kjer so politično in moralno bodrili stavkajoče. V eni uri so prišli na Količevo tudi najbolj revolucionarni delavci iz Vevč: Pungaršič, Satler in drugi, ki so stavki moralno pomagali in obljubili pomoč v imenu delavstva Vevške papirnice. To obljubo so tudi držali, saj so od prvega do zadnjega dne stavke stali ob strani koliških delavcev. Ta solidarnost vevških papirničarjev je v precejšnji meri pripomogla k uspešnemu koncu stavke.



V tej stavbi pri Ivanki Jerman na Količevem je bila kuhinja v času velike stavke količevskih papirničarjev leta 1935. Tu so kuhali za vse delavce in njihove družine. Tu je bilo tudi glavno zbirališče delavcev

Pogajanja so vodili v imenu delavstva:

1. Franc Bukovec,
2. Tončka Bevc,
3. Jože Pirc.

Čim dalj se je stavkalo, toliko večje so bile težave stavkajočih, zlasti glede prehrane. Hrano so zbirali pri okoliških kmetih.

Borba papirničarjev za svoje osnovne pravice je presenetila tudi druge tovarnarje in so na vse mogoče načine podpirali Bonača. Rečeno mu je bilo, da ne sme popustiti stavkajočim, zato se v začetku sploh ni hotel pogajati. Bonač je s svojim sodelavcem Wultschom hotel podkupiti nekatere stavkajoče, da bi prenehali s stavko in vnesli razdor med delavce. Toda to mu ni uspelo. To je stavkovni odbor predhodno odkril in opozoril delavce, da naj ne podpišejo prejemnic in tako je dobil Bonač vse delavske knjižice nazaj. Pošiljal

je pisma, s katerim poziva vsakega delavca nazaj na delo. Grozil nam je, da bomo stalno brez dela, češ da bo izgubil vse kupce. Ne igrajte se s svojo usodo, da ne bo prepozno.

Delavci smo večkrat spremljali svoje zastopnike v Kamnik na središče, kjer so potekala pogajanja z lastnikom Bonačem, ki so se večkrat končala negativno. Nikakor ni hotel izpolniti zahtev delavcev. Da bi odpustil direktorja Wultscha, sploh ni hotel slišati, dokler ni Wultsch sam zapustil tovarne. Zgodilo se je, da je Jože Avsec neke noči počakal rahlo vinjenega direktorja, ki se je vračal v tovarno in ga močno udaril po glavi. To je bil glavni vzrok, da je Bonač tudi sam uvidel, da je bolje, če Wultsch zapusti tovarno.

Dne 13. oktobra je bila podpisana kolektivna pogodba med Bonačem in zaupniki.

Pogodba izrecno navaja:

1. Da vodstvo tovarne ne sme nikogar preganjati ali odpustiti zaradi udeležbe pri stavki. Na delo bodo pozivali sicer postopoma, vendar nihče izmed stavkajočih ne sme biti izvet.
2. Delavci dobijo pravico organiziranja v legalne delavske strokovne organizacije.
3. Delavci morajo izvoliti šest zaupnikov in 30 namestnikov.
4. Priložena je mezdna tarifa. Akordne postavke so takšne, da

je mogoč 20 % pribitek na osnovne plače.

5. Službeno razmerje se bo uredilo z delovnim redom Ministrstva za soc. politiko (JSZ tosc.).

Ti dosežki so se v naslednjih letih še dopolnjevali in širili. Vsa nadaljnja vprašanja so se reševala med zborom obratnih zaupnikov in upravo podjetja. Vse težave, prošnje in podobno so reševali obratni zaupniki enkrat tedensko s predstavniki podjetja.

Imeli so tudi poslovni red »Papirnice« z dne 14. julija 1936, ki sta ga podpisala v Ljubljani Anton Marinček, zastopnik Delavske zbornice in lastnik I. Bonač, ki je obsegal 22 členov in je urejal delovne pogoje, kolikor niso obstajali boljši, sklenjeni z individualno ali kolektivno pogodbo za delavce vseh skupin.

Velika in težka je bila naša zmaga, ki smo si jo priborili s stavko. Ob najtežjih trenutkih nas je bodrilo zaupanje v svoje voditelje. Zavedajoč se tega, da smo se borili za svoje osnovne pravice, smo lahko vztrajali in uspešno končali borbo za delavske pravice. Med nami je trajala tudi po stavki velika solidarnost in humanost. Delavci, ki se niso mogli takoj zaposliti, so dobili delež plač od že zaposlenih delavcev.

Po tej veliki delavski zmagi na Količevem se je močno okrepila delavska zavest in borbenost tudi v drugih tovarnah. Zmaga koli-

ških papirničarjev je marsikomu odprla oči, da se je zavedal, kaj pomeni enoten nastop delavcev. Delavska in narodna zavest koliških papirničarjev se je jasno pokazala tudi v času NOB. Veliko teh tovarišev in tovarišic, ki so sodelovali v stavki in pozneje v NOB, danes ni več med nami in tudi največjega borca za delavske pravice, narodnega heroja **Franca Bukovca**. Rojen je bil 14. marca 1910 v Šmartnem pod Šmarno goro. Izučil se je za kovnostrugarja. Še kot vajenec se je seznanil s Francetom Leskoškom, ki ga je vpeljal v partijo in potem spremljal njegov razvoj v raznih podjetjih, kjer je bil Franc Bukovec zaposlen. Nazadnje je delal v Papirnici Količevo, kjer je ostal do vojne. Po nalogi Partije je stopil v sindikalno organizacijo Krščanskih socialistov, delal v njej, ter jo kot predsednik brezkompromisno in borbeno vodil. Pri vseh akcijah se je ravnal po načelih partije, silno se je trudil za enotnost delavskega razreda. Bil je med prvimi, ki so organizirali oborožen upor v Kamniškem okrožju proti okupatorju. Pozimi leta 1942, ko so ga poklicali v glavni štab, je postal po nesrečnem naključju žrtev lastne mine.

Ni bil sam, ki je žrtvoval svoje življenje, saj je v NOB za svobodo darovalo svoja življenja 48 delavcev — bork in borcev iz naše Papirnice na Količevem.

Prvi in sedanji predsedniki in sekretarji v papirnici Količevo

Čas hitro mineva in z njim izginjajo v pozabo dogodki in doživljanja ljudi in organizacij, ki so nekoč, ko so se porajali prvi zametki današnjega življenja, bili v središču dogodkov, ki so na nek način bili oblikovalci ali izvajalci politike, ki se je tudi sama šele oblikovala in iskala svojo pot in potrditev v življenju. Da bi se spomnili teh ljudi in organizacij in da bi vsaj nekaj drobcev iz njihovega življenja iztrgali pozabi, smo se odločili, da vam ob 50. obletnici tovarne predstavimo prvega sekretarja osnovne organizacije ZK (takrat se je imenoval sekretar celice), prvega predsednika sindikalne podružnice, prvega predsednika delavskega sveta in prvega predsednika upravnega odbora in njihove spomine na prve korake v novo življenje. Ob njih vam predstavljamo sedanjega sekretarja ZK, predsednike, njihov pogled na prehojeno pot in njihov pogled naprej.

PRVI PARTIJSKI SEKRETAR ALOJZ SUŠNIK

Takoj po osvoboditvi je bila v Papirnici Količevo ustanovljena osnovna organizacija Partije (celica). Ustanovni sestanek je bil 5. VI. 1945. Celica je štela 8 ljudi. Za njenega prvega sekretarja je bil na tem sestanku izvoljen tovariš Alojz Sušnik. Tov. Sušnik je sedaj upokojen, vendar je v času dolgoletnega dela v Papirnici poleg rednega dela opravljal tudi mnoge politične funkcije.

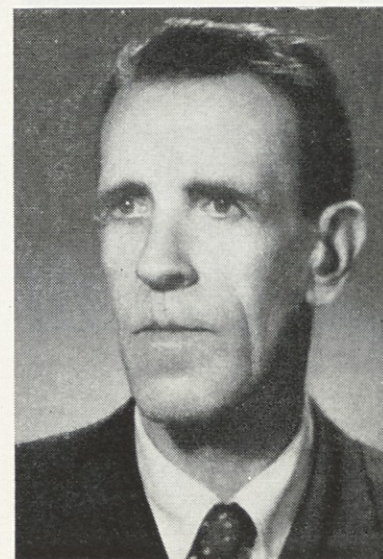
»V podjetju menda ni političnega ali samoupravnega organa, ki mi nisem bil predsednik,« nam je v razgovoru povedal. »Nekaj nas je bilo v podjetju, ki smo rotirali od partije, prek sindikata do delavskega sveta in upravnega odbora.«

»Tov. Sušnik, prosimo vas, da za bralce »Našega dela« na kratko orišete čas in dogodke, ko ste postali prvi sekretar celice v naši tovarni.«

»Veste, ti dogodki so že precej odmaknjeni od nas, veliko tega sem pozabil, dela pa je bilo takrat toliko, da nismo niti utegnili o njih kaj preveč premišljevati, kaj šele, da bi jih ohranili za prihodnost. Konec vojne smo vsi težko čakali in ko je le-ta prišel, veselju in navdušenju ni bilo konca. Polet, s katerim smo se lotili dela, nam je pomagal, da smo premagali marsikatero težavo. Primanjkovalo je vsega: surovin, materiala, strojne vprege, strokovnega kadra, primanjkovalo je hrane, ni bilo oblek, mi pa smo hoteli vse imeti naenkrat. Partija je takrat skoraj o vsem odločala. Brez vednosti ali pristanka partije ni mogel nihče v podjetje, še manj pa na odgovorno delovno mesto. Vse življenje je bilo podrejeno enemu samemu cilju: narediti čim več. Pri svo-

jem delu smo delali tudi napake. Mislili smo, da je navdušenje dovolj za zmago nad težavami, pa smo se zmotili. Brez zadostnega znanja in sposobnosti smo bili postavljeni v položaj, da odločamo o zadevah, na katere se nismo dosti zastopili. Toda kljub temu, če se sedaj spomnim teh časov in dogodkov, se mi zdi, da je bilo lepo. Kar smo se na sestanku partije zmenili, je tudi bilo uresničeno. Beseda partije je imela veliko težo. Delovnega časa nismo poznali, še manj pa plačila za nadurno delo. V začetku nas je v partiji bilo malo, zato smo morali vsi delati, če smo hoteli kaj narediti.

Položaj v podjetju pa ni bil nič kaj rožnat. Po eni strani je tovarna še vedno bila last Bonača in on je bil v njej, po drugi strani je bil v tovarni vladni delegat, ki je skrbel, da delo čim bolj normalno poteka, partija in sindikat pa sta bila organizatorja delavstva tako, da sem velikokrat čutil, da nisem kos svoji nalogi se-



retarja. Pa je vztrajnost in dobra volja premagala vse težave.«

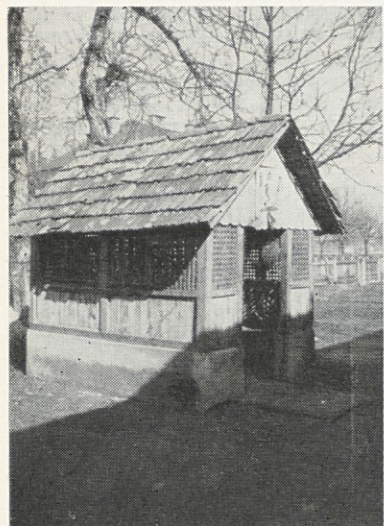
»Ali bi nam lahko zaupali kakšno zanimivost ali posebno doživetje iz vašega bogatega političnega življenja?«

»Ne vem, kaj bi povedal. Marsikaj je bilo zanimivega, pa se človek vsega ne spomni. Morda to, kako sem bil enkrat izvoljen za predsednika SKUD v podjetju. SKUD je imel letni občni zbor, na katerem naj bi izvolili tudi novega predsednika. Ko je prišlo do volitev, je bil za predsednika predlagan tovariš Sandi Rihtar. Le-ta se je hitro znašel in predlagal mene. S predlogom sem bil tako presenečen, ker se s kulturno prosvetnim delom nisem nikoli ukvarjal, da se nisem takoj znašel. Zbrani so takoj vzdignili roke in z glasovanjem predloga tovariša Rihtarja potrdili ter takoj vstali in se začeli razhajati. Nič mi ni pomagalo, če sem vpil, da sestanka še ni konec, da jaz nisem za to sposoben in podobno. Eden za drugim so odšli, meni pa je ostala predsedniška funkcija, ki sem jo potem dve leti opravljal.«

Zelo zanimivo doživetje, ki bi se ga kazalo tudi sedaj včasih poslušati.

V Papirnici Količevo je tov. Sušnik začel delati 15. 1. 1926. leta in delal nepretrgoma 36 let, to je do 1962. leta, ko je bil upokojen. V partijo je bil sprejet maja 1944. Čeprav je ves čas vojne delal v tovarni, je bil povezan s partijskimi aktivisti, oziroma je bil sam aktivist. Bil je večkrat sekretar osnovne organizacije, večkrat predsednik delavskega sveta in upravnega odbora, predsednik sindikalne podružnice, član republiških sindikalnih forumov, član mnogih organizacij in forumov na terenu. Skratka, izredno politično aktiven in delaven.

(Nadaljevanje na 13. strani)



V tej Kožarjevi letni utici na Količevem se je osnoval prvi stavkovni odbor na čelu s tov. Francetom Bukovcem, ki je organiziral stavko 1935. leta in jo uspešno vodil devet tednov in med tem uveljavil kolektivno pogodbo

Ob velikem prazniku dela

1. maju

čestitamo vsem članom, svojcem, poslovnim prijateljem in upokojujencem kolektiva Količevo, Medvod in Vevč, ter jim želimo mnogo prijetnega razpoloženja!

Še posebej čestitamo članom kolektiva papirnice Količevo ob 50-letnici obstoja tovarne

Samoupravni organi,
družbeno-politične organizacije
in uredništvo »Našega dela«

LETO I. ŠTEV. 1.

VEVČE, MAJA 1948



MESEČNO OBRATNO IN SINDIKALNO GLASILO PAPIRNIC VEVČE - GORIČANE - KOLIČEVO

Živel 1. maj - mednarodni praznik delovnega ljudstva!

Ze tretje po zmagovalnem obračunu nad fašističnimi hordami in zmagi nad domačimi izdajalci, slavimo 1. maj, praznik delovnega ljudstva vsega sveta, pod pogoji mirnega življenja, ki smo si ga priborili za ceno velikanskih žrtv in nečloveškega trpljenja med Osvobodilno borbo.

Stari časi predaprilske čaršije so za nami. Toda tudi že takrat je delovno ljudstvo Jugoslavije 1. maj mednarodni praznik dela svetla.

ne je tudi nacionalnega zatiranja. Povsod, na delu v tovarnah, v mladinskih brigadah in šolah se utrjuje in kuje enotnost in bratstvo jugoslovanskih narodov.

Vse te pridobitve so rezultat Osvobodilne borbe naših narodov proti fašističnim osvajačcem in njihovim pomagačem. Zato bomo praznik delovnega ljudstva slavili v tem znamenju. S spontanim praznovanjem 1. maja bomo pokazali vsemu svetu, posebno še iniciatorjem in

Taka je bila naslovna stran obratnega in sindikalnega glasila »PAPIRNIČAR«, ki je ob sodelovanju Količevega, Medvod in Vevč začel izhajati točno pred 22 leti. Naše sedanje prijetno sodelovanje na tem področju je le nadaljevanje začete dela takoj po osvoboditvi. Časopis sta urejala tovariša Stane Marčijan, sedanjí direktor podjetja »Svilanit« in Lado Trampuš, do pred kratkim direktor tovarne celuloze in papirja »Djuro Salaj« Krško. Prva številka je bila tiskana v domači tiskarni na Vevčah, druge tega letnika pa v Triglavski tiskarni v Ljubljani

Organizacija Zveze borcev je imela občni zbor

KOLIČEVO, APRILA — Trenutno ima organizacija Zveze borcev v svoje vrste vključenih 74 članov. Po podatkih iz prejšnjih let je razvidno, da članstvo pada iz leta v leto približno za 8%, kar je razumljivo, saj starejši člani odhajajo v zasluženi pokoj. Odbor ZB se je v letu 1969 sestal trikrat, med drugim je obravnaval tudi organizacijo izleta v pomembnejše partizanske kraje. Problemska vprašanja članov kot so stanovanjska, pridobitev ustrezne kvalifikacije in podobno v našem podjetju skoraj da jih ni. To potrjuje dejstvo, da v zadnjih letih ni bilo v tej zvezi tudi nobene prošnje. Verjetno, da so vprašanja, ki še niso najbolj rešena, zaposlitev in štipendiranje otrok borcev. Organizacija ZB predlaga v okviru sindikata svoje člane, ki so potrebni počitka in zdravljenja v razna zdravilišča ali domove počitka.

Na pobudo članov ZB je bilo v letu 1968 postavljena spominska plošča padlih tovarišev in NOB v park pred vhomom v tovarno. Tako kot vsako leto je tudi letos organizacija ZB organizirala žalno komemoracijo pred spominsko ploščo padlih tovarišev.

Predsednik organizacije ZB tov. Srečo Kočar je tovarišem, ki so odšli leta 1969 v pokoj, podaril v imenu organizacije knjige, ki naj jih spominjajo na staro tovarništvo in skupno delo.

V novi odbor ZB so bili izvoljeni tovariši in tovarišice:

Anton Kokalj,
Rine Kosmatin,
Jakob Zanoškar,
Stane Cerar,
Ivan Stupica,
Alojz Matjan,
Dozi Raškovič.

M. Deisinger



Letni občni zbor ZB Papirnice Količevo (Foto: Milan Deisinger)

Prva seja delavskega sveta tovarne celuloze Medvode

MEDVODE, aprila. Novoizvoljeni delavski svet podjetja se je sestel na 1. redni seji dne 31. III. 1970. Od 21 članov DS jih je bilo prisotnih 19. Poročilo o volitvah je podal predsednik volilne komisije Jože Lejko. Po potrditvi poročila volilne komisije in verifikaciji mandantov je delavski svet soglasno izvolil za predsednika tov. LADA TOMAŽINA, pomočnika vodje proizvodnje celuloze in za namestnika tov. ANDREJA ROZMANA, vodjo priprave lesa.



Predsednik delavskega sveta Tovarne celuloze Medvode tov. Lado Tomažin

Začasni direktor podjetja Slavko Zule, dipl. oec., je v svojem poročilu delavskemu svetu poudaril, da je tovarna zaključila leto

1969 z dobrimi finančnimi rezultati. V poslovanju tovarne po izločitvi v samostojno podjetje ne bo bistvenih sprememb, ker je tovarna praktično že poslovala dosedaj kot samostojno podjetje. Člane DS je seznanil z izjavo Privredne banke iz Beograda, da se odreka garanciji Združenih papirnic Ljubljana za kredit, ki ga je tovarna najela za rekonstrukcijo pinotana. Tako zahtevo je namreč ob izločitvi postavil centralni delavski svet kot predpogoj za registracijo.

Delavski svet čakajo v tej mandatni dobi pomembne naloge, je poudaril v poročilu začasni direktor. Začenja se novo plansko obdobje v našem gospodarstvu, tovarna pa stoji pred težko nalogo, kako izvesti nujno rekonstrukcijo. Nato je začasni direktor seznanil DS, v kateri fazi se nahajajo razgovori s tujimi partnerji in kakšno podporo ima to-

varna v svojih prizadevanjih pri domačih partnerjih, pri republiških in zveznih organih. Glede na pomembnost vprašanja razvoja tovarne in slovenske papirne industrije, je predlagal delavskemu svetu, da bi na prihodnji seji obravnavali koncept razvojnega programa slovenske papirne industrije, ki ga je izdelala za Gospodarsko zbornico posebna komisija pri PZ Papirles.

Delavski svet je podaljšal veljavnost splošnim aktom tovarne, ki so jih organi upravljanja sprejeli do izločitve tovarne v samostojno podjetje. Za izdelavo predloga novega statuta podjetja pa je imenoval petčlansko komisijo.

Glede na dokončno konstituiranje tovarne celuloze kot samostojnega podjetja je delavski svet imenoval petčlansko razpisno komisijo za razpis delovnega mesta direktorja podjetja, ki mora v tridesetih dneh od dneva vpisa konstituiranja v register javno razpisati mesto direktorja podjetja.

Do sprejetja novega statuta podjetja je delavski svet imenoval dosedanje vodje služb tovarne za začasne vodje služb podjetja.



S prve seje novoizvoljenega DS Tovarne celuloze Medvode

Ob prazniku OF - 27. aprila

Ni bilo svobodnih slovenskih gora, ni bilo svobodnega morja, plesišč in zabavišč, ne svobodnih koncertnih in gledaliških odrov in ne svobodnih cest in domov. Po slovenskih tleh so se bohotile čelade uniformiranih tujcev, s knuto v rokah in smrtonosnim orožjem prek ramen.

Takrat so nam rekli:

— Ne čakati, da svoboda pride sama, marveč s samostojno akcijo podpreti veličastno borbo vseh antifašističnih sil v Jugoslaviji in na vsem svetu.

— Resnični bojovníki so zgolj tisti, ki so dejansko pripravljeni posvetiti svoje sile akciji za osvoboditev slovenskega naroda.

— Sleherni zavedni Slovenec mora po svojih močeh prispevati v tej veliki borbi.

In rekli so še:

— Ves slovenski teritorij mora postati eno samo bojišče, na katerem se bije boj od vasi do vasi, od hiše do hiše.

Pobuda, ki jo je dala Komunistična partija Slovenije za borbena združenja pozitivnih narodnih sil, je v celoti uspela. Delavci in kmetje, nameščenci in uradniki, kulturni delavci, zdravniki, profesorji in učitelji so se združili v osvobodilno gibanje — Osvobodilno fronto.

27. aprila se spominjamo te važne obletnice, mejnika med starim in novim časom, mejnika med dvema družbenima ureditvama. Po načrtovanih, toda težkih poteh so šle množice, od otroka do starčka. Rezultate tega gibanja danes uživamo, osvobodjeni smo vseh predsodkov. Delamo svobodno.

Izvoljen delavski svet tovarne celuloze Medvode

Medvode, aprila — V novoustanovljenem podjetju — Tovarna celuloze Medvode, ki je nastala z izločitvijo tovarne iz Združenih papirnic Ljubljana, so bile volitve DS dne 25. III. 1970. Volitve je razpisala občinska skupščina Ljubljana-Siška. Delavski svet šteje 21 članov in je bil v celoti na novo izvoljen. Za enoletno mandatno dobo je bilo izvoljenih 10 članov, za dvoletno pa 11 članov. Za člane delavskega sveta je kandidiralo 40 kandidatov. Za člane DS so bili izvoljeni:

a) mandatna doba 1 leto:

Jakob Gaber — referent za gradbeno vzdrževanje
Franc Hočevar — izparilec
Franc Kopač — vodja remontne skupine
Franc Kopač — zidar
Ivan Koprivnik — izm. vodja priprave lesa
Franc Kozamernik — voznik avtodvigala
Ivan Marinko — kuhar celuloze
Franc Svoljšak — vodja izzemalnega stroja
Milan Tehovnik — orodjar
Zvonimir Zagor — dežurni električar

b) mandatna doba 2 leti:

Janez Burgar — tesar
Niko Dime — kuhar celuloze
Jože Dobnikar — vodja zidarske delavnice
Roman Gaber — vodja ekspedita
Milan Gleščič — kurjač
Jože Korbič — skladiščnik klora
Vinko Kos — kurjač
Florjan Luštrek — ključavničar
Breda Pleterski — računovodja
Andrej Rozman — vodja priprave lesa
Lado Tomažin — pomočnik vodje proizvodnje celuloze
Od skupnega števila 295 volivcev je glasovalo 247 volilcev ali 83,72 %.

Tovarna celuloze Medvode

Gibanje proizvodnje v mesecu marcu 1970

	Plan	Doseženo	Izkorišćanje kapacitet I.—III. 70	I. 1969
Klasični papirji	100	106,6	87,6	91,1
Premazani papirji	100	88,5	55,2	46,5
Papir skupaj	100	103,3		
Lesovina	100	124,7		

Plan proizvodnje papirja smo v celoti dosegli, še vedno pa ne dosegamo plana premazanih papirjev, vendar pa delež letih iz meseca v mesec narašča. Zastoji na PS so bili v mesecu marcu dokaj visoki (6 %), izmeta pa smo zabeležili pri klasičnih vrstah papirjev za ca. 0,5 % manj kot v mesecu februarju. Nasprotno pa smo pri premazanih papirjih dosegli ca. 5 % več izmeta, ker smo izdelali več obojestransko premazanih papirjev pa tudi kvaliteta osnovnega papirja ni bila vedno zadovoljiva.

Poleg običajnih pisalnih in tiskovnih papirjev smo izdelali največ ofset papirjev, kulerjev, pelurja, ciklostila ter mehano-grafskih papirjev.

Proizvodnja lesovine je bila izredno visoka, ker smo vključili v pogon še en izzemalni stroj in s tem povečali dnevno proizvodnjo za ca. 1—2 tona.

Vprašanje paznikov, ki terja odgovor

Stimulacija za trajnost sita in pazniki sita

VEVČE, APRILA — Elementi, ki vplivajo na višino osebnega dohodka delavca v naši tovarni, so različni. To je strokovnost, poklicna izobrazba, zahteva delovnega mesta, teža dela itd. Uvedeno je tudi stimulacijsko nagrajevanje za izboljšave, ki prinašajo večji in boljši delovni učinek ali lažje delo ali cenejšo proizvodnjo itd. Podoben temu je tudi normativ in nagrajevanje za trajnost sita na papirnem stroju, ki je uveden letošnje leto. Osnova za to nagrajevanje so bili podatki iz preteklega leta. Upošteva se trajnost sita v napravljanih kilometrih, za kar so stimulirani strojevodje in pazniki. Start za nagrado je 10 % prihranjenosti sita nad povprečjem lanskega leta. Od prihranka prejema strojevodje 60 %, pazniki pa 40 odstotkov. To razmerje pa se nam paznikom zdi dokaj nerazumljivo. Praktično gledano, je odvisna trajnost sita le več od pazljivosti paznika kot od strojevodje, ko je sito enkrat pravilno montirano v stroj. Že samo ime delovnega mesta pove, s kakšnimi delovnimi dolžnostmi je vezano delo paznika sita. Bistvo dela je trajna in nenehna koncentracija, da sito teče pravilno in da poteka izdelava papirja nemoteno, da sito ohrani čim dalj časa mehanskih poškodb. Zato mora biti paznik vsak trenutek pripravljen rešiti trenutno neugodno situacijo.

jo, kar je zlasti problematično ob nenadnih ustavitvah stroja zaradi okvar kot npr. izklop električne energije, okvara črpalke, pomanjkanje vode, mehanske okvare ležajev in podobno. Zaradi nenormalne poškodbe sita sta klicana na odgovornost strojevodja in paznik. Dejstvo pa je, da kratki konec vedno potegne paznik. Torej leži odgovornost na njem in njegovem delu. Res je seveda, da strojevodja vpliva na trajnost sita v sklopu celotne sitove skupine, da odstranjuje napake, ki vplivajo na stanje sita in potek izdelave, kar je značilneje za kva-

liteto proizvodnje, kot za trajnost oziroma življenjsko dobo sita.

Nismo proti stimulativnemu nagrajevanju in je prav, da se ljudem na delovnih mestih priznava materialna nagrada za čim večji trud pri izpolnjevanju dolžnosti. Mnenja pa smo in gre za to, da so razmerja v skladu z načinom dela in odgovornostjo na določenem delovnem mestu.

(Op. ured. Upajmo, da bodo merodajni organi v naslednji številki »Našega dela« dali utemeljen odgovor.)

Pazniki

Sprejeli smo program dela

VEVČE, APRILA 1970 — Na razširjeni seji sekretariata ZK Papirnice Vevče smo 23. februarja sprejeli delovni program za naslednje obdobje.

Že na letni konferenci naše organizacije smo si začrtali pot našega delovanja za naslednje obdobje. Sklepi konference naj ne bodo samo sklepi, ampak vodilo našega dela. Našo aktivnost bomo ocenili na prihodnji konferenci. To bo tudi merilo aktivnosti pri uresničevanju programa organizacije v prihodnje. Delo organizacije bo potekalo v naslednjih smereh:

Sekretariat organizacije ZK je imenoval komisijo za mladinska vprašanja. Delo te komisije ne bo lahko. Njena naloga je oživiti mladinsko dejavnost v kolektivu. Sodelovala in pomagala bo pri organiziranju mladih v mladinskem klubu na Vevčah.

Pomagala bo pri še večjem razvoju društva LT, ki edino še predstavlja določeno obliko dejavnosti mladih v našem kolektivu. S tem pa bomo lahko reševali tudi kadrovska vprašanja, ki so sestavni del našega programa. Temu vprašanju moramo posvetiti dober del naše aktivnosti.

Organizacija ZK je že in bo še sodelovala in zasledovala dejavnost kolektiva po gospodarski strani. Sem lahko prištevamo odnose znotraj kolektiva in med posameznimi organizacijami v kolektivu, kot tudi z organi samoupravljanja. Še bolj pa moramo poglobiti sodelovanje prav pri specifičnih problemih kot so nagrajevanje, produktivnost, zaposlovanje in podobno.

Pri informiranju moramo uporabljati vsa razpoložljiva komunikacijska sredstva. S tem lahko preprečimo vrsto neljubih vprašanj, ko si pozamezniki skozi predloženo informacijo in svoj zornik kot ne morejo stvari vedno pravilno tolmačiti. To je lahko zaradi neznanja ali celo namerano. Zato se prav tu začne pomembna naloga subjektivnih sil naše organizacije, kot tudi ZM in Zveza sindikatov. Ta naloga je v pravilnem posluhu za razmere v kolektivu, ko se trudimo in vključujemo v akcijo pravilnega tolmačenja in obveščanja. Razumljivo pa je, da bomo tako delovali le, če bomo dovolj zainteresirani in predvsem informirani. Zato moramo sami na skupnih sestankih opraviti fazo razčiščenja med seboj. To je pomembno zlasti takrat, ko v zvezi s kakršnimkoli programom lahko med ljudmi docela pojasnimo cilje in smotre kolektiva.

Razširiti moramo že začeto sodelovanje naših članov v krajevnih družbeno-političnih organizacijah (SZDL, KS, zbori volivcev). Omogočili bomo našim članom obisk občasnih seminarjev s pod-

ročja vzgoje in izobraževanja članov ZK.

To je program celotne organizacije. Še posebej pa mora sekretariat in komisija za mladinska vprašanja, da čim strokovneje pripravi vprašanja, katera bomo obravnavali na skupnih sestankih. Po potrebi bo sekretariat občasno določil skupino članov ZK za uspešno izvajanje našega programa. Sekretariat bo skupno z delovnimi skupinami na tak način dajal različne poudarke programu, kot jih bo narekovalo življenje v kolektivu in zunaj njega.

Delovanje se ni ustavilo samo pri sprejetju programa. Omenim naj samo sodelovanje s sindikalno podružnico pri nas. Skupno smo obravnavali predlog obračuna osebnega dohodka tistih delavcev in delavk, ki morajo na obvezen dopust (v primeru pomanjkanja dela). Obravnavali smo tudi težave v ročni dodelavi in sklenili, da kadrovska služba pripravi na predlog sekretariata ZK razgovor o predlogih za rešitev perečih težav ročne dodelave v povezavi naše gospodarske politike. Pri tem bodo sodelovali vsi člani ZK predvidoma 20. aprila.

Drugi tak primer sodelovanja je bil razgovor zborov delovnih ljudi, kjer smo izbirali kandidate za novi delavski svet.

Tudi s področja izobraževanja lahko zapišemo kratko vest. Predsednik komisije za mladinska vprašanja, tov. Jože Zibert je obiskal seminar o mladinskih vprašanjih v Bohinju.

Mislim, da je novi sekretariat v tem kratkem času le napravil prvi korak za uresničitev našega programa. Ti prvi koraki pa nas ne bodo uspavali in nas ne smejo. Zato predlagam v imenu sekretariata tesnejše sodelovanje z vsemi, posebno s člani ZK in vodstvom podjetja.

L. Z.

Perspektive razvoja slovenske papirne industrije

Dosedanji razvoj

Razvoj slovenske industrije papirja in celuloze v povojni dobi je bil obeležen s posameznimi prizadevanji obstoječih tovarn, da bi povečale in modernizirale svojo proizvodnjo. Zato so bili tudi uspehi relativno mali, razen v primerih, kjer se je angažirala tudi družba z večjimi sredstvi kot npr. v Krškem.

Pred vojno je bil nivo proizvodnje papirne industrije v državi tako nizek, da smo zavzeli po potrošnji papirja, kartona in lepenke na prebivalca eno zadnjih mest v Evropi. Ta potrošnja je znašala leta 1938 le 2,2 kg na prebivalca, medtem ko je bila v drugih državah mnogo večja kot npr. v Belgiji.

Brusilnica	3,91	ZDA	56,7 kg
Polnila-lepila	3,87	Anglija	37,0 kg
IV. papirni stroj	3,78	Nemčija	29,0 kg
II. papirni stroj	3,94	Švica	25,1 kg
III. papirni stroj	3,84	Avstrija	13,2 kg
IV. papirni stroj	3,78	CSSR	15,0 kg
Strojna dodelava	3,41	Italija	9,1 kg
(brez točka ur za normo)	3,87		
Ročna dodelava	2,95		
(brez točk ur za normo)	3,71		
Energija	3,74		
Premaz	3,87		
Vzdrževanje	3,85		
Razkladalci	2,92		
(brez točk ur za normo)	4,56		
Nakladalci	4,76		
Strokovne službe	3,75		
Podjetje	3,63		

Vrednost točke za 12 preteklih mesecev od vključno april 1969 do vključno marec 1970

Brusilnica	3,91	ZDA	56,7 kg
Polnila-lepila	3,87	Anglija	37,0 kg
IV. papirni stroj	3,78	Nemčija	29,0 kg
II. papirni stroj	3,94	Švica	25,1 kg
III. papirni stroj	3,84	Avstrija	13,2 kg
IV. papirni stroj	3,78	CSSR	15,0 kg
Strojna dodelava	3,41	Italija	9,1 kg
(brez točka ur za normo)	3,87		
Ročna dodelava	2,95		
(brez točk ur za normo)	3,71		
Energija	3,74		
Premaz	3,87		
Vzdrževanje	3,85		
Razkladalci	2,92		
(brez točk ur za normo)	4,56		
Nakladalci	4,76		
Strokovne službe	3,75		
Podjetje	3,63		

Jugoslavije, je razumljivo glede na ugodne naravne pogoje, kot so lesno bogastvo, obilica vode, energija, premog, pa tudi ugodne lokacije in ne nazadnje bogata tradicija v proizvodnji.

Proizvodnja je bila v predvojnih letih zelo razdrobljena, kapacitete so bile majhne in zastarele. Zato je bila produktivnost v primerjavi z inozemsko zelo nizka.

Po osvoboditvi je bilo nekaj kapacitet poškodovanih in je obnova trajala od leta 1947, ko je po nekaterih rekonstrukcijah proizvodnja preseгла predvojno za 18 %. V tem času je vladalo veliko pomanjkanje celuloze zaradi med vojno uničene tovarne v Drvarju. Zato je bila najprej izgrajena tovarna celuloze v Prijedoru, ki je bila že kmalu rekonstruirana. Največji razvoj je papirna industrija Jugoslavije doživela v dobi od leta 1960 do 1965, ko je bilo postavljenih v starih tovarnah več papirnih oziroma kartonskih strojev, zgrajene pa so bile tudi čisto nove, na novih lokacijah. Če bi povojno izgradnjo razdelili na posamezne etape, bi bil pregled novih kapacitet naslednji:

I. etapa od 1946—1951	
— obnova in izgradnja celuloze v Prijedoru	
II. etapa od 1952—1955	
— dokončanje in rekonstrukcija v Prijedoru	
— sulfatna celuloza in natron papir v Maglaju	
— Si celuloza in lesovina ter roto papir I. v Krškem	
III. etapa 1956—1960	
— viskozna celuloza v Banjaluki	
— papirni stroj IV v Vevčah	

- kartonski stroj II v Količevem
- polceluloza, kartonski stroj in valovita lepenka Belišče
- rekonstrukcija in papirni stroj v Zagrebu
- dva papirna stroja v Prijedoru
- papirni stroj III v Beogradu
- papirni stroj III v Čačku
- papirni stroj III v Sladkem vrhu

IV. etapa 1961—1965

- papirni stroj IV v Rijeki
- roto II v Krškem
- tovarna Sa celuloze, lesovina in 2 papirna stroja v Sremski Mitrovici
- tovarna Sa celuloze in papirni stroj Ivangrad
- kartonski stroj v Umki
- tovarna celuloze in papirni stroj v Kočanih
- tovarna polceluloze in flutinga v Vladičnem Hanu
- tovarna Sa celuloze in natron papirja v Plaškem
- avtomatika za lepenko v Čeršaku

Proizvod	1947	1968
celuloza	20.050	14.839
Lesovina	11.057	9.970
Papir, karton, lepenka	56.857	31.831

Kakor vidimo, se je kljub velikiemu povečanju proizvodnje delež Slovenije zmanjšal pri finalnih proizvodih v tej dobi od 66 % na 33 %. Kljub zmanjšanju količinskega deleža pa je slovenska papirna industrija le zadržala določene pozicije, ki jih ima v Jugoslaviji, saj vlada po naših proizvodih v državi in izven nje naj-

V. etapa 1966—1968

- papirni stroj III v Maglaju
- papirni stroj III v Radečah
- premazni stroj na Vevčah

Po izgradnji teh kapacitet se je proizvodnja v SFRJ znatno povečala in je znašala v primerjavi z letom 1939:

	1947	1948
Celuloza	20.000	357.596
Lesovina	11.057	110.191
Papir, karton, lepenka	56.857	564.557
cd tega:		
roto papir	—	72.732
pisalni in tiskovni papirji	26.687	156.963
natron papir	3.230	101.484
ostali papirji	15.936	135.737
karton	5.853	44.021
lepenka	5.151	53.620

Kljub temu, da nekatere kapacitete izven Slovenije še niso dosegle predvidenih zmogljivosti, je proizvodnja finalnih artiklov 10-krat večja kot pred vojno.

Kakšen pa je delež slovenske papirne industrije pred in po izgradnji, kaže naslednja tabela:

Proizvod	1947	1968	delež %	1968	delež %
celuloza	20.050	14.839	72	357.596	67.679
Lesovina	11.057	9.970	94	110.191	78.511
Papir, karton, lepenka	56.857	31.831	66	564.557	187.756
					33

večje povpraševanje. Vlaganje v slovensko industrijo je bilo v primerjavi z drugimi področji najmanjše. Vendar pa so bile vse investicije uspešno izvedene, proizvodnja je kvalitetna in kljub relativno nizkim kapacitetam tudi rentabilna.

D. L.

(Nadaljevanje prihodnje)

Besedo imajo delovodje

KOLIČEVO, APRILA — Če lahko primerjamo, potem so delovodje podobni skrbnim mamicam, ki noč in dan bde nad svojimi otroki, le da so njihovi otroci stroji in naprave. Nemotena proizvodnja in red, to je njihovo delo in skrb. Ničlikokrat morajo pregledati vse naprave, kontrolirati proizvodnjo in kvaliteto, skrbeti za red in disciplino. Čeprav njihovo delo ni fizično naporno, pa se vračajo iz dela utrujeni in željni počitka. So kot gospodinjice, ki prehajajo na dan ob štedilniku več kot si človek misli. Ker so torej tisti, brez katerih si je težko zamisliti tekoče in nemotene proizvodnje, smo se odločili, da jim damo tokrat besedo. Vprašali smo jih, kaj menijo o proizvodnji, organizaciji in izobraževanju v naši Papirnici. Preden pa jim zastavimo vprašanja, je prav, da jih predstavimo. Ti vrli naši fantje so:

Franc Pančur, rojen leta 1916, poročen, ima dve hčerki, doma je s Količevega. Obiskoval je šolo za visoko kvalifikacijo, v Papirnici pa je že 35 let.

Janez Gregorin, rojen 21. 5. 1911, poročen, oče dveh otrok, doma iz Ihana. Ima šolo za visoko kvalifikacijo, v Papirnici pa dela že 37 let.

Marjan Grilj, rojen 17. 2. 1935, poročen, oče dveh otrok, doma iz Domžal. Končal je industrijsko papirniško šolo, sedaj pa obiskuje dopisno srednjo tehnično šolo kemijske smeri. V Papirnici je zaposlen že 14 let.

Pavel Klemenčič, rojen 6. 4. 1935, poročen, oče treh otrok, doma iz Jarš. V Papirnici dela že 12 let, ima pa srednjo tehnično šolo papirniške smeri.

Tako, zdaj ko poznate naše delovodje, pa jim lahko zastavimo vprašanja. Letos slavimo 50-letnico obstoja naše Papirnice. Enajst let je izdelujemo papir, karton in lepenko. Razen deset let starega drugega kartonskega stroja, brusilnice in premaza so vse ostale naprave stare, njihove kapacitete majhne, poraba energije in delovne sile na enoto izdelka velika, program proizvodnje pisan in podoben. Vse to so stvari, ki nam dajo kljub praznovanju misliti, posebno še, če se spomnimo na leta nazaj, ko je sproščen uvoz papirja, kartona in lepene brez zaščitnih carin že skoraj ustavil našo proizvodnjo.

Prvo vprašanje:

Kaj menite, kaj bi bilo za našo proizvodnjo v bodoče najbolj potrebno, posebej še, če jo primerjamo s papirno industrijo v svetu?

Gregorin

Če hočemo biti iskreni, moramo priznati — če hočemo naši proizvodnji dobro — da bi morali od vseh inženirjev, kolikor jih imamo pri nas, imeti vsaj eno četrtino inženirjev-papirničarjev.

Nujna je čimprejšnja rekonstrukcija KS I in PS II. Rekonstrukcija pa mora biti tako izvršena, da bi obnovljeni stroji dali kvalitetnejše izdelke, ne pa še slabše, kot je bil to primer pri KS II.

Če se hočemo primerjati z drugimi v svetu, potem bi morali iti tudi pri nas vsi novospregjeti inženirji in tehniki za določen čas skozi proizvodnjo, ker bi jim to samo koristilo pri njihovem poznejšem delu. Tako pa marsikdo zelo slabo pozna proizvodnjo.

Strogo bi se morali držati dekadnega ali tedenskega programa, brez vmesnih skokov z nekaj ton druge kvalitete. Tudi na snovne vnose bi morali malo bolj paziti, saj iz slabih surovin ne moremo izdelovati papirjev »ena A s črtico«. Sem mnenja da:

Papirnici bi že davno prišli zlati časi, ko bi bil papirničar vsak (ne)vodilni, ki nam kaj kvasi.

Pančur

S tem, da smo pričeli premazovati karton na KS II, smo le delno ujeli korak s papirno industrijo v svetu. Imam za potrebno, da na tem področju napravimo še korak naprej.

Potrebno je modernizirati vse stroje, vključno s pripravo snovi. Poboljšati kvaliteto izdelkov. Po možnosti preiti na večjo specializacijo izdelkov, saj imamo zdaj

vrsto izdelkov, ki niso najbolj rentabilni. Z ustrezno skladiščno politiko bi se stanje dalo izboljšati na ta način, da bi manj rentabilne izdelke izdelali za daljše obdobje. S tem bi odpadli razni skoki v redno proizvodnjo, ki so glavni vzrok za večje lastne cene. Nadalje menim, da je potrebno več načrtnega dela pri sestavi proizvodnih programov. Občutno moramo dvigniti dohodek na zaposlenega s povečano proizvodnjo ob istem številu zaposlenih. Prav tu občutno zastajamo za papirno industrijo v svetu. Tudi družbene dajatve so prevelike. Skratka, papirničarje na Količevem je treba postaviti v enakopraven položaj z drugimi na tem področju.

Grilj

Na to vprašanje je težko odgovoriti, kljub temu pa bom poskusil.

Res je, da je večina naših strojnih naprav še močno zastarela in da smo iz njih že iztisnili pravzaprav vse, kar se je iztisniti dalo.

Papirni stroj I. je preveč zastarel pa tudi njegova zmogljivost je tako majhna, da se po mojem mišljenju kakršnakoli predelava ne izplača več.

Papirni stroj II ima nekoliko boljše pogoje. Škoda, da na tem stroju izdelujemo vedno manj plakatnega papirja, ki je za ta stroj najbolj primeren izdelek. Potrebno bi bilo izbrati takšne izdelke, ki bodo čimbolj rentabilni in sposobni konkurirati na vedno bolj zahtevnem tržišču.

Kartonski stroj I je nujno potreben rekonstrukcije. Pogon tega stroja je močno zastarel. Ozko grlo pa predstavlja tudi priprava snovi. Kolodrobi in holandi ne morejo več pripraviti dovolj primerno pripravljene snovi za povečano proizvodnjo. Večkrat si pomagamo tako, da del snovi prečrpavamo iz priprave snovi za KS II, s tem pa smo največkrat prisiljeni uporabljati kvalitetnejše papirne odpadke za manj zahtevne kartone, to pa nam podraži izdelek. Medtem pa stoji v OPS I več razpuščevalnih naprav skoraj neizkoriščenih. Mislim, da bo tu potrebno iskati rešitev tega problema. Zelo pomembno bi bilo, da bi na tem, kakor tudi na ostalih strojih izdelovali čim večje količine nekega izdelka skupaj. Vsem neposrednim proizvajalcem je dobro znano, da le pri večjih količinah lahko izdelamo kvaliteten izdelek, ko se stroj nekako uteče, a tudi poraba snovi na količino izdelka se zmanjša. Tudi strojna vprega je na ta način bolj primerno izbrana.

Drugi kartonski stroj je sicer rekonstruiran, mislim pa, da še ni dokončno rešen problem čiščenja snovi, prav tako tudi čiščenje odpadnih voda.

Bolj zgoščeno bi na to vprašanje odgovoril takole:

— Izvesti rekonstrukcijo tistih strojev, kjer se to izplača.

— Stremeti za tem, da bi izdelovali čim večje količine nekega izdelka v eni komisiji.

— Izbrati izdelke, s katerimi smo lahko konkurenčni na tržišču.

— Zasledovati razvoj papirne industrije v svetu in dobre stvari uporabiti tudi pri nas.

Klemenčič

Celoten naš kolektiv zainteresirano čaka na dan, ko bomo praznovali 50-letnico obstoja naše Papirnice. Istočasno pa se sprašujemo, ali gremo lahko mirno mimo dejstev, da obujamo samo

spomine na uspehe, ki smo jih dosegali v preteklih letih. Menim, da ni samo to, ampak je potrebno pomisliti tudi na bodočnost naše Papirnice. Je kdo pomislil na to, kako bomo praznovali 60. obletnico? Pri tem se moramo spomniti na izrabljenost naših strojev. Bomo lahko tudi v bodoče konkurenčni na našem tržišču, da pri tem sploh ne pomislimo na izvoz? Marsikdo v našem podjetju si misli takole: »No, še teh nekaj let, potem grem pa itak v pokoj.« To pa ni res, kaj pa tisti, ki naj njihovo delo vodijo naprej? Zato menim, da bi bilo za našo proizvodnjo potrebno še marsikaj storiti, če sploh hočemo biti konkurenčni z našimi izdelki na tržišču. Da bi to dosegli, je potrebno naše stroje temeljito rekonstruirati, izdelovati pa le take izdelke, ki so za naše podjetje najbolj rentabilni. Seveda moramo pri tem temeljito raziskati domače in tuje tržišče. Če tega ne storimo, potem se raje ne lotimo rekonstrukcije, ker bi bil denar, ki bi ga v to vložili, izgubljen.

Drugo vprašanje:

Kaj menite o naši organizaciji, o kateri se zadnje čase mnogo govori in razpravlja, in kaj pravite o sodelovanju med strokovnimi kadri v naši Papirnici?

Gregorin

Ja, govori se o reorganizaciji v našem podjetju, vendar je razpravljanje še premalo zašlo med kolektiv. Menim pa, da tudi reorganizacija ne bo izpolnila iluzij, če bodo še naprej tako slabe »prometne zveze« med upravnim poslopjem in proizvodnjo.

Pančur

Za vsako podjetje je nujno potrebna dobra organizacija. Na tem področju smo zelo šibki. Cella vrsta let je bila potrebna, da smo prišli do sprejetja organizacijske sheme, toda kljub temu so uspehi še zelo pičli. Bolehamo na slabih medsebojnih odnosih na vseh področjih. Sodelovanje ni zadovoljivo.

Grilj

O organizaciji ali bolje reorganizaciji v podjetju je sedaj težko govoriti, saj je v razvoju, posebnih sadov pa doslej še ni mogoče videti — vsaj jaz jih ne vidim. Vsekakor pa bi želel boljše in bolj plodovito sodelovanje strokovnjakov in strokovnih služb.

Klemenčič

Dobra organizacija je kot dober orkester. Če hočemo imeti dober orkester, moramo imeti sposobnega dirigenta in sposobne člane orkestra, ki se temeljito spoznajo na svoje instrumente. Podobno je z vsako delovno organizacijo. Smo v stoletju, ko je človeštvo ukrotilo atomsko energijo, stopilo na mesečeva tla in ko uspešno prodira v skritnostni svet žive narave. Vprašamo se, ali smo storili vse, da bi se pridružili temu toku napredka, ki osvaja naš planet? Ali smo spoznali, da brez vlaganja v napredek, to je konkretno v izobraževanje, ni bodočnosti?

Tretje vprašanje:

Kaj menite o izobraževanju, strokovnem izpopolnjevanju in skrbi za vzgojo mladih ljudi v naši Papirnici?

Gregorin

Smo v času, ko praksa ne gre brez teorije in obratno ter v času, ko se zahteva široka osnovna in strokovna izobrazba. Še bolj pa se bo to zahtevalo že v bližnji prihodnosti. Podjetju, ki to ne bo upoštevalo, se bo bridko maščevalo. Potrebno je spoznavati domačo in tujo prakso in teorijo. Že Jurčič je dejal:

Ta ni možak, ta ni za rabo, kdor tujih videl ni ljudi.

Naše podjetje bi na vsak način moralo omogočiti našim bodočim vodjem v proizvodnji in drugih



Delovodje proizvodnje papirja in kartona. Od leve proti desni: Pavel Klemenčič, Franc Pančur, Janez Gregorin, Marjan Grilj (Foto: inž. Miha Svetin)

službah prakso tudi v raznih inozemskih papirnicah, ki izdelujejo podobne izdelke kot mi. Sem prepričan, da bi se to podjetju dobro obrestovalo. Imam občutek, da smo pri tem nekoliko zakrneli, čeprav po drugi strani poudarjamo izobraževanje.

Pančur

Glede izobraževanja je moje mnenje tako, da je denar porabljen v te namene dobro naložena investicija.

Grilj

Popolnoma se strinjam, da o napredku brez izobraževanja ne moremo govoriti. Mislim, da imajo mladi ljudje pri nas dovolj možnosti za izobraževanje, saj obstaja poklicna šola. Želel pa bi, da bi vsi tisti, ki že dalj časa delajo in že imajo določeno strokovno izobrazbo, posredovali svoje znanje drugim z raznimi predavanji. To vrzel delno že izpolnjuje »Naše delo«, ki prinaša precej tehničnih člankov. Mogoče ne bi bilo slabo, če bi se pojavil kakšen članek iz ekonomike gospodarjenja v našem podjetju? Saj se samoupravljaivec brez tega težko znajde.

Klemenčič

Menim, da je naše podjetje že veliko sredstev vložilo za izobraževanje naših ljudi. Vprašajmo pa se, koliko koristi je imelo podjetje od teh vloženih sredstev. Je pravilno, da dajemo čedalje večja sredstva za izobraževanje, pri tem pa ne pomislimo, za kakšen kader vlagamo ta sredstva? Po-

Vesti iz Medvod

MEDVODE, APRILA — Rekreativski dodatek je DS tovarne s svojim sklepom na 9. redni seji povečal za 50% in bo znašal:

— 30.000 S din za člane kolektiva,

— 12.000 S din za nezaposlenega družinskega člana,

— 0,60 S din nadomestila oziroma dodatka v času dopusta (dodatek je: vrednost delovnega mesta × število ur dopusta × 0,60 S din).

Vsi dodatki se bodo po sklepu delavskega sveta izplačali enkratno.

Po sklepu delavskega sveta se v letošnjem letu uvede nov način obračuna proizvodnje in stroškov po »direct costing« metodi.

Glede na velike težave pri nabavi lesa in nenormalne pogoje v proizvodnji je DS sprejel sklep, da se do normalizacije pogojev v proizvodnji obračunava pri obračunu OD zaščitna vrednost točke v višini 3,30 S din.

V mesecu marcu so uspešno opravili tečaj za voznike inter-nega železniškega premika: DO-LINAR ANTON, LOČNIŠKAR JOŽE, ZOR JANEZ, PONIKVAR BOGDAN.

Letošnje krvodajalske akcije se je udeležilo 23 članov kolektiva.

leg tega ugotavljam, da se zelo malo oziroma nič ne posveča pozornosti nam v proizvodnji pri strokovnem usposabljanju. To, kar si je kdo pridobil v šoli in na delovnem mestu, to je vse. Vemo pa, da se tehnologija v svetu zelo hitro razvija. Skrajni čas je, da se tudi nam posveti malo več pozornosti pri strokovnem izpopolnjevanju.

■ Če strnemo misli delovodij v en stavek, potem lahko rečemo, da so si vsi edini v tem, da je nujno potrebno rekonstruirati nekatere stroje, poenotiti proizvodni program, izdelovati samo tiste izdelke, ki so ekonomsko upravičeni in da brez dobre organizacije, trde povezave med strokovnjaki in proizvodnjo ter vlaganja v strokovno izpopolnjevanje ni bodočnosti za našo Papirnico.

CO

Vedno gre za odškodnino in ne za nagrade

VEVČE, aprila 1970 — V četrti točki zapisnika 10. redne seje Izvršilnega odbora z dne 26. 3. 1970, kjer je bil obravnavan predlog odbora za tehnične izboljšave, je bil obravnavan tudi predlog o izboljšanju in prihrankih avtorja tovariša Draga TATIČA, glavnega normirca.

V objavljenem zapisniku o sklepih te seje piše med drugim tudi naslednje: Tov. Tatič se je za predlog komisije za izplačilo nagrade pritožil, ker je mnenja, da izračuni niso pravilni.

Tovariš Tatič je mnenja, da pojasnilo ni točno, ker se ni pritožil zaradi nagrade in da tudi pravilnik o tehničnih izboljšavah nikjer ne naveda besede »nagrada«, ampak »odškodnina« za predložen predlog o izboljšavah. Takole pravi:

V zvezi enega dela vsebine 4. točke dnevnega reda 10. redne seje IO z dne 26. 3. 1970 dajem naslednjo izjavo in pojasnilo:

Pritožba na predlog komisije za izplačilo nagrade ni moja last, pač pa predstavlja grobo obliko javnega neobjektivnega vsiljevanja osebnega mnenja druge osebe.

Glede zadevnega predloga za tehnično izboljšavo me nagrada ne zanima, temveč sem zainteresiran samo za zadostno strokovno obdelavo predloga, oziroma pravičen prikaz kolektivne ekonomske tehnološke koristnosti predloga, objektivno priznanje avtorstva ter pripadajočo odškodnino, katera regulira uradno veljavni pravilnik o izumih, tehničnih izboljšavah in koristnih predlogih.

Drago Tatič

Simpozij v Zagrebu je prinesel zanimive novosti

VEVČE, APRILA — V Zagrebu so predstavniki tvrdke za proizvodjo mokrih in sušilnih klobučevin »Nordiskafilt« organizirali predavanje o novjših tehnoloških postopkih izdelave klobučevin. Istočasno pa so bile prikazane različne izvedbe mokrih stiskalnic.

Predavanje je bilo razdeljeno v 5 tem in sicer:

- Razvojne tendence sitastih stiskalnic,
- UNI stiskalnica in ustrezajoči tipi,
- COMBITEX — kombinacija sita in klobučevine,
- Moderne iglane klobučevine,
- Tkanine za sušenje in odzračevanje sekcije sušenja.

Iz omenjenega predavanja bom izluščil samo stvari, ki bi bile zanimive za naše pogoje.

SITASTE STISKALNICE

V zadnjih letih so začeli proizvajalci stiskalnic izdelovati sitaste stiskalnice v več izvedbah.

Stiskalnice so lahko urejene tako, da je sito ločeno od klobučevine, ali pa kombinirano s klobučevino, imenovano tudi »batt-omesh«.

FABRIC STISKALNICA ima vgrajeno, poleg mokre klobučevine, še sito s prostim tekom. Sito služi za tvorbo por, pri tem pa se zmanjša hidravlični pritisk v stisnjeni klobučevini. Pri večji hitrosti papirnega stroja mora biti na situ nameščena sesalna komora, ki odstranjuje iztisnjeno vodo iz sita.

Takšna vrsta stiskalnice mora biti dodatno opremljena še z dodatnim natezalnim valjem, ter valjem za regulacijo sita. Po možnosti naj bo vodilni valj sita zvit, tipa Mount Hop.

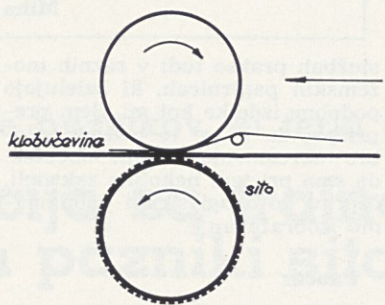
Fabric stiskalnica zahteva iglane klobučevine z dodatkom sintetične. Spodnja stran klobučevine mora biti močna, da ne nastopi mehanična obraba klobučevine. Iz tega razloga običajno tkane klobučevine niso priporočljive, ker imajo zelo nizko življenjsko dobo. Predstavniki »Nordiskafilt« priporočajo za to vrsto stiskalnice klobučevine z dvoplastnim neofilnim sitom.

Te vrste stiskalnic je možno obremeniti z visokim dodatnim pritiskom brez bojzani, da bi bil papir pretisnjen. Zelo rad nastopi problem zračnih mehurjev, ki nastanejo med klobučevino in papirjem, posebno v prvi poziciji stiskanja. Ta problem je možno rešiti z namestitvijo sesalne omare čim bliže točki stiskanja, ali tako, da prihaja papirni trak v cono stiskanja ločeno od klobučevine. Papirni trak naj se dotika zgornjega valja stiskalnice.

premahak, napetost v vzdolžnem monofilu v času stiskanja postane previsoka in se zaradi tega nitke lomijo.

Če se navlečeno sito montira na sesalni valj stiskalnice, potem podtlak v sesalnem valju pade za ca. 15–20 %. Kljub zmanjšane-mu podpritislu pa se zniža % vlage v papirju pri istem linijskem pritisku. Navlečeno sito v sesalni stiskalnici odstranjuje markiranje papirnega traku, ter zmanjšuje možnosti predtiskanja.

Pri nižje tekočih papirnih strojih z ožimi delovnimi širinami, navlečeno sito lahko montiramo tudi na valje s polnim plaščem, medtem ko za večje stroje ne priporoča zaradi nizke trajnosti sita.



UNI-stiskalnica je nov tip pick-up stiskalnice. Različni proizvajalci teh stiskalnic jih tudi različno imenujejo, vendar so s tehnološkega gledišča vse enake. Različne izvedbe se lahko s skupnim imenom imenujejo: direktno pick-up stiskalnice. Konstrukcijsko so lahko enojne ali dvojne izvedbe.

Prednost UNI stiskalnice je:

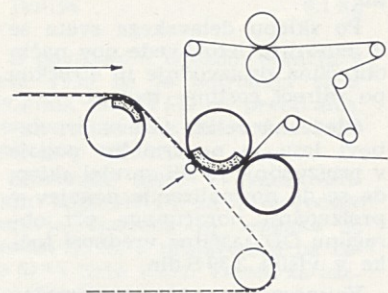
Pri UNI stiskalnici se uporablja pick-up valj, kot pick-up in kakor sesalni pritiski valj. Papirni trak drži vacuum od mesta prevzemanja (odgaucanja) do prve cone stiskanja. Med tema dvema točkama se papir ne razteza v vzdolžni smeri. Papirni trak se pri tej vrsti stiskalnice ne zoži, ker je sposoben za prosti tek šele po coni stiskanja. Suhota papirja je enakovredna suhoti pri dvojni sesalni stiskalnici. Pretiskanje papirja pod stiskalnico je skoro nemogoče, zato je primerna za vse vrste papirjev različnih gramskih tež.

Pri tej vrsti stiskalnice, ker nastopijo velike količine iztisnjene vode, je potrebno uporabljati debelejšo klobučevino, da papir ni markiran (950–1150 g/m²). Klobučevine morajo biti lahkoprepustljive za vodo in zrak. Uporabljajo se lahko tkane ali iglane klobučevine. Iglane klobučevine so običajno iglane samo z ene strani, da so bolj propustne.

COMBITEX — mokra klobučevina

CombiteX je nov tip klobučevine, kjer nastopa kombinacija sita in klobučevine. Po funkciji se jo lahko primerja s »Fabric-stiskalnic«. Klobučevina in sito sta združena v en element. Kot osnovno tkanje služi dvoplastno monofilno sito iz plastike. Nanj je z iglanjem nanosena plast 100 % sintetičnih vlaken.

Takšna izvedba daje tkanini naslednja svojstva:



— osnovna tkanina ima nižjo kompresibilnost in velik volumen por;

— propustnost po dolžini je velika in omogoča prosto odtokanje iztisnjene vode iz cone stiskanja;

— zgornji sloj je raven in kompresibilen, zato ne nastopi problem markiranja.

Dvoplastno monofilno sito (osnovne tkanine) ima običajno težo 700 g/m², iglana plast pa 300 do 600 g/m².

Ker se klobučevina pri stiskanju med stiskalnico navlaži z iztisnjeno vodo iz papirja, je potrebno pri ponovnem prehodu skozi cono stiskanja klobučevino osušiti, če hočemo doseči zaželen učinek. Pri obratovanju z omenjeno klobučevino je najuspešnejša sesalna komora, nameščena na strani papirja. Podpritis v sesalni komori naj ima 3–4 m vodnega stebra in odprtni sesanja 10 m/m.

V različnih tovarnah po svetu so imeli v začetku s temi klobučevinami neuspeh, ker sesalne omare niso bile pravilno nameščene, ali pa so obratovali z nižjim pritiskom, kot so ga priporočali predstavniki tvrdke.

Ker je spodnji sloj klobučevine precej grob, ne smejo biti gumirani valji premehki. V tem primeru nastopi mehanična obraba plašča gumi valja.

COMBITEX klobučevina je dimenzionalno zelo stabilna. Po dolžini se raztegne za 1 %. Ker pa je razteznost zelo nizka, je priporočljivo nabaviti nekoliko daljšo klobučevino, da je navlačenje v stiskalnici olajšano. Ta vrsta klobučevine je bolj trda od navadnih iglanih klobučevin. Vsled te lastnosti klobučevina ne zahteva raztezalnih vodilnih valjev, ker bi celo kvarno vplivali na trajnost klobučevine.

Značilno za to vrsto klobučevine je, da vgrajena pralnica klobučevine ne sme biti obremenjena. Pri stisnjeni pralnici se vlakna COMBITEX-A stlačijo in ne oddajo prisotno vodo. Če je pralnica klobučevin urejena s sesalno komoro, je efekt pri odstranjevanju vode zelo dober.

COMBITEX klobučevina je izdelana izključno iz sintetičnih vlaken, zato je možno mehanično in kemično čiščenje.

Pri mehaničnem čiščenju v stroju je možno uporabiti visok podpritis sesanja ter močno brizganje vode z visoko temperaturo. Kemično čiščenje se je pokazalo zelo uspešno z uporabo 5 % raztopine NaOH. Stiskalnica mora obratovati prosto ležeče. Strokovnjaki priporočajo za efektno pranje 5 l raztopine NaOH za 1 kg CombiteX s temperaturo 20–60 °C. Po končanem čiščenju moramo klobučevino dobro izprati s hladno vodo.

Zanimivo je vedeti, da je pri izdelavi ofset, tiskovnega in pisalnega papirja ta vrsta klobučevine obratovala v sesalni stiskalnici 87 dni pri hitrosti 200 m/min.



MODERNE IGLANE KLOBUČEVINE

Pred nekaj leti so začele tovarne za proizvodnjo klobučevin izdelovati iglane klobučevine. Tako npr. firma »Nordiskafilt« danes proizvaja že 70 % iglanih klobučevin. Njihova prednost je v tem, da so bolj odporne (lahko propustne za vodo in zrak) in se tudi med obratovanjem počasneje zapirajo — zamažejo.

Karakteristično zanje je, da so izdelane s 35–50 % sintetične. Visok odstotek sintetičnih vlaken daje klobučevinam odpornost, so lahko prepustne med obratovanjem in imajo visoko »življenjsko« dobo. Iglane klobučevine so primerne za trde gumirane valje.

V zadnjem času je tvrdka začela izdelovati klobučevine brez prečnih niti. Osnovno tkanje je v glavnem sestavljeno iz vzdolžnih niti. V prečni smeri je namešče-

nih le zelo malo finih niti, ki bistveno ne vplivajo na karakteristiko klobučevin.

Prednosti takšnih klobučevin so: nimajo nagnjenja za markiranje papirja. Propustnost bazira na osnovi tkanin, ki je že sama po sebi odprta. Markiranje ne nastopa zaradi tega, ker so niti samo v vzdolžni smeri in se tkanje ne prepleta. Takšne klobučevine so priporočljive za izdelavo najfinjših papirjev (cigaretni, biblijski, bankpost itd.).

Te vrste klobučevin so primerne za navadne vrste mokrih stiskalnic brez dodatnih naprav. Raztezalne valje ne smemo uporabljati zaradi novega načina tkanja. Negativno se odražajo na stabilnost po širini.

To slabo stran so kasneje odpravili s tem, da so v prečni smeri stabilizirali klobučevine s finimi manofilnimi žicami. Te vrste klobučevin prodajajo pod imenom PERMATEX. V stroju se obnašajo zelo dobro in trajajo 70–100 dni.

V razvoju je sedaj izdelava klobučevin brez osnovnega tkanja, vendar rezultati še niso znani.

TKANINE ZA SUŠENJE IN ODZRAČEVANJE SEKCIJE SUŠENJA

V sušilni skupini, kjer je potrebno v kratkem času izpariti velike količine vode, nastopa problem usklajevanja izparevanja in ventiliranja, če hočemo doseči enakomerno osušitev papirnega traku po širini.

Sušilne klobučevine skupno s papirnim trakom povzročajo zapreke za ventilacijo izparjene vode.

Za ventilacijo nasičenega zraka je še danes v rabi stransko pihanje toplega zraka. Boljši način je prezračevanje s toplim zrakom skozi odprtine držala strugala. Sedaj zaradi boljšega izparevanja in ventilacije vstavljajo v sušilne skupine sušilna sita. Ta so zelo propustna za zrak, ter pri obratovanju pospešujejo menjavo zraka v »suhih žepih«.

Kot material za izdelavo sušilnih sit danes uporabljajo poliestre. Ta ima visoko dimenzionalno stabilnost in ne degradira tako hitro na vlažnem zraku.

Pri visokih temperaturah pa tudi navadni poliestri ni stabilen. Zaradi tega so poliestri stabilizirali za večjo odpornost proti hidrolizi.

Poleg omenjenih vrst danes izdelujejo sušilna sita iz polakrilonitrata za vzdolžne niti in azbestno armiranim poliestrom kot prečne niti. Te vrste tkanin so zelo odporne tudi pri višjih temperaturah.

Sitaste sušilne klobučevine imajo tudi to prednost, da se zelo malo ovlažijo, zato niso potrebni sušilni valji klobučevin, če je ventilacija v sušilni klobučevini urejena.

Sušilna sita lahko izdelujejo brezkončno, ali z zadrgo. Sita na zadrgo zelo rada povzročajo v prvih sušilnih skupinah markacijo v papirju od zadrga, zato jih za te skupine ne priporočamo.

Franč Brinšek

Razpon čistih osebnih dohodkov v mesecu decembru 1969-I : 3

VEVČE, APRILA — Poprečni čisti osebni dohodek delavcev je, glede na razpon, skoraj iz meseca v mesec enak. Podatki za december 1969 za tiste delavce, ki so ustvarili poln fond delovnega časa — 901 delavec — kažejo, da je bil razpon med ne kvalificiranimi in delavci z visoko strokovno usposobljenostjo 1 : 3,007. Upoštevano je tudi delo v nadurah.

Poprečni čisti OD je bil ta mesec 1.372 din in je znašal za visoko strokovno usposobljene 2872 din, za višje strokovno usposobljene 1930 din, za srednje 1757, za visoko kvalificirane 1772, za kvalificirane 1367, za polkvalificirane 985 in za ne kvalificirane delavce 955 din. Medtem ko znaša po pravilniku o delitvi OD razpon vrednosti delovnih mest 1 : 4,2, je bil december dejansko dosegel z 1 : 5.

Sredstva za izobraževanje strokovnih kadrov se morajo obrestovati

VEVČE, APRILA — Čeprav se rezultat strokovnega in drugega izobraževanja ne pokažejo takoj, je vendar nenehno potrebno skrbeti za strokovno izobraževanje. Večje vsote sredstev v letu 1969 so bile uporabljene za funkcionalno izobraževanje tehničnih kadrov in ljudi v drugih strokovnih službah, za štipendije, za usposabljanje delavcev na delovnih mestih in za druge stopnje strokovne izobrazbe, prav tako pa tudi za izpopolnjevanje in izobraževanje v drugih oblikah tehničnega in administrativnega znanja.

Vsa porabljena sredstva v tem letu za strokovno in drugo izobraževanje kadrov so znašala 292.101 din. Od tega smo uporabili za štipendije 6.860 din, za nagrade vajencem 20.530 din, za nadomestila čistih osebnih dohodkov delavcem za strokovno izobraževanje pa 5.182 din. Izločena sredstva v višini 210.000 din so bila kljub skrajnemu varčevanju in racionalizaciji programov le premajhna.

S. R.

Po posvetovanju so obiskali Papirnico Vevče

VEVČE, APRILA — Avstrijsko združenje celuloznih in papirnih tehnikov in inženirjev je 2. in 3. aprila letos priredilo v Klubu poslancev v Ljubljani posvetovanje, na katerem so se zvrstila zanimiva strokovna predavanja. Udeležilo se ga je nad 150 strokovnjakov iz vseh slovenskih in drugih papirnic.

Med zanimivimi predavanji o novitetah so posebej omenbe vredna izvajanja dr. Kurta Müncha o sušilnih sitih, Fa. Fichterja o uporabi goriv v pogonih celulozne in papirne industrije in Fa. Johnsona Hamstra iz Holandije o obnašanju kondenzata v sušilnih cilindrih.

Po zaključku posvetovanja je nad sto strokovnjakov obiskalo tovarno in si ogledalo proizvodnjo. Ob sprehodu skozi proizvodne oddelke so spoznali stoletje in več star obrat, ki si z novitetami skuša pridobiti prostor v konkurenci, istočasno pa se bori s starimi stroji, da bi jih ohranil sposobne za proizvodnjo.

Seminar statistične kontrole kvalitete

Od 23. do 27. marca je bil v hotelu Zlatorog v Bohinju seminar »Statistične kontrole kvalitete«, ki ga je vodil dipl. inž. Janez Marolt, predavatelj višje šole za organizacijo dela v Kranju. Namen seminarja je bil seznaniti navzoče, trideset po številu, o osnovnih prijemih statistične kontrole kvalitete, ki se vedno bolj uveljavlja v sodobni proizvodnji. Seminar je potekal vsak dan od 8.—13. in od 15.—19. ure. Program seminarja je bil naslednji:

- normalna distribucija pogostosti,
- binomska distribucija pogostosti,

- poissonova distribucija pogostosti,
- kontrolne karte,
- vzorčni plani,
- organizacijske kontrole.

Vsak slušatelj je ob začetku seminarja dobil v celoti še neizdelane skripte z obljubo, da dobi drugi dve tretjini po pošti najkasneje do junija meseca.

Moje mnenje glede statistične kontrole v naši Papirnici je, da bi jo bilo mogoče uvesti pri vhodni kontroli surovin in pri izhodni kontroli izdelkov, ker bi na ta način dobili podatke, kakšne so procesne meje prodajalcev surovin in kakšne so naše procesne meje.

Ciril Ogrin, dipl. inž.

STISKALNICA Z NAVLEČENIM SITOM

Ta način instaliranja sita je cenejši ter zahteva manj prostora od sita s prostim tekom. Iz prakse vemo, da je čas obratovanja sita krajši, menjava sita daljša, ter obraba klobučevine večja.

Takšne vrste stiskalnic so interesantne za obstoječe (klasične) vrste stiskalnic in pri katerih je težko instaliranje sit s prostim tekom.

Če hočemo doseči dobre rezultate navlečenih sit, je potrebno, da je valj, na katerem je navlečeno sito, dovolj trd, ter da je sito na robovih valja dobro pritrjeno. Če je gumiran plašč valja

Simpozij akademskega združenja inženirjev papirništva v Grazu

V Grazu je bil v dneh od vključno 4. 3. do vključno 6. 3. 1970 strokovni simpozij Akademskega združenja inženirjev papirništva na Tehniški visoki šoli v Grazu pod naslovom »TISK, PAPIR IN TISKARSKA BARVA«. Simpozij je bil v nekem smislu jubilejen, ker je bil ob 25-letnici obstoja oddelka za papirniško in celulozno tehnologijo na Tehniški visoki šoli v Grazu in tudi ob 23. obletnici obstoja Akademskega združenja inženirjev papirništva. Udeležba je bila velika, saj je simpoziju prisostovalo okoli 250 predstavnikov industrije papirja, grafične industrije in industrije tiskarskih barv iz Avstrije, Zahodne Nemčije, Anglije, Švedske, Češkoslovaške in Jugoslavije. Predavanja so bila prva dva dni dopoldne in popoldne, dne 6. 3. popoldne pa je bil ogled tovarne papirja in celuloze Brigl & Bergmeister v Niklasdorfu pri Leobnu.

Po pozdravu udeležencev simpozija je imel uvodni referat prof. dr. ing. F. Wultsch, ki je navedel, da je smisel in cilj tega simpozija poglobiti sodelovanje med proizvajalci in tistimi, katerih osnovna dejavnost je predelava papirja in kartona ter so zato v največji meri zainteresirani na njegovi kakovosti. Poleg tega je namen simpozija izmenjava mišljenj med tiskarnami in proizvajalci tiskarskih barv, kar je v ozki zvezi s kakovostjo papirja in njegovo potiskljivostjo.

Za tem so bila predavanja, ki so v glavnem obravnavala v uvodnih besedah prof. dr. Wultscha nakazan namen simpozija.

Dr. K. Templer: »Merjenje omočljivosti papirja in njena praktična uporaba«

Uvodno je podal referent fizikalne osnove in načine merjenja omočljivosti papirja z uporabo modificiranega aparata po dr. Kunzu. Omočljivost papirja je količina, ki ima predvsem pri globokotisku pa tudi pri ofsetnem tisku velik vpliv na kakovost od-tiska.

Iz diagramov, tabel in odtisov je bilo razvidno, da ima na kakovost odtisa vpliv predvsem stopnja papirne omočljivosti površine. Preveč omočljiv papir daje slab odtis z večjim številom nepotiskanih, belih mest, nasprotno pa daje nizka omočljivost prav tako neka-

kovostno sliko. Na stopnjo omočljivosti pa ne vpliva samo omočljivost papirne površine, temveč tudi tiskarska barva sama. Tako daje na istem papirju lepši odtis tista tiskarska barva, ki papir manj omoči. Na omočljivost pa vplivajo tudi komponente, ki sestavljajo pigmentno disperzijo in sicer tako pigmenti kot veziva. Kljub možnosti merjenja omočljivosti papirja pa še zdaleč nimamo v roki sredstva, ki bi bilo dovolj sigurno merilo za ugotavljanje uporabnosti papirja in tiskarske barve za tiskanje v globokotisku, merila, ki bi nam že vnaprej povedalo, kakšna bo kakovost odtisa. Število dejavnikov, ki vplivajo na kakovost odtisa, je namreč zelo veliko ter včasih ni- so vzroki samo v papirju in tiskarski barvi, ampak tudi v klišeju.

Dr. ing. W. Kunz: »Razvoj tiskarskih postopkov in iz teh izhajajoče kakovostne zahteve«

Uvodoma je avtor prikazal razširjenost posameznih tiskarskih postopkov v Evropi in Ameriki. Kažeta se različni tendenci in sicer v Evropi lahek porast ofsetnega in večji porast globokega tiska ter stagniranje visokega tiska, v Ameriki pa predvsem porast ofsetnega tiska na račun upadanja visokega tiska. Razmerja so razvidna iz naslednjih dveh tabel:

Tiskarski postopek

	Evropa			Amerika		
	ofsetni %	visoki %	globoko- tisk %	ofsetni %	visoki %	globoko- tisk %
1962	19,5	66,1	14,4	36,0	55,0	9,0
1964	19,7	63,7	16,6	42,0	44,0	9,0
1966	21,0	62,5	16,5	46,0	45,0	9,0
1968	21,7	60,7	17,6	50,0	41,0	9,0

Bodoči trend v Ameriki je usmerjen izključno v razvoj ofsetnega tiska na račun visokega tiska. Iz spodnje tabele je razviden trend glede števila tiskarn v Ameriki:

	Visoki tisk	Ofsetni tisk
1968	1155	405
1973	420	1140
1978	184	1376

Porast ofsetnega tiska gre predvsem na račun prehoda od visokega tiska na ofsetni tisk pri tiskanju časopisov.

V nadaljevanju predavanja je avtor podal pregled kakovostnih zahtev v odvisnosti od različnih tiskarskih postopkov.

M. Stappert: »Pot od konvencionalnega globokega tiska do modernega tiskarskega postopka«

Pri tiskanju vrste publikacij dajemo danes prednost rotacijskemu globokotisku zaradi visoke produktivnosti in dobre kakovosti odtisa. Ta postopek je dosegel v Evropi tak razvoj, da ustreza praktično vsem kakovostnim zahtevam. Visoke naklade revij ne morejo tako ekonomsko realizirati v nobenem drugem tiskarskem postopku. Ta prednost bi bila popolna, če bi uspelo razviti globokotisk popolnoma v industrijski postopek, kar pa žal še ni mogoče. Prav to zahteva, da vsi zainteresirani delajo še naprej na nadaljnjem razvoju tega postopka. Zadnji razvoj zajema uvedbo elektronsko mehaničnega graviranja, kateremu se morajo prilagoditi tako tiskarne kot strojne

na značilnost je ta, da pride do nastanka papirnega lista med dvema vertikalno tekočima sitoma. Prednost takšne tvorbe papirnega lista je enakomerna porazdelitev vlaken v papirju in majhna dvostranost, kar je zlasti važno za tiskovne papirje. Verti-Forma sitova skupina obratuje lahko z brzinami do 350 m/min. Prostorsko zavzema mnogo manjši del, kot pa konvencionalna sitova skupina, zaradi česar pride zlasti v poštev pri rekonstrukcijah papirnih strojev, ker je dana možnost povečanja sušilne skupine.

Dipl. ing. A. Donat: »Poročilo o novem poskusnem stroju za premazovanje in kaširanje papirja v inštituta za celulozo in papir v Bratislavi«

Avtor je poročal o nekaterih vrstah laboratorijskih premazovalnih strojev in posebej o laboratorijskem premazovalnem stroju, ki je bil izdelan po napotkih inštituta v Bratislavi. Stroj ima delovno širino 600 mm in maksimalno delovno hitrost 180 m/min, z možnostjo premazovanja papirja po skoraj vseh danes znanih postopkih. Stroj je tako konstruiran, da je možno premazovanje kot tudi kaširanje s plastičnimi in aluminijevimi folijami. Na stroju preizkušajo nove surovine, recepture in tehnološke postopke v okviru lastnih raziskav kot tudi za industrijo.

Dipl. ing. Božo Iglič: »Kakovost premazanih papirjev z ozirom na sposobnost tiskanja«

Papir površinsko premazujemo zato, da izravnamo njegovo površino, s čimer postane ta enakomerneje dovzetna za sprejemanje tiskarskih barv in zaradi večje gladkosti tudi sposobna za tisk z višjim rastrom, kar daje lepše in bolj kakovostne barvne odtise. V teku predavanja je avtor obravnaval nekatere važne tiskarske lastnosti premazanih papirjev kot so gladkost površine, enakomernost sprejemanja tiskarske barve in omočljivost, odmazovanje tiskarske barve, izpukovanje in nastanek mehurjev pri papirju za ofsetni tisk iz zvitka. Visoka gladkost in zaprta površina je ena osnovnih lastnosti premazanih papirjev, ki omogoča uporabo višjih rastrov od 60 navzgor. Za tiskar narja je zelo važna tako imenovana »kontaktna gladkost«, ki daje vpogled v to, v kakšni meri in kako globoke so na površini papirja neenakomernosti v premazu. Danes obstajajo aparati, s katerimi je možno določiti kontaktno gladkost, pri različnih pritiskih, jo posneti na film ali celo izračunati. Enakomernost sprejemanja tiskarske barve je nadaljnja lastnost premazanih papirjev in je odvisna od vrste dejavnikov kot so vrsta uporabljenih pigmentov, vrsta in količina veziv, zaprtost premazane površine kot tudi tipa uporabljene tiskarske barve. Preslabo sprejemanje tiskarske barve ima za posledico večjo stopnjo odmazovanja, kar se odraža v tem, da se tiskarska barva ne posuši in pušča sledove na nepotiskani strani papirja. Neenakomernost površine premazanega papirja pride do negativnega odraza zlasti pri tiskanju v globokotisku. Vendar so še drugi vzroki, ki vplivajo na kakovost odtisa v globokotisku, med njimi stisljivost papirja.

Često dobimo boljše odtise pri manj gladkem papirju, ki pa je bolj stisljiv, kot pa pri zelo trdem papirju z visoko gladkostjo. Za tiskanje v ofsetnem tisku je zlasti važna odpornost površine proti izpukovanju. Vzrok za povečano izpukovanje je iskati v prenizki količini veziv v premazu ali pa v preslabi povezavi vlaken v papirju. Posebno neljub pojav je nastanek mehurjev pri ofsetnem tisku iz zvitka. Vzrok za to je preveč zaprta površina papirja in previsok odstotek vlage v papirju.

Dipl. ek. H. Beirer: »Klejenje pisalnih in tiskovnih papirjev«

Avtor je podal v vrsti diagramov in tabel rezultate klejenja papirja z Bewoidnim klejem in polno umiljenim klejem znamke FURTIN NN. Iz podanih rezultatov izhaja, da so rezultati klejenja s polno umiljenim klejem Furtin boljši kot pri uporabi Bewoidnega kleja, pri sicer istem dodatku smole.

Dipl. ing. K. Doering: »Krmiljenje papirnega stroja z računalnikom«

Uporaba računalnika za krmiljenje papirnega stroja postaja v tehnologiji papirjev vedno bolj zanimiva. Uravnavanje gramske teže in vlažnosti papirja predstavlja danes več ali manj rešen problem. Z reguliranjem gramske teže papirja lahko prihranimo na energiji in surovinah. Poleg tega je gramska teža papirja enakomernejša in kakovost papirja boljša. Velike količine vode, ki so v sistemu, povzročajo, da se vzpostavi novo stanje šele po preteku določenega časa, kar otežkoča regulacijo. Z vgraditvijo dodatnega računalnika v sistem je možno ta čas skrajšati. Pogoji za uporabo računalnika so dobre merilne naprave. Če hočemo nek papirni stroj opremiti z računalnikom, je potrebno, da predhodno izmerimo posamezne količine. Pri pomočnik predstavlja prevozni računalnik firme AEG — Telefunken.

Dipl. ing. A. Meinecke: »Moderni papirni stroji za tiskovne papirje«

Zahteva modernih papirnih strojev za tiskovne papirje je visoka produktivnost, enakomerna kakovost in možnost daljnosežne avtomatizacije. Avtor je prikazal posamezne elemente papirnega stroja, zlasti pa sodobne elemente za odvodnjavanje papirne snovi na situ papirnega stroja. V prvi vrsti so to Foils omare, ki dajejo tudi pri visoki delovni brzini dobro formiran list papirja. Posebej je obravnaval nekatere vrste transverzalnih mokrih stiskalnic. Značilnost sodobnih papirnih strojev za tiskovne papirje je ponovna uvedba vlažnega gladilnika v sušilno skupino. Oprema tega kot tudi suhega gladilnika s Küsters valji je postala nepogrešljiva, če hočemo doseči po celi širini papirnega traku kar najbolj enakomerno debelino.

Prof. dr. J. Scharz: »Reološke lastnosti past in barv«

Reološke lastnosti, med katere spada v prvi vrsti viskoznost, so zelo važne lastnosti premaznih mešanic in tiskarskih barv. Zelo malo je snovi, ki se ponajajo kot Newtonove tekočine, večinoma se ponajajo kot plastične psevdoplastične, diletantne in tiksotropične. Po kratkem teoretskem uvodu so bili prikazani rezultati meritev viskoznosti s kapilarnim viskozimetrom, ki je bil konstruiran na Tehnični visoki šoli v Grazu.

Dir. E. Jacobsen: »Izdelava premaznih kartonov za embalažo in njihov pomen za industrijo«

Uvodoma je referent nanizal nekatere kakovostne zahteve in navedel, da vlada na tem področju dejansko tolikšna obilica kakovostnih zahtev, da tem proizvajalci komaj še sledijo. Proizvodnja tovrstnih kartonov je lahko rentabilna samo, če ima za izhodon surovino star papir. Na tej bazi so izvršili rekonstrukcijo tovarne kartona Mayer-Melnhof v Frohnleutenu, kot vzor pa so vzeli produktivnost, ki jo dosegajo enake tovarne v Ameriki.

V nadaljevanju predavanja je bil prikazan rekonstruiran kartonski stroj za izdelavo premaznih kartonov, kjer si sledi pet premazovalnih aparatov drug za drugim z namenom doseči dovolj prekrito in gladko površino. Tisk na tako izdelanem kartonu je po kakovosti skoraj enakovreden kartonom, ki so izdelani iz svežih surovin.

Kakovost predavanj je bila dejansko na višini, zanimanje poslušalcev pa se je odražalo v živi razpravi po vsakem predavanju. Mislim, da je bila udeležba tudi za nas zelo zanimiva.

Dipl. inž. Božo Iglič

Prejeli smo . . .

Novi Sad, 5. III. 1970

Kolektivni Papirnice Količevo!

Sem na odsluženju vojnega roka v Novem Sadu. Zelo sem bil vesel, ko sem prejšnji mesec prejel prvo št. časopisa Naše delo.

Presenečen sem nad kvaliteto glasila tako člankov in obvestil kakor tudi nad kvaliteto in formatom časopisa. Za mene je glasilo še toliko bolj zanimivo, saj iz njega izvem kako moje podjetje dela in s kakšnimi problemi se srečuje. Tako se bom veliko lažje vključil v delo po povratku iz JLA. Priznno se zahvajujem za pozornost, da tudi jaz prejmem glasilo v oddaljeni Novi Sad.

Uredniškemu odboru želim, da uspe pripraviti in organizirati čim več zanimivih in koristnih člankov in obvestil, kateri bi pritegnili k sodelovanju in branju čim več članov kolektiva.

Na kraju iskreno pozdravljam vse moje sodelavce, celotnemu kolektivni pa želim čim večje uspehe pri delu.

S tovariškimi pozdravi

Janez Jerman
V.P. 3366/3
Novi Sad

Ieseni bo kongres samoupravljalcev

VEVČE, APRILA — Novembra meseca bo v Sarajevu 2. kongres samoupravljalcev. Pregledali bodo 20-letne izkušnje dela in pripravili načrt za bodočnost. S svojim prispevkom bo kongres podprla tudi Slovenija. Republiška konferenca SZDL in RSS sta imenovala koordinacijski odbor za priprave na ta kongres. Odbor sestavlja 32 javnih in političnih delavcev.



Športno življenje na Količevem

Trdimo lahko, da naši ljudje v Papirnici že od nekdaj kažejo precej zanimanja za šport, le redki pa so, ki se sami aktivno udeležujejo v kakšni športni panogi. Še posebno žalostno je dejstvo, da je prav med mladino zelo malo športnikov. Značilno je za vse športne zvrsti, ki jih gojimo v našem podjetju, da prevladujejo starejši športniki, dolgotrajni aktivni člani, mlajši pa se razen nekaterih izjem nikakor nečejo vključiti v njihove vrste, čeprav bi njim to najbolj koristilo.

Ne moremo reči, da sindikalna podružnica, pod katere okrilje spada vsa športna dejavnost, razmetava sredstva za šport, vendar bi si sleherni član našega kolektiva lahko našel sebi primerno športno panogo, kjer bi se udeleževal. Zanimivo je, da pri nas delujejo le tiste športne panoge, ki so bile na programu papirniških športnih iger, katere so žal pred leti tako neslavno premile.



Kratka svečanost pred pomembno kegljaško tekmo »Stari« : »Mladi«. Kapetani moštev pri izmenjavi daril. Mlajši prejema stekleničko z dudko, starejši pa valjar

singer, Vide in Andrej Vavpetič, Stane Skok in ing. Janez Mežan. Večina teh igralcev je do danes ostala zvesta temu lepemu športu bele žogice. V svoji dolgi dobi aktivnega udejstvovanja so dosegli vrsto lepih uspehov. Naštevaje vseh bi zavzelo preveč prostora. Predvsem so se izkazali na občinskih prvenstvih, na papirniških igrah, pa tudi v okviru republiških tekmovanj so dosegali vidne rezultate.

V našem podjetju je tudi precej dobrih šahistov. Le-ti so neumorni in šahirajo na vseh mogočih tekmovanjih, vendar ne toliko pod imenom Papirnice kot za šahovski klub Domžale, kjer so včlanjeni. Vsekakor med sorodnimi papirniškimi ekipami nimajo prave konkurence, pa tudi v občinskem merilu so vedno prvi.

Občasno delujejo tudi nekatere manj aktivne športne panoge kot so streljanje, odbojka, atletika, plavanje in smučanje, ki pa živijo samo pred občinskimi igrami.

Ozko odmerjeni prostor ne dovoljuje, da bi podrobno opisovali športno življenje v podjetju preteklih let, zato je ta sestavek le kratek prikaz športne aktivnosti v Papirnici. Želimo, da naši športniki še nadalje z vso prizadevnostjo nadaljujejo z bogato tradicijo, posebno pa priporočamo mladim, da se vključijo med starejše športnike.

Vide Vavpetič



Ekipa košarkarjev Tovarne celuloze Medvode. Stojijo od leve proti desni: Miran Gašperlin, Tone Bohinc, Franc Hočevnar. Spodaj od leve proti desni: Dušan Turk, Franc Jordan. Na sliki manjka Edvard Zupan

XI. republiško tekmovanje v smučanju gozdarjev, lesarjev in lovcev

Pokljuka — Bled, 20 in 21. marca.

Letošnje XI. republiško tekmovanje v tekih in veleslalomu je organiziralo DIT gozdarstva in industrije za predelavo lesa Bled na Pokljuki, oziroma na strminah izpod Viševnika.

To tekmovanje je dobilo zelo velik razmah, saj je bilo v moški konkurenci prijavljeno na startu kar 239 tekmovalcev, oziroma 41 ekip.

Proga za veleslalom je bila dolga 1150 metrov, imela je 30 vratic in 200 metrov višinske razlike. V zelo hudi konkurenci, saj so nastopali bivši in sedanji člani naše državne reprezentance, je zmagal Peter LAKOTA, dipl. ing.

Rezultati:

1. Peter Lakota, GG Bled	1.01.3
2. Andrej Klinar, GG Bled	1.02.1
3. Marjan Pesjak, Elan	1.03.5
4. Ivan Srebre, GG Slov. Gradec	1.05.9
5. Jože Štifter, GG Slov. Gradec	1.07.0
6. Janez Bohinc, Elan	1.08.4
7. Janez Kofler, LIP Bled	1.08.6
8. Gregor Štifter, GG Slov. Gradec	1.09.0
9. Tone Lunežnik, Slovenijales	1.09.5
10. Franc Završnik, GG Slov. Gradec	1.10.7
11. Andrej Pirkmaier, Zdr. papirnice Lj.	1.11.0
94. Andrej Zapušek, Zdr. papirnice Lj.	1.24.1
102. Andrej Mikelj, Zdr. papirnice Lj.	1.25.9
132. Marjan Pavšič, Zdr. papirnice Lj.	1.34.5

Veleslalom moški ekipno

1. GG Bled	
Peter Lakota	1.01.8
Andrej Klinar	1.02.1
Jože Podgoršek	1.11.7
	3.15.6

18. Združene papirnice Ljubljana

Andrej Pirkmaier	1.11.0
Andrej Zapušek	1.24.1
Andrej Mikelj	1.25.9
	4.01.0

41. GG Novo mesto

Alojz Serina	1.28.0
Franc Knez	2.36.4
Jože Rode	3.06.1
	7.10.5

I. MESTNO SINDIKALNO PRVENSTVO V SMUČANJU

Kranjska gora, 7. III. 1970. Letos je bilo v Kranjski gori I. mestno prvenstvo v smučanju, katerega se je udeležilo 184 tekmovalcev, med njimi tudi bivši državni reprezentantje.

Rezultati:

1. Ludvik Dornik, Zavod za avtomat.	1.09.3
2. Milan Bernik, Iskra	1.10.1
3. Janko Pintar, Elektro Ljubljana	1.12.0
4. Danilo Volk, Intertrade	1.12.9
5. Franc Žakelj, IMP	1.13.0
6.-7. Janez Sršen, Iskra	1.13.8
8. Rajko Lušnic, Iskra	1.13.8
9. Jože Strel, Jugotekstil	1.14.1
10. Andrej Pirkmaier, Združene pap. Lj.	1.14.9
Združene pap. Lj.	1.22.0
25.-27. Andrej Zapušek,	

II. starostni razred — moški

1. Vito Poljanec, Saturnus	45.0
2. Janez Škerjanc, Elektro Ljubljana	47.5
3. Ivan Bernik, Tiki	47.6
24. Marjan Pavšič, Združene pap. Lj.	1.04.6
34. Vlado Šmigoc, Združene pa. Lj.	1.21.7

III. starostni razred — moški

1. Marjan Cirman, Slovenija projekt	41.6
2. Stane Stanovnik, Galant	42.0
3. Drago Lipicer, Zito	43.0

Združene papirnice Ljubljana nimajo ekipnega rezultata, ker nimajo v ekipi predstavnice nežnega spola, mladince in starejšega člana.

V. OBČINSKO PRVENSTVO V SMUČANJU

Kranjska gora 5. 4. 1970. Občinskega prvenstva se je udeležilo 170 tekmovalcev in tekmovalk. Tega tekmovanja se je udeležil tudi bivši aktivni tekmovalcev

Anton Novak, ki nas je zasedenim 9. mestom v III. st. kategoriji kljub pomanjkanju treninga prijetno presenetil.

Rezultati:

I. starostni razred — moški

1. Borut Rakušček, KS Kodeljevo	37.1
2. Andrej Pirkmaier, Združene pap. Lj.	38.6
3. Marko Borštnar, Javna skladišča	39.8
17. Silvo Černe, Združene pap. Lj.	47.0
24. Andrej Mikelj, Združene pap. Lj.	51.7
27. Boris Mežek, Združene pap. Lj.	58.2
32. Tone Japelj, Javna skladišča	97.4

II. starostni razred — moški

1. Vito Poljanec, Saturnus	27.1
2. Pavle Matjašič, Javna skladišča	27.9
3. Matija Radelj, Saturnus	28.8
4. Jože Pirc, Zito	29.0
5. Janko Žehelj, Javna skladišča	30.6
6. Marjan Pavšič, Združene pap. Lj.	31.0
14. Vlado Šmigoc, Združene pap. Lj.	45.7

III. starostni razred — moški

1. Dimitrij Kobilica, Saturnus	28.4
2. Jože Borštnar, Javna skladišča	29.0
3. Štefan Lavriša, Saturnus	29.9
9. Anton Novak, Združene pap. Lj.	32.2
12. Franc Klemenc, KTH	38.6

A. P.

Start kegljačev Slavije — dober

VEVČE. APRILA — Tekmovanje druge skupine prvega dela v borbenih igrah za leto 1970 se je spet začelo. Na vsaki borbeni igri tekmuje po 10 tekmovalcev s šestkrat po tri lučaje.

Kegljači Slavije, povečini člani našega kolektiva, so dobro zastavili. Čeprav število podrtih kegljev ni bilo posebno visoko, so si vendar priborili 2 točki. Rezultat

tekme LEK : SLAVIJA — 342 : 357 t.j. 15 kegljev v korist Slavije.

Ker matično kegljišče Slovana, kjer so kegljači Slavije trenirali in tekmovali, preurejajo v avtomatsko, je razpored tekem za Slavijo na tujih kegljiščih. Da bi si prijatelji tega športa tekme lahko ogledali, objavljamo razpored in čas tekem:

Kegljaški klub	Datum nastopa	Ura	Kegljišče
Lek : Slavija	6. IV.	18	M. Perca
Slovin : Slavija	15. IV.	17	M. Perca
Partizan Podpeč : Slavija	24. IV.	17	Podpeč
Medvode : Slavija	5. V.	18	Medvode
Ljubljana Center : Slavija	12. V.	20	M. Perca
Invalid Domžale : Slavija	22. V.	18	Domžale
Ljubljana transport : Slavija	1. VI.	19	Lj. transport

Sindikalno prvenstvo občine Ljubljana-Šiška v košarki

MEDVODE, APRILA — V dvorani »Ilirije« je bilo letošnje sindikalno košarkarsko prvenstvo občine Ljubljana-Šiška. Za naslov prvaka se je borilo pet ekip: Tesnilka, Pivovarna Union, Color, Agrostroj in Tovarna celuloze.

Sindikalna podružnica Celuloze je omogočila udeležbo na turnirju ekipi košarkarjev - mladincev. Ekipo Celuloze so zastopali: Tone Bohinc, Franc Jordan, Edvard Zupan, Dušan Turk, Miran Gašperlin in Franc Hočevnar.

Tekmovanje se je odvijalo po

turnirskem sistemu — vsak z vsakim — v dveh delih, tako da je posamezna ekipa odigrala v enem dnevu dve tekmi. V prvem delu, 8. 3. 1970 smo se pomerili z ekipo Uniona in Tesnilke, v drugem delu, dne 15. 3. 1970 pa z Agrostrojem in Colorjem.

Rezultati:

Celuloza : Union	47 : 45 (23 : 20)
Celuloza : Tesnilka	61 : 52 (28 : 26)
Celuloza : Agrostroj	46 : 28 (26 : 6)
Celuloza : Color	80 : 30 (32 : 9)

Vrstni red

1. Celuloza	440	234 : 155	8	+ 79
2. Tesnilka	431	204 : 187	6	+ 17
3. Union	422	180 : 155	4	+ 25
4. Agrostroj	413	142 : 138	2	— 26
5. Color	404	138 : 233	0	— 95

Poleg doseženega prvega mesta smo dobili kot ekipa priznanje za fair play. Najboljši strelec turnirja je bil Gašperlin s 86 doseženimi koši.

Franci Hočevnar

Prvi naskok v morje že 1. maja

VEVČE, APRILA — Najbolj neučakani bodo lahko že za prvo-majске praznike poskusili, »če znajo še plavati«. Za vse ostale, ki so v to sigurni, bodo v Novigradu poskrbeli za dobro kapljico in prijetno razpoloženje.

V mesecu maju bo počitniški dom že odprt, če bo le primerno vreme. V tem času bi lahko gostje preživeli ob morju tudi samo po en dan ali dva.

1. junija bo dom uradno odprt. Čas letovanja posameznih skupin bo razdeljen po deset dni. Podroben razpored skupin je naslednji:

1. skupina od 1. 6. do 11. 6.
2. skupina od 11. 6. do 21. 6.
3. skupina od 21. 6. do 1. 7.
4. skupina od 1. 7. do 11. 7.
5. skupina od 11. 7. do 21. 7.
6. skupina od 21. 7. do 31. 7.
7. skupina od 31. 7. do 10. 8.
8. skupina od 10. 8. do 20. 8.
9. skupina od 20. 8. do 30. 8.
10. skupina od 30. 8. do 9. 9.
11. skupina od 9. 9. do 19. 9.

Bari Šmejčeva je odšla v pokoj



KOLIČEVO, APRILA. Konec meseca marca je odšla v pokoj tovarišica Bari Šmejč, delavka v dodelavi lepenke. V našem kolektivu je delala nepretrgoma od 3. 12. 1945, in to stalno v dodelavi lepenke. Sreča ji v življenju ni bila ravno naklonjena in je doživljala veliko grenkih in težkih trenutkov. Revnemu otroštvu in mladosti so se pridružile težave partizanske vdove in matere samohranilke. Z družino je bila 1943 internirana v Nemčijo in medtem ko je prestajala težke dni internacije, ji je decembra 1943 v partizanih padel mož. Moževa smrt, za katero je zvedela veliko pozneje, kot pa se je zgodila, je težava življenja v internaciji še povečala. Ostala je sama s triletnim otrokom, kateremu je posvetila vse svoje življenje. Vzgojila in izšolala ga je in pred nekaj leti so si zgradili skupen dom.

Zanimivo je, da je Bari začetek in konec dela v naši tovarni zaznamovala z nesrečo. Kmalu po nastopu dela ji je stroj za satiniranje lepenke odtrgal prst na desni roki, v pokoj pa je šla naravnost iz bolniškega staleža, ker je pred kratkim doživela prometno nesrečo na glavni cesti na Viru, kjer si je poškodovala ramo in nogo.

Delavna in tiha kot je bila, v vsej svoji delovni dobi ni delala nobenemu preglavice. Neverjetno je, kako nekateri ljudje leta in leta delajo v podjetju in se o njih tako malo sliši. Opravljajo svoje delo vestno in natančno, izvršujejo naloge tako, kot so jim dane, brez godrnjanja in ugovora. Ena takih delavk je bila Bari.

Sodelavkam in sodelavcem v lepenki želi obilo sreče in čimprej novi sušilni kanal, da bi tako z manj napora lahko opravljali svoje delo.

Tov. Bari zaželim vso skupaj dolgo let uživanja pokojnine in srečo v nadaljnjem življenju.

V lanskem letu je v domu letovalo 814 gostov, ki je imelo 6951 nočin. Računamo, da bomo letos to številko še presegli. Takole so letovali:

	nočin
člani kolektiva Vevč	
in njihovi svojci	2299
člani kolektiva Medvod	
in njihovi svojci	292
upokoјenci Vevč	100
upokoјenci Medvod	49
tuji gostje	4042
inozemski gostje	178

Odbor za družbeni standard je na svoji seji 27. 3. 1970 obravnaval predlog cenika za letošnje sezono. Ob izdelavi cenika so upoštevali vedno višje cene živil in storitev in vedno višje stroške poslovanja v počitniškem domu. Odbor je predvsem za člane kolektiva sprejel nizke cene in sicer 25,50 din po osebi na dan.

Delavski svet je iz sklada skupne porabe namenil počitniškemu domu 20.000,00 din. S temi sredstvi in s sredstvi počitniškega doma bomo skušali zopet urediti in izpopolniti nekaj stvari. Seveda pa se bodo sredstva v glavnem porabila za vzdrževanje že obstoječih objektov in naprav. Zaradi močnih viharjev v letošnji zimi je treba popraviti delno porušeno obalo. Popravila je potrebna tudi kanalizacija. Z ostalimi sredstvi bomo preuredili nekaj hiše in tako skušali doseči večji komfort in udobje ter nuditi gostom doma prijeten dopust.

Celotni cenik je naslednji: Cena za oskrbni dan (brez turistične takse) po osebi:

	1. V SEZONI — julij, avgust:	din
a) odrasli, 100 %		33,50
otroci do 10 let s posteljo, 75 %		25,00
otroci do 10 let brez postelje, 50 %		16,50
b) Člani kolektiva in nepre-skrbljeni člani družine (mož, žena, otroci, starši) ter upokoјenci tovarne in nepre-skrbljeni člani družine (mož, žena, otroci):		

odrasli	25,50
otroci do 10 let s posteljo	19,00
otroci do 10 let brez postelje	12,50

c) Ostali svojci članov kolektiva in upokoјencev, ki živijo v skupnem gospodinjstvu:	
odrasli	28,50
otroci do 10 let s posteljo	21,50
otroci do 10 let brez postelje	14,50

d) Inozemski gostje:	
odrasli	41,50
otroci do 10 let s posteljo	31,00
otroci do 10 let brez postelje	20,50

2. IZVEN SEZONE — junij, september:

a) odrasli	26,50
otroci do 10 let s posteljo	20,00
otroci do 10 let brez postelje	13,00

b) Člani kolektiva in nepre-skrbljeni člani družine (mož, žena, otroci, starši) ter upokoјenci tovarne in nepre-skrbljeni člani družine (mož, žena, otroci):	
odrasli	20,00
otroci do 10 let s posteljo	15,00
otroci do 10 let brez postelje	10,00

c) Ostali svojci članov kolektiva in upokoјencev, ki živijo v skupnem gospodinjstvu:	
odrasli	23,00
otroci do 10 let s posteljo	17,00
otroci do 10 let brez postelje	11,50

d) Inozemski gostje:	
odrasli	35,50
otroci do 10 let s posteljo	27,00
otroci do 10 let brez postelje	18,00

J. P.



Upajmo, da bodo gosti počitniškega doma na morju tudi letos z veseljem sedali za mizo, če bodo obroki tako dobro pripravljeni, kot jih je pripravila lanska ekipa (na sliki)

Razpis štipendij

ZDRUŽENE PAPIRNICJE LJUBLJANA-VEVČE bodo v šolskem letu 1970/1971 štipendirale

10 učencev

za poklicno papirniško šolo pri Šolskem centru tiska in papirja v Ljubljani, Pokopališka 33.

Pogoji:

1. Uspešno dovršena osemletka,
2. Za poklic primerno zdravstveno stanje,
3. Moški prosilci.

Šolanje s praktičnim in teoretičnim poukom traja 3 leta. Učenci, ki si bodo uspešno pridobili poklic papirničarja, bodo dobili v tovarni poklicu primerno delo na delovnih mestih v proizvodnji lesovine, papirja ali v oddelku za premazovanje papirja.

Prošnje za vpis v šolo in štipendiranje naj interesenti naslovijo na kadrovske sektor podjetja najkasneje do 15. junija 1970.

Informacije daje Izobraževalni center podjetja vsak dan od 6.—14. ure.

Kadrovska služba

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

Papirnica Vevče

Prišli v marcu 1970

Odšli v marcu 1970

Viktor Klemenčič, upokoјen
Ivan Močina, lastna odpoved
Joža Hribar, lastna odpoved
Gabrijel Vidic, lastna odpoved
Joža Ogrin, lastna odpoved
Milena Svetek, lastna odpoved
Karol Dvanajščak, odšel v JLA

Poročili so se v marcu 1970

Emiljan Zore s Pavlo Šinkovec
Mitja Predalič z Marto Kenda

Cestitamo!

Rcdili so se v marcu 1970

Francu Lambergarju hči Andrejka

Cestitamo!

Papirnica Količevo

V mesecu marcu 1970 so se zaposlili:

Stefan Hribar, ključavničar
Janez Savnik, ključavničar
Viktor Pogačar, strugar

V mesecu marcu 1970 so odšli:

Strnad Ivana, upokoјena
Janez Kladnik, Ivan Mežnar ml.,
Franc Peterka, odšli na odsluženje
vojaškega roka

Rodili so se:

Francu Jerebu sin Franci
Ani Hribar in Miroslavu sin Drago
Anton Resniku sin Anton

Mariji Cerar in Milanu sin Robert
Jožetu Korošcu sin Jože
Cestitamo!

Tovarna celuloze Medvode

V MESECU MARCU SE NI NIHČE
NA NOVO ZAPOSILIL

TOVARNO PA SO ZAPUSTILI V
MARCU:

Juraj Podvez, razkladalec surovin,
odšel v JLA
Edvard Tršovec, razkladalec surovin,
samovoljno
Marija Rozman, mehanograf, lastna
odpoved
Franc Praprotnik, I. pom. izž. stroja,
lastna odpoved
Bogdan Ponikvar, razkladalec surovin,
samovoljno

ROJSTVA:

ing. Antonu Holczanu se je rodil sin
Anton Sušteršiču se je rodil sin
Anton Jamniku se je rodila hči
Ljubu Sajetu se je rodil sin
Florijanu Luštreku se je rodil sin
Cestitamo!

NAŠE DELO

Glasilu delovnih kolektivov Združenih papirnic Ljubljana in Papirnice Količevo in Tovarne celuloze Medvode — Izdajajo jo njihovi delavski sveti — Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik Stane Robida — Uredniški odbor: Marjan Cerne, Janez Gašperin, ing. Janez Hribar, Jože Lejko, Ljubu Milič, Tone Novak, Andrej Pirkmaier. Tehnični urednik Danilo Domajnko (Delavska enotnost) — Tiska tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani.

Kekec v Zalogu

V nedeljo, dne 5. aprila je dramska skupina osnovne šole Polje gostovala z mladinsko igro Kekec v zadržnem domu v Zalogu. Ze nekaj let učenci na šoli uprizarjajo pravljicne igre, ker imajo učenci za to dejavnost veliko veselje.

Tokrat je mladinsko igro zrežiral predavatelj slovenskega jezika tov. Zun. Z živo in sproščeno igro so mladi igralci dobili kontakt z gledalci, zato je uprizoritev uspešna. Vloge so odigrali učenci od 5. do 8. razreda. Imam občutek, da so bili interpreti za posamezne vloge posrečeno izbrani, predvsem pa je vse glasovno in igralsko navdušil Kekec.

Gledalci so bili ob vsakem dejanju zelo hvaležni mladim igral-

cem. Napeto so sledili malčki, ki so jih pripeljale mamice. Niso samo gledali, temveč tudi sodelovali z oponašanjem »sove« na željo igralcev, da bi pregnali požrešnega Bedanca. Mladinsko igro so poživil glasbeni vložki, ki so jih igralci dokaj dobro izvedli.

Zasedba je bila naslednja: Ignac Junkar-Kekec, Damjana Novak-Tinkara, Ančka Marn-mama, Rudi Kocjančič-Bedanec, Janez Tesner-pastir Mišnjak, Matjaž Matjašič-Kosobrin, Zvonka Trtnik-Menara in Boris Rozman-čuvaj Stembur.

Mladi igralci so veseli, ker je uprizoritev uspešna, gledalci pa so hvaležni za lepo izvajanje.

Janez Žnidar



Prizor iz mladinske igre »Kekec«

Nagradna jubilejna križanka

— 50 let — 1. maj

Pravilno rešene križanke bomo nagradili z:

1. nagrada 60.— din,
2. nagrada 30.— din,
- šest nagrad po 10.— din.

Rešitve pošljite do 10. maja na uredniški odbor »Našega dela« na Vevče ali Količevo.

Za pravilno rešitev Kombinirane izpolnjevanke, ki je bila v 3. št. »Našega dela«, so bili izžrebani:

1. nagrada 50.— din — Mila Bojkovič,
2. nagrada 30.— din — Ada Babnik,
3. nagrada 10.— din — Bogo Kokalj,
4. nagrada 10.— din — Marija Gregorin, Količevo,
5. nagrada 10.— din — Mila Wolf,
6. nagrada 10.— din — Franc Žabjek.

Clues (Clues are in Slovenian):

- 1. PETER PERŠIN (10)
- 2. IZUMITEL MONITORJA (10)
- 3. SLOVEN. MLAD. PISATELJ (10)
- 4. PARIZSKI MODNI KREATOR (10)
- 5. EMILE ZOLA (10)
- 6. POŠVAJANJE (10)
- 7. GRŠKI BOG VOJNE (10)
- 8. TOVARNA DEKOR. TLANIN (10)
- 9. LILI NOVI (10)
- 10. PARNI SESALNIK (10)
- 11. TIPIKE NA PIS. STROJI (10)
- 12. ŠTARA OBLIKA VEZNIKA (10)
- 13. REDKA KOVINA (Ce) (10)
- 14. ŠTANE SEVER (10)
- 15. ČLAN SENATA PTICA PEVKA (10)
- 16. RISA PRI ANIMIRANEM FILMU (10)
- 17. KOVAŠKO ORODJE (MNOŽ.) (10)
- 18. MESTO V DELTI VOLGE (10)
- 19. SLAVKO TIRAN (10)
- 20. MATHEM. KONJ GLAS (10)
- 21. IME SOVI. POLITIKA MIKROZNA (10)
- 22. JAVNA PREDSTAVA (10)
- 23. NAGLAS. IKTUS (10)
- 24. NEKD. ITALIJ. PRED. (10)
- 25. AMER. POPEVKAR (10)
- 26. STOK V POLINE ZICI (10)
- 27. SKAND. M. IME (10)
- 28. TELESNA POŠKO. DBA (10)
- 29. TOMO. SOV. AVTO (10)
- 30. DEL. DBRAZA (10)
- 31. GOBEC RADOVAN ZAPLENJE. NO. BLAGO (10)
- 32. ŠUROVINA ZA PROIZVODNJO PAPIRJA (10)
- 33. KORIST. LOVSTVO. VETRNJA STVO (10)
- 34. POVRT. NINA (10)
- 35. VRSTA POLŽA PRVA SLOV. FILM. IGRALKA (ITALI) (10)
- 36. PRAVO. SLAVNI DUHOVNIK (10)
- 37. OPOZORILO, SVARILLO (10)
- 38. IT. FILM. IGRALKA (SOPHIA) (10)
- 39. KROM (10)
- 40. TOVARNA V CELJU (10)
- 41. PRISTANIŠČE (10)
- 42. PRITOK SAVE V BOSNI (10)
- 43. ITALIJ. DENAR (MNOŽ.) (10)
- 44. NAŠ VIOLINSKI VIRTUOZ (10)
- 45. NADGLA. VIŠČE (10)
- 46. VRSTA ALKOH. PIJACE (10)
- 3. KOŽNA BOLEZEN KOŽE USNJE (10)
- 4. RIMLJ. POZDRAV. ESTONEC (10)
- 5. POL. KONJ. POL. ČLO. VEK (10)
- 6. DUSA LUMLEGA (10)
- 7. POLJSKA PTICA (10)
- 8. ČANKARJEVA ČRTICA (10)
- 9. OS. ZAIM. ANGL. FILM. IGRALEC (10)
- 10. POPAD Z ZOBI (10)
- 11. DALJŠE PROZNO DELO (10)
- 12. ZDA. INA SEIDEL (10)
- 13. POVA. LJENEC (10)
- 14. RADO. MURNIK. M. IME (10)
- 15. UGOTAVLJ. BOLEZNI. AMER. PRATELJ (10)
- 16. IVO. ROBIČ. GUSTAV. IPAVEC (10)
- 17. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 18. STO. LETJE (10)
- 19. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 20. DEL. KNJIGE (10)
- 21. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 22. STO. LETJE (10)
- 23. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 24. DEL. KNJIGE (10)
- 25. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 26. STO. LETJE (10)
- 27. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 28. DEL. KNJIGE (10)
- 29. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 30. STO. LETJE (10)
- 31. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 32. DEL. KNJIGE (10)
- 33. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 34. STO. LETJE (10)
- 35. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 36. DEL. KNJIGE (10)
- 37. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 38. STO. LETJE (10)
- 39. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 40. DEL. KNJIGE (10)
- 41. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 42. STO. LETJE (10)
- 43. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 44. DEL. KNJIGE (10)
- 45. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 46. STO. LETJE (10)
- 47. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 48. DEL. KNJIGE (10)
- 49. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 50. STO. LETJE (10)
- 51. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 52. DEL. KNJIGE (10)
- 53. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 54. STO. LETJE (10)
- 55. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 56. DEL. KNJIGE (10)
- 57. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 58. STO. LETJE (10)
- 59. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 60. DEL. KNJIGE (10)
- 61. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 62. STO. LETJE (10)
- 63. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 64. DEL. KNJIGE (10)
- 65. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 66. STO. LETJE (10)
- 67. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 68. DEL. KNJIGE (10)
- 69. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 70. STO. LETJE (10)
- 71. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 72. DEL. KNJIGE (10)
- 73. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 74. STO. LETJE (10)
- 75. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 76. DEL. KNJIGE (10)
- 77. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 78. STO. LETJE (10)
- 79. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 80. DEL. KNJIGE (10)
- 81. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 82. STO. LETJE (10)
- 83. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 84. DEL. KNJIGE (10)
- 85. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 86. STO. LETJE (10)
- 87. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 88. DEL. KNJIGE (10)
- 89. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 90. STO. LETJE (10)
- 91. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 92. DEL. KNJIGE (10)
- 93. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 94. STO. LETJE (10)
- 95. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 96. DEL. KNJIGE (10)
- 97. BALKAN. SKO. GORSTVO (10)
- 98. STO. LETJE (10)
- 99. ERBIJ. STANE. DOLANC (10)
- 100. DEL. KNJIGE (10)

Answers (Answers are in Slovenian):

- 1. PETER PERŠIN
- 2. IZUMITEL MONITORJA
- 3. SLOVEN. MLAD. PISATELJ
- 4. PARIZSKI MODNI KREATOR
- 5. EMILE ZOLA
- 6. POŠVAJANJE
- 7. GRŠKI BOG VOJNE
- 8. TOVARNA DEKOR. TLANIN
- 9. LILI NOVI
- 10. PARNI SESALNIK
- 11. TIPIKE NA PIS. STROJI
- 12. ŠTARA OBLIKA VEZNIKA
- 13. REDKA KOVINA (Ce)
- 14. ŠTANE SEVER
- 15. ČLAN SENATA PTICA PEVKA
- 16. RISA PRI ANIMIRANEM FILMU
- 17. KOVAŠKO ORODJE (MNOŽ.)
- 18. MESTO V DELTI VOLGE
- 19. SLAVKO TIRAN
- 20. MATHEM. KONJ GLAS
- 21. IME SOVI. POLITIKA MIKROZNA
- 22. JAVNA PREDSTAVA
- 23. NAGLAS. IKTUS
- 24. NEKD. ITALIJ. PRED.
- 25. AMER. POPEVKAR
- 26. STOK V POLINE ZICI
- 27. SKAND. M. IME
- 28. TELESNA POŠKO. DBA
- 29. TOMO. SOV. AVTO
- 30. DEL. DBRAZA
- 31. GOBEC RADOVAN ZAPLENJE. NO. BLAGO
- 32. ŠUROVINA ZA PROIZVODNJO PAPIRJA
- 33. KORIST. LOVSTVO. VETRNJA STVO
- 34. POVRT. NINA
- 35. VRSTA POLŽA PRVA SLOV. FILM. IGRALKA (ITALI)
- 36. PRAVO. SLAVNI DUHOVNIK
- 37. OPOZORILO, SVARILLO
- 38. IT. FILM. IGRALKA (SOPHIA)
- 39. KROM
- 40. TOVARNA V CELJU
- 41. PRISTANIŠČE
- 42. PRITOK SAVE V BOSNI
- 43. ITALIJ. DENAR (MNOŽ.)
- 44. NAŠ VIOLINSKI VIRTUOZ
- 45. NADGLA. VIŠČE
- 46. VRSTA ALKOH. PIJACE
- 47. KOŽNA BOLEZEN KOŽE USNJE
- 48. RIMLJ. POZDRAV. ESTONEC
- 49. POL. KONJ. POL. ČLO. VEK
- 50. DUSA LUMLEGA
- 51. POLJSKA PTICA
- 52. ČANKARJEVA ČRTICA
- 53. OS. ZAIM. ANGL. FILM. IGRALEC
- 54. POPAD Z ZOBI
- 55. DALJŠE PROZNO DELO
- 56. ZDA. INA SEIDEL
- 57. POVA. LJENEC
- 58. RADO. MURNIK. M. IME
- 59. UGOTAVLJ. BOLEZNI. AMER. PRATELJ
- 60. IVO. ROBIČ. GUSTAV. IPAVEC
- 61. BALKAN. SKO. GORSTVO
- 62. STO. LETJE
- 63. ERBIJ. STANE. DOLANC
- 64. DEL. KNJIGE
- 65. BALKAN. SKO. GORSTVO
- 66. STO. LETJE
- 67. ERBIJ. STANE. DOLANC
- 68. DEL. KNJIGE
- 69. BALKAN. SKO. GORSTVO
- 70. STO. LETJE
- 71. ERBIJ. STANE. DOLANC
- 72. DEL. KNJIGE
- 73. BALKAN. SKO. GORSTVO
- 74. STO. LETJE
- 75. ERBIJ. STANE. DOLANC
- 76. DEL. KNJIGE
- 77. BALKAN. SKO. GORSTVO
- 78. STO. LETJE
- 79. ERBIJ. STANE. DOLANC
- 80. DEL. KNJIGE
- 81. BALKAN. SKO. GORSTVO
- 82. STO. LETJE
- 83. ERBIJ. STANE. DOLANC
- 84. DEL. KNJIGE
- 85. BALKAN. SKO. GORSTVO
- 86. STO. LETJE
- 87. ERBIJ. STANE. DOLANC
- 88. DEL. KNJIGE
- 89. BALKAN. SKO. GORSTVO
- 90. STO. LETJE
- 91. ERBIJ. STANE. DOLANC
- 92. DEL. KNJIGE
- 93. BALKAN. SKO. GORSTVO
- 94. STO. LETJE
- 95. ERBIJ. STANE. DOLANC
- 96. DEL. KNJIGE
- 97. BALKAN. SKO. GORSTVO
- 98. STO. LETJE
- 99. ERBIJ. STANE. DOLANC
- 100. DEL. KNJIGE

(Nadaljevanje s 4. strani)

PRVI PREDSEDNIK SINDIKATA CIRIL SITAR

Delavci Papirnice Količevo so bili sindikalno organizirani že pred vojno. Sindikat jim je pomagal, da so se organizirano postavljali po robu izkoriščanju in maltretiranju. Organizacija sindikata po vojni je bila samo nadaljevanje predvojne organiziranosti. Čeprav sedaj v novih okoliščinah in z novimi, drugačnimi nalogami.

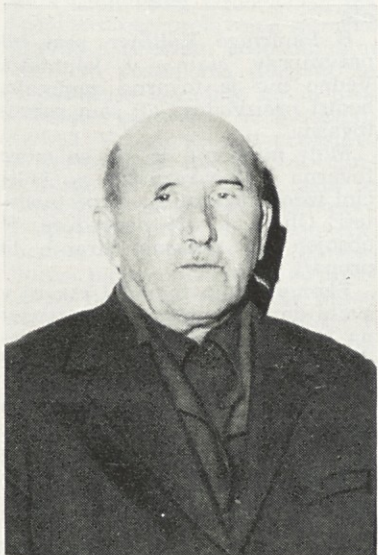
Formalno je bila po vojni ustanovljena prva sindikalna podružnica junija leta 1945. Za njenega prvega predsednika pa je bil izvoljen tovariš **Ciril Sitar**. Ker smo želeli, da našim bralcem pove nekaj iz tistih časov, smo ga obiskali na domu. Najprej je bil presenečen nad našim obiskom, ko pa smo mu povedali za kaj smo prišli, je z veseljem sprejel naše povabilo in prišel v tovarno na razgovor.

Vsak začetek je težak, pa tudi začetek našega razgovora ni takoj gladko stekel. Pa saj človek niti ne ve, kje bi začel. Toda zadrega je hitro izginila in razgovor je sproščeno stekel. Prvo vprašanje se je glasilo nekako takole:

»Kako ste se počutili in kaj ste delali prve dni v svobodi?«

»Svobodo smo pričakali z velikim navdušenjem in velikimi upi na prihodnost. Takoj smo se vrgli na delo. Razdejanje, ki ga je povzročil okupator, je bilo treba spraviti v red, obnoviti je bilo treba porušene domove, šole, tovarne. Organizirali smo delovne akcije za popravilo cest, požganih domov v Zlatem polju, začeli z zidavo novih stanovanj. Takoj po vojni je v tovarno prišel njen lastnik, s katerim smo imeli sestanek, na katerem smo se dogovorili o nadaljnjem delu v tovarni. Sestanka se je udeležil poleg lastnika še tov. Hočevnar, Rajgl in 3—4 predstavniki sindikata. Na zahtevo sindikata pa je bil Rajgl s sestanka odstranjen.

Res sem bil junija 1945 izvoljen za predsednika sindikata, vendar je ta izvolitev pomenila samo podaljšanje te funkcije, ki sem jo imel med vojno. Med vojno sem bil v tovarni sekretar



PRVI PREDSEDNIK DS DUŠAN KOSMINA

Prvi predsednik delavskega sveta v našem podjetju po sprejetju zakona o samoupravljanju leta 1950 je bil tov. **Dušan Kosmina** komercialni direktor podjetja. Prosili smo ga, da za naše bralce pove nekaj besed o začetkih samoupravljanja v našem podjetju.

»Tov. Dušan, vi ste bili prvi predsednik delavskega sveta v našem podjetju. Ali bi nam hoteli na kratko opisati vaše vtise iz teh prvih dni samoupravljanja?«

»Na pobudo sindikatov smo v našem podjetju izvolili delavski svet v letu 1949. Tedaj delavsko samoupravljanje še ni bilo uza-konjeno, DS, ki smo ga izbrali, je deloval poskusno, ne da bi bile njegove funkcije zakonsko določene. Z izidom zakona o delavskih svetih v letu 1950 pa smo izvolili v septembru prvi delavski svet, kateremu sem bil jaz predsednik. Delavski svet v poskusni dobi, ki mu je predsedoval tov. Lojze Sušnik, je imel samo posvetovalne funkcije, nato pa je prevzel DS po zakonu funkcijo kot najvišji odločujoči upravni organ v podjetju. S prevzemom teh pravic se je začel zmanjševati vpliv državnega aparata, pravice in dolžnosti pa je prevzemal delavski svet. Simbolično je bilo to prikazano s predajo ključev, katere smo v imenu delavskega sveta prevzeli od tedanje republiške generalne direkcije za industrijo papirja.

Ko razmišljam o teh časih pred 20 leti, se ne morem znebiti vtisa, da smo kot najvišji predstavniki v podjetju tako v DS kakor UO delovali z večjo zavestjo kljub temu, da še nismo imeli takih samoupravnih pravic, kakor jih

šal omiliti to pomanjkanje na ta način, da smo za člane nabavljali razne dobrine, skrbeli smo za pravično delitev blagovnih bonov, obravnavali izvrševanje planov. Skrbeli smo, da so delo v tovarni dobili tisti, ki so ga bili bolj potrebni in tisti, ki so bili bolj zaslužni. In veste, če človek dela, marsikomu pomaga, marsikomu pa se tudi zameri. Najbolje so prišli skozi tisti, ki niso nikjer delali.«

Tov. Sitar nam je zaupal, da se je nekoč zameril vodstvu tovarne zaradi gradnje kolesarnice in ni veliko manjkalo, da ga pošljejo v Bosno. S pritožbo na ministrstvo za industrijo je uspel, da so ga oprostili poti v Bosno.

»Čeprav sem imel večkrat težave pri delu, čutim eno veliko zadovoljstvo, ker so mi ljudje zapu-pali. Na vseh volitvah sem dobival največ glasov in to mi je dajalo moči, da sem premagoval težave pri delu.«

»Kako gledate na prehojeno pot in kako ste vi osebno zadovoljni?«

»S tistim, kar smo dosedaj dosegli, smo lahko zadovoljni. Če bi po prvi svetovni vojni naredili toliko kot smo po drugi, bi danes Jugoslavija bila daleč na boljšem.

Jaz osebno sem zelo zadovoljen. V mladosti si nikoli nisem predstavljal, da bom jesen svojega življenja tako brezskrbno in mirno užival.«

Se o mnogočem smo se menili s tov. Sitarjem, a nam prostor ne dopušta, da vse zapišemo. Upam, da nam tega ne bo zameril. Za tiste naše bralce, ki tov. Sitarja ne poznajo, pa navajamo nekaj biografskih podatkov. V Domžalah pri Končanu se je izučil za ključavničarja. Leta 1933 je prišel na Količevo, torej v času svetovne krize, ko se je delo težko dobilo. Od 5.50 din na uro je prišel na 3.50 din in je bil zadovoljen, da je delo sploh dobil. Na Količevem je nepretrgoma delal 30 let, največ kot ključavničar, zadnjih nekaj let pred upokojitvijo pa je bil mojster kovinske delavnice. V pokoj je odšel 1963. leta.

Poleg rednega dela in dela v sindikatu je bil še sekretar ZK, član DS in UO, 10 let pa je bil predsednik SZDL v Preserjahu.



PRVI PREDSEDNIK UPRAVNEGA ODBORA FRANC BAJEC

V dnevih, ko je samoupravljanje v našem podjetju delalo prve nesigurne korake svojega otroštva, je bil na čelu upravnega odbora tov. **Franc Bajec**, strojnik v KC, sedaj v zasluženem pokoju. Mnoge stvari iz samoupravne prakse, ki so nam danes same po sebi umevne, v začetku niso bile takšne. V želji, da bi oživel spomin na te prve otroške korake samoupravljanja, smo tov. Bajca prosili, da nam pove nekaj besed o svojem prvem predsednikovanju upravnemu odboru. Našo prošnjo je z veseljem sprejel in prišel v tovarno na razgovor.

»Tov. Bajec, kako ste se počutili kot prvi predsednik upravnega odbora?«

»V prvi upravni odbor so bili izvoljeni v glavnem sami vodilni delavci in delavci na odgovornih delovnih mestih. Jaz sem bil edini od neposrednih proizvajalcev in sem bil izvoljen za predsednika. Čas ko so me izvolili za predsednika upravnega odbora, je bil čas izpolnjevanja petletnega plana. Vse sile in vsi napor so bili usmerjeni na izpolnjevanje plana. Naša tovarna je bila v izpolnjevanju vedno med prvimi v papirni industriji, dvakrat celo prva. Kot predsednik UO sem se udeleževal raznih sestankov in sem imel zelo lahko delo na teh sestankih. Kadar sem hotel kaj povedati, so mi rekli, je že v redu, na Količevem ste pridni. V tovarni sami pa smo spodbujali udarništvo in organizirali tekmovanje v izpolnjevanju plana.

Osebno sem bil ponosen in zadovoljen, da sem predsednik, samo dostikrat sem se moral tudi znajti v svojem delu.

Najbolj sem se zanesel na tov. Hočevnarja, ki mi je zelo veliko pomagal in svetoval.

Kot predsednik upravnega odbora sem bil zelo obremenjen, tako, da svojega rednega dela skoraj nisem mogel opravljati. Sestankov je bilo zelo veliko tako v tovarni kot zunaj nje in je skoraj na vseh moral biti poleg direktorja še predsednik upravnega odbora. Pa tudi v samem upravnem odboru so bile težave. Včasih je prišlo do nesoglasja in razprtij med vodilnimi, ki so bili v upravnem odboru in sem velikokrat moral poseči vmes zaradi pomiritve ali spremembe odločitve enega ali drugega. Čeprav podjetje ni imelo proste roke pri

izbiri svojega programa, je vendarle lahko vplivalo na izbiro in določanje artiklov, ki so bili potem obveznost. Na to izbiro je veliko vplival tov. Hočevnar, ki se je trudil, da je izbral vedno take artikle, ki so zagotavljali visoko izpolnitev plana.«

»Kako gledate na prehojeno pot?«

»Težave, ki smo jih imeli, smo uspešno premagovali. V podjetju je vladal tekmovalni duh, ki so mu polet in vsebino dajali borci NOV, ki jih v naši tovarni ni bilo malo. Vsa prizadevanja so bila usmerjena v to, da dobimo čimveč kilogramov. Na delovni čas se nismo veliko ozirali pa tudi veliko nedelj smo preživeli v tovarni. To je bil edini način, da smo zmagali. In ko sedaj gledam na tiste dni, se mi zdi, da je bilo lepo, kljub vsem težavam.«



Tov. Franc Bajec je v tovarno prišel leta 1934 iz mornarice. Končal je štiriletno šolo za strojnika na ladji, zato je moral ostati v mornarici štiri leta, da odsluži šolanje. Ko je to odslužil, je prišel na Količevo za strojnika v KC. Tam je ostal do upokojitve. Opravljal je različne funkcije tako na terenu kot v tovarni. Zanimivo je, da je tudi po upokojitvi zaposlen.

»Po upokojitvi niti dneva nisem bil brez službe. Bil sem ribiški čuvaj, dežurni na reševalni postaji, kurjač v trgovini Prehrana na Viru in trenutno sem gospodar ribnikov. Pokojnina je bolj majhna, ker sem se prezgodaj upokojil, pa moram delati. Pa tudi zdrav sem še in brez dela ne morem biti.«

Vsem sedanjim predsednikom organov samoupravljanja in predsednikom družbeno-političnih organizacij smo zastavili naslednje vprašanje:

Kako gledate na prehojeno pot in kaj predlagate za v bodoče?

JANEZ PRAPROTNIK

Glede aktivnosti delavskih svetov in upravnih odborov v našem podjetju od njihovega začetka moramo ugotoviti, da je prav samoupravljanje prineslo podjetju večji razmah. Tudi skromni začetki delovanja prvih delavskih svetov so prispevali k ustvarjanju



nju večje materialne osnove. Proizvodnja se je v zadnjih 20 letih povečala za 150%, kar pomeni, da je poprečna letna rast proizvodnje v teh letih znašala skoraj 8%. Ob tem podatku upoštevamo samo količine, če bi upoštevali dvig kvalitete in razširitev asortimenta, bi mogli ugotoviti, da je bila rast proizvodnje še večja. Vse investicije, ki smo jih v teh letih zgradili, so bile upravičene in nam prinašajo rezultate, ki smo jih mi v kolektivu in družba pričakovali.

Pogrešno bi pa bilo, da bi se s sedanjimi rezultati zadovoljili, nasprotno, začeti moramo z intenzivnim delovanjem na investicijskem področju, zlasti, da bomo dohiti dogajanja na svetovnem tržišču. Misel na modernizacijo, avtomatizacijo vseh naših naprav in še posebno misel na razširitev naših kapacitet za proizvodnjo mora biti nenehno prisotna pri razpravljanju organov samoupravljanja, ker le na ta način bomo mogli obvladati konkurenco na domačem in na tujem tržišču.

FRANC PANČUR

Ob praznovanju za našo tovarno tako pomembnih obletnic

bom skušal s skromnim prispevkom seznaniti bralce z nekaj zame zelo pomembnih dogodkov. Leta 1932 sem kot 15-letni mladenič prišel z delom v tedanji »Papirnici Količevo«.

Obdobje od leta 1932 do sredine leta 1935, to se pravi do konca uspešne stavke koliških papirničarjev, je najbolj črno v mojem življenju. V tem obdobju je vladal v podjetju teror in brezpravnost, ki so jo izvajali tuji in delno tudi domači plačanci. Kaj se je reklo biti mlad delavec v tednjem podjetju, to ve le tisti, ki je to sam doživel. Ko si šel v službo, nisi vedel, če boš na delu celo izmenno ali boš za malenkost poslan domov. Kako je tedanja oblast štela delovnega človeka, naj vam pove tale dogodek: V takratni veliki koliški stavki papirničarjev je bil eden izmed pogojev, da mora tedanji direktor tovarne Avstrijec Wulsch zapustiti podjetje, zaradi terorja in neenakosti, ki jo je osebno izvajal. V ta namen je stavkovni odbor sestavil obtožnico pri okrajnem sodišču v Kamniku. Vsebovala je naslednje obtožbe:

Fizično obračunavanje z zaposlenimi in izkoriščanje položaja ter razmer, s tem, da je od zaposlenih (Nadaljevanje na 14. strani)

»Delavske enotnosti« in je nekako samo po sebi bilo umevno, da so se ljudje takoj po vojni začeli obračati name kot na sindikalnega funkcionarja. Ko sem jaz bil izvoljen za predsednika, je bil tajnik Jože Grbec. Denarja takrat sindikat ni imel, članarine tudi sindikat plačevali, zato sva z Grb-ecem morala sama plačevati znamke za pošto. Poročila sva morala pošiljati višjim forumom in sva se dogovorila, da enkrat plača znamke on, enkrat sem jih plačal jaz.«

»Ali je v tistih časih sindikat imel kakšen vpliv na zaposlovanje?«

»Več kot danes« — je odgovoril tov. Sitar in navedel primer, kako mu je neka ženska ponujala piščanca, da bi zaposlili njeno hčer.

Pa ne samo z zaposlovanjem, sindikat se je ukvarjal tudi z mnogimi drugimi zadevami. Po vojni smo čutili pomanjkanje vseh vrst blaga. Sindikat je sku-

Prvi in sedanji predsedniki in ...

(Nadaljevanje s 13. strani)

slenih žena zahteval spolne odnose. Če se je taki želji uprla, je izgubila službo. Kaj se je reklo biti ob službo v tistem času draginje in pomanjkanja ter velike brezposelnosti, ve le tisti, ki je bil osebno prizadet. Sam sem pričal o svojem primeru: neki večer me je fizično napadel. S pokojnim Jančetom Klopčičem sva zamenjala delovni mesti. On je šel zaradi slabega zdravja ravnati papir pri prečnem rezilu, jaz pa na mesto njega vlagat zvitke. Iznenada se je pojavil direktor, opazil je, da nisem na pravem mestu ter me zaradi tega prišel tolči po glavi ter vmes vpiti, da sem norec, ker opravljam delo za dva dinarja, kjer je urna postavka štiri dinarje. Ko sem na sodišču povedal omenjeno zgodbo, so se mi smejali. Z vprašanji so me zmedli tako, da sploh nisem vedel, kje stojim. Ko so nas kasneje odslovili, smo se pogovarjali, kako se bo izteklo konec. Videli sem, da so nastradali vsi. Ze-



LADO KOROŠEC

Če gledamo nazaj na funkcijo sindikata, kako je organiziral ljudi, kako je znal pristopiti k ljudem in jih popeljati v akcijo za obnovo in graditev v vojni razdejane domove, bomo videli, da je sindikat imel zelo pomembno vlogo.

Tudi pri uvajanju samoupravljanja je sindikat nosil levji delež akcije. Pomagal je ljudem pri preskrbi, skušal je, kolikor je bilo v njegovi moči, ljudem olajšati življenje. Čeprav se je samoupravljanje razvilo in od sindikata prevzelo določene funkcije, ki jih je že prej opravljal sindikat, njegova vloga ni nič manjša.



Samoupravni organi so res na nekaterih področjih »prevzeli« sindikalno delo, s samoupravljanjem pa so nastale nove naloge za sindikat. Najprej je bilo treba samoupravljanje utrditi, pri tem pa je sindikat imel glavno vlogo. Vzgojiti ljudi, da se od mezdnih delavcev pretvorijo v neposredne gospodarje ni bilo lahko delo.

Ker bo tudi v bodoče sindikat imel pomembno vlogo pri oblikovanju in usmerjanju našega življenja v kolektivu, je nujno, da se v vodstva sindikalne podružnice volijo res sposobni ljudje in pa taki, ki bodo imeli veselje do sindikalnega dela.

IVAN JERETINA

Ob proslavljanju tako pomembnih obletnic kot so naše, sem globoko prepričan, da je prav, če se

smelo in s ponosom ozremo nazaj na prehojeno pot, ki je zahtevala veliko žrtvovanja ter samoodpovedi naših ljudi, da smo dosegli to, kar imamo. Dolžni smo našo preteklost stvarno prikazati mlajšim generacijam, ki tega niso doživljale in ki se šele vključujejo v ta proces, da bi lažje razumele sedanost in smelo pogledale v prihodnost jutrišnjega dne. To je zelo pomembno zato, ker večkrat slišimo posameznike, ki hočejo razvrednotiti pridobitve naše demokratske samoupravne družbe in zanikati dosežene uspehe. Vedeti moramo, da je to, kar imamo,



rezultat velikega dela, zavesti, požrtvovanja in naporov skozi čas, ki je koval in spreminjal ZK ter celotno družbo. Pa če je to vseh komu ali ne, nič nam ni bilo podarjeno, vse smo morali ustvariti s trdim delom.

Zavedamo pa se tudi, da še nismo storili vsega in da nas čaka še veliko delo. Nismo še odpravili vsega, da človek ne bi izkoriščal človeka in da bi od skupnosti dobil tisto, kar mu pripada in ji daje. Ne smemo prezreti, da so človeške vrednote kot so zavest, dostojanstvo in ponos pred nevarno boleznijo malomeščanske pridobitniške miselnosti, ki bi morala biti tuja samoupravni družbi.

Samoupravni sistem smo utrdili in že močno razvili, moramo pa ga še naprej razvijati, dograjevati, izpopolnjevati in prilagajati razvoju ter času, tako da bo vsak član te družbe postal resnični samoupravljaec. Povsem za umestno pa imam, da ob tej priložnosti usmerimo pogled v našo bližnjo prihodnost in naloge, pred katerimi stoji ZK in druge družbenopolitične organizacije v podjetju.

Osnovna naloga ZK bo, da posveti večjo pozornost doslednemu izvajanju sprejetih sklepov in jih v okviru njene vloge uresničuje. To vprašanje pa je že povezano z ustreznimi ukrepi proti tistim članom, ki so povsem pasivni in vnašajo neučinkovitost v ZK. Prepričan sem, da je že čas na stečaj odpreti vrata za odhod iz ZK vsem malodušnežem in idejno dezorientiranim članom, kakor tudi odpreti vrata za vstop v ZK vsem tistim članom kolektiva, ki želijo ustvarjalno sodelovati pri graditvi samoupravnega sistema. Komunisti in druge družbenopolitične organizacije v podjetju pa bodo morale sprožiti tudi akcijo, da izdelamo v podjetju takšen pravilnik o delitvi OD, ki bo odražal načelo delitve po delu in spodbujal osebno prizadevnost.



Dogovor o vsebini številke »Našega dela« za 50-letnico Papirnice

Pred nami je tudi izdelava srednjeročnega plana razvoja podjetja, o katerem bomo morali še resno razmisliti, kako modernizirati zastarele kapacitete ali pa jih popolnoma zamenjati s sodobnejšimi napravami.

Analizirati in proučiti pa bomo morali tudi vse pogoje in možnosti razširitve podjetja ter se odločiti za ožjo specializacijo naše proizvodnje.

Z modernizacijo proizvodnje ter odpravo fizičnega dela pa je ozko povezano vprašanje strokovnih kadrov in strokovnjakov v podjetju, katerim bomo morali ustvariti pogoje, da ne bodo bežali iz podjetja, ampak nasprotno, da jih

bo še več prišlo. Vedeti moramo, da je vsaka uspešna modernizacija ter uvajanje sodobne tehnologije v proizvodni proces odvisna od strokovno usposobljenih in razgledanih kadrov, ki so sposobni na znanstveni osnovi vnašati tehnološko revolucijo v proizvodnjo.

To so le nekatera vprašanja, od katerih bo v prihodnosti odvisna eksistenca in standard članov kolektiva ter zaposlitev večjega števila okoliškega prebivalstva.

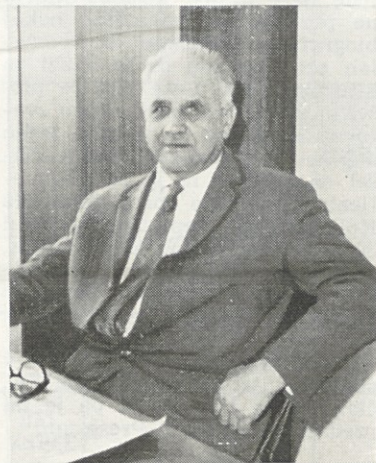
Za nas je nujno, da se zavemo te neposredne stvarnosti. Kolikšno okolnost pa ima ta stvarnost, bo pokazala in razsodila bližnja prihodnost, kateri pa lahko zapramo.

Odgovarjata direktorja

PRVI DIREKTOR — INŽ. KRISPER

»Tovariš inž. Krisper, znano nam je, da ste bili prvi direktor naše tovarne po osvoboditvi. Bi hoteli naše bralce seznaniti s stanjem, kakršno je tedaj bilo in kako ocenjujete možnosti nadaljnjega razvoja podjetja.«

»Po končani vojni sem z dekretom od 15. 5. 1945 prišel nazaj v Papirnico Količevo kot direktor (delegat) podjetja. Stanje v Papirnici Količevo je bilo dokaj žalostno. Prišel sem kot tretji človek v tovarno, ki je bila brez premoga, brez papirnih odpadkov,



brez sit in klobučevin, brez vseh jermen itd. Edino, kar sem našel, je bilo 60 ton celuloze. Polagoma so se začeli vračati ljudje, deloma iz JLA, deloma iz taborišč in ujetništva ter se nam je posrečilo, da smo 9. junija 1945 zopet pognali PS I. Dva meseca za tem je bila usposobljena lepenka in PS II. Težave smo imeli s popravili in z nabavo z jermenji za KS I., ter smo jo pognali 11. 11. 1945 tako, da je istega dne začela tovarna »normalno« obratovati.

Papirnica Količevo je imela kot druge tovarne velike težave z nabavo surovin ter z vprego. Vendar pa optimizem in dobra volja sta vse premagala.

Sita in klobučevine so se nahajala na Koroškem. V treh voznih se nam jih je posrečilo prepeljati na Količevo, za kar se je treba zahvaliti drznosti tov. Janke Rajglja, V. Poljanška, J. Rode in J. Duhovnika.

Težave s surovinami, vprego in z nadomestnimi deli so bile trajne. Največ bojazni sem imel zaradi vprege in nadomestnih delov, ker so bili to materiali, ki so prihajali iz inozemstva. Ko je bila sila na vrhu, sva se s šoferjem J. Rodetom odpravila z UNRA kamionom v Avstrijo in CSR, kjer se je po dveh vožnjah posrečilo dobiti dovoljne količine vprege in nadomestnih delov.

Poleg proizvodnih težav so bile v Papirnici Količevo tudi velike težave zaradi pomanjkljivih skladišč, neprimernih delavnic in slabega transporta do tovarne.

Začeli smo že leta 1945 z izgradnjo industrijskega tira, novih skladišč in delavnic. Omenjeni objekti so bili dokončani leta 1947 in 1948.

Poudariti pa moram optimizem in dobro voljo vseh, ki so sodelovali pri obnovi tovarne in dogradnji tira, delavnic in skladišč. Kljub slabi prehrani, neplačanim naduram in brez dopusta, so vsi rade volje izvrševali svoje naloge.

»Dila« v Papirnici Količevo ni dolgo trajala, ker sem že moral leta 1946 pomagati pri novo nastajajočih direkcijah. Zamenjal me je tov. Lado Trampuž. Uradno sem zapustil Papirnico Količevo 1. 11. 1946 ter sem v glavni upravi za celulozo, lesovino in papir postal šef kapitalne izgradnje.

S Papirnico Količevo sem bil pravzaprav stalno v kontaktu. Vedno me je tovarna zanimala, bodisi proizvodnja ali sam razvoj tovarne.

Moje mišljenje je, da se mora tovarna stalno razvijati po količini izdelanega blaga in po kvaliteti. Obrat, ki ne napreduje, je obsojen na počasno hiranje in propast.

Ekonomski in tehnični razvoj v svetu danes zahteva, da se tovarna stalno izpopolnjuje in napreduje po kvaliteti, kvantiteti in artiklih.

Osnovni predpogoj za napredek pa so ljudje. Razvoj zahteva, da se ljudje stalno izpopolnjujejo v svojem znanju in to najprej sami in potem je šele dolžnost kolektiva, da jim pomaga še naprej.

Moderne tovarne bodo rabile vedno več visoko kvalificiranih ljudi in to v tehnologiji, energetiki, vzdrževanju itd.

SEDANJI — IVO SONC

Tovariš direktor, kako ocenjujete razvoj podjetja od leta 1954, ko ste postali direktor Papirnice Količevo, do danes, in kako gledate na nadaljnji razvoj podjetja?

Od januarja 1954. leta, ko me je takratni delavski svet podjetja izbral za direktorja, pa do danes, je minilo že dobrih 16 let. V tem času se je v tovarni marsikaj spremenilo. Vsekakor smo v razvoju podjetja spričo možnosti, ki so nam bile na voljo, napravili lep korak naprej. Naj navedem le nekaj skopih podatkov. Najvažnejše nove investicije iz tega obdobja bo pozorni bralec lahko izluščil iz teksta, priobčenega v tej številki »Našega dela« z naslovom »50 let Papirnice Količevo«. Prav gotovo je nov kartonski (Nadaljevanje na 15. strani)

Odgovarjata direktorja

(Nadaljevanje s 14. strani)

stroj z okoli 13.000 ton letne proizvodnje naša največja pridobitev. V tem času smo izvedli nekaj uspešnih rekonstrukcij in z uvedbo skrajšanega delovnega časa formirali še četrto izmeno, s tem pa pravzaprav prešli na neprekinjeno obratovanje vseh važnejših proizvodnih strojev. Vse to nam je omogočilo, da smo proizvodnjo papirja, kartona in lepence, ki je leta 1953 znašala 3.577 ton, iz leta v leto povečavali in dosegli lani že 26.713 ton. V teh 16 letih smo torej našo proizvodnjo dvignili za 18.136 ton, kar v primeru z letom 1953 pomeni, da smo jo več kot potrojili. Važen korak v razvoju smo napravili tudi s postavitvijo nove lesobrusilnice, ki sedaj količinsko in po kvaliteti pokriva vse naše potrebe po tej surovini. Rekonstrukcija novega kartonskega stroja in vgraditev premaznih naprav nam je omogočila izdelavo kvalitetnejšega kartona in s tem uveljavitev na tržišču, hkrati pa tudi primeren finančni uspeh.

Kljub dokaj uspešni rasti podjetja pa ne morem mimo dejstva, ki nam v nadaljnjem razvoju narokuje vso pozornost. Naše delovne priprave so odpisane že skoraj s 60%. Pri tem imamo stroje, ki so že docela odpisani, hkrati pa tehnično in ekonomsko zastareli.

Vsa naša prizadevanja moramo spričo tega usmeriti v postopno obnovo tovarne. Ob tem pa ne smemo ostati na sedanji ravni, marveč moramo podjetje ustrez-

Delo in razvoj industrijske gasilske čete

KOLIČEVO, APRILA — Kako lahko pride do požara, še zlasti pa v naši papirni industriji, nam je vsem jasno. Obenem pa se tudi mi zavedamo katastrofalnih posledic, ki jih lahko povzroči požar. Zato mislim, da se tudi vsi dobro zavedamo, kakšnega pomena je dobro organizirana gasilska četa v tovarni.

Ustanovitelj tovarne in bivši lastnik Franc Bonač je hitro ugotovil, kakšna nevarnost mu preti zaradi požara. Da bi se obvaroval, je najprej kupil 1934. leta motorno brizgalno. Malo kasneje, leta 1937 pa je bila ustanovljena gasilska četa in včlanjena v OGZ Kamnik. Istega leta so gasilci dobili tudi novo motorno brizgalno.

Varovanje tovarne pred požarom je bila tudi po osvoboditvi prva skrb. Tako so naši gasilci dobili leta 1948 novo motorno brizgalno, staro iz leta 1934 pa so prodali na Sladki vrh. Kupljena motorna brizgalna je bila takrat najmočnejša v občini. Z leti je seveda tudi ta zastarela in leta 1967 je bila nabavljena moderna motorna brizgalna (800 litrov) znamke Rosenbauer. Poleg motornih brizgal pa je bila gasilska četa opremljena še z vsem ostalim orodjem, ki je potrebno pri požarih. Dobila je tudi nove uniforme, dihalne aparate in drugo opremo.

Naša gasilska četa je bila na splošno vedno dobro opremljena. V svojem sestavu je imela tudi prenovljeni poltovorni avtomobil.

Tega pa sedaj nima več, ker se kot industrijska četa ne udeležuje akcij na terenu.

Organi samoupravljanja so vedno pokazali razumevanje za potrebe gasilske čete, ki je morala, če je hotela ohraniti korak z drugimi, nabavljati vedno novo opremo.

Že od vsega začetka je gasilska četa organizirana tako, da ima usposobljeno desetino na vsaki izmeni. Posebno skupino pa tvorijo delavci iz delavnic. To so v glavnem vsi delavci iz okolice, ki so na znak sirene tudi najhitreje pripravljeni za dej-

stovanje. Vaje same potekajo med samim delom in so obvezne za vse, ki so v desetini. Vaje vodi vedno poklicni gasilec. Ta skrbi poleg tega, da je gasilska desetina dobro usposobljena tudi za pestrost vaj. Tu se delavci gasilci spoznajo z nastankom požara, nevarnostmi in posledicami požara, najprimernejšimi gasilnimi sredstvi, tehniko gašenja in še in še o požarih. Prav posebno pa še z načinom delovanja in praktičnimi poskusi gašenja z ročnimi gasilnimi aparati na prah in CO₂. Delavci-gasilci svoje znanje uspešno nato prenašajo še drugim delavcem. Da je tak način uspešen, nam kaže dejstvo, da je bilo več manjših požarov v kali zadušenih, prav zaradi takojšnjega ukrepanja tistih, ki so jih opazili. Na žalost pa smo poleg manj-

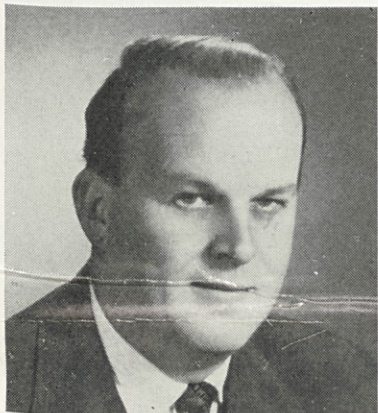
ših požarov imeli tudi dva velika katastrofalna požara: leta 1940 in leta 1967. Tudi pri obeh velikih požarih so naši gasilci pokazali pravo vrednost in v sodelovanju z desetinami okoliških gasilskih društev in poklicno gasilsko brigado lokalizirali oba požara.

Redna vadba in trening vzbujata potrebo po tekmovanjih. Tako se je naša najboljša desetina redno udeleževala tekmovanj v občinskem merilu in tudi drugod. S tekmovanj so naši gasilci prinesli lepo število priznanj in diplom. V zadnjem času, ko se je pojavilo tekmovanje gasilskih čet papirne industrije, smo redno zasedali eno od prvih treh mest. To naj zavezuje zlasti letos, ko bomo, v okviru 50-letnice obstoja tovarne, prireditelji tega tekmovanja.

Za redno delo industrijske gasilske čete so zaslužni zlasti vsi dosedanja poveljniki. Prvi poveljnik društva je bil tov. Zalar, strojnik KC. Po osvoboditvi je bil poveljnik tov. Zupančič. Leta 1947 ga je nasledil tov. Ernest Seilnacht, strojni ključavničar. Svojo funkcijo je uspešno opravljal do leta 1968. Zamenjal ga je Ivan Kaplja, poklicni gasilec v tovarni. Posebno uspešno je bilo delo tov. Seilnacha.

Tako je potekal razvoj in delo naše gasilske čete, ki skupno s poklicnim gasilcem bedi nad požarno varnostjo v podjetju. Za svoje delo je večkrat karana kot pohvaljena, saj od posameznikov ni deležna takega priznanja, kot ga glede na odgovornost dela zasluži.

TRM



no razširiti. Nekatere pogoje za to imamo. Nizka potrošnja papirja — okoli 26 kg letno — na jugoslovanskega prebivalca se mora skladno s celotnim gospodarskim razvojem postopoma dvigniti, to pa narekuje izgradnjo novih proizvodnih kapacitet v industriji papirja. V naši tovarni predstavljajo karton dobri dve tretjini celotne blagovne proizvodnje, zato je razumljivo, da želimo v perspektivi povečati predvsem produkcijo kartona. V konceptu razvoja slovenske papirne industrije so predvidene nove kapacitete za 60.000 ton kartona letno, naša težnja v okviru tega pa je postaviti na Količevem nov, III. kartonski stroj s 30.000-tonsko zmogljivostjo na leto. Kdaj in kako bo ta želja realizirana, pa je odvisno od naših lastnih možnosti in ne nazadnje od tesnejšega poslovnega sodelovanja celotne slovenske papirne industrije, ki bo slej ko prej morala najti ustrezne oblike združevanja na vseh tistih področjih, ki zagotavljajo uspeh samo s čvrstim, uskladenim in enotnim nastopom vse panoge.



Naša folklorna skupina po nastopu

Še imamo SKUD

Kulturno prosvetna dejavnost v našem podjetju je dobila svoj razmah kmalu po osvoboditvi. Med člani kolektiva je bilo takrat precej ljudi, ki so se z vso vnemo lotili dela. Pogoji so bili povsem drugačni kot danes. Če so hoteli uprizoriti kakšno igrjo, so se morali lotiti res težkega dela. Ni bilo kulis, ne oblek, ne instrumentov, skratka začetni so morali tako rekoč iz nič. Z ustanovitvijo SKUD (sindikalno kulturno umetniško društvo) »Franc Bukovec« se je začelo plodno večletno delo. Le z velikim veseljem in odpovedovanjem so zmogli takrat naštudirati in uprizoriti take igre kot so bile Plavž, Deseti brat, Rokovnjači, Pot do zločina in druge. To so bile uprizoritve, o katerih se je veliko, dolgo in daleč naokrog govorilo in ker je bilo toliko zanimanja za vsako uprizoritev, da je bilo potrebno le malo reklame. Vse to je uspelo ustvariti našim delovnim ljudem po rednem delovnem času in pod vodstvom takratnega režiserja in igralca, sedaj upokojenega tov. Vikija Pogacarja. S prihodom novih ljudi v podjetje se je krog igralcev pomladil in povečal, s tem pa tudi število na novo zaigranih dram, veseloiger in celo operet. Z velikim uspehom so bile uprizorjene naslednje igre: Pri belem konjičku, pa ponovno v novi zasedbi

Plavž, Trije ptički, Svoje glavček, Legionarji, Rdeče rože in nekaj krajših veseloiger, kot Usodna zamenjava, Fejst fant, Čarljeva tetka in še druge. Druga uprizoritev Plavža je bila po strokovni oceni kvalitetno ena najboljših izvedb našega SKUD. Pri tej uprizoritvi je prišla do izraza tudi plesna skupina pod vodstvom neutrudnega vodje tov. Ernesta Seilnacha. Ta plesna skupina je bila edina daleč naokoli in je žela velika priznanja, kjerkoli je nastopala, saj ni bilo mitinga niti proslave, kjer ne bi nastopala. Omembe vredno je tudi to, da so si morali drage narodne noše nabaviti sami, to je od vstopnine uprizorjenih iger. Poleg teh sekcij je obstajal tudi mešani pevski zbor, ki je prav tako več let nastopal na raznih proslavah, prireditvah in tekmovanjih, ter pri tem tudi kvalitetno dosegal velike uspehe v občinskem in izvenobčinskem merilu.

Tudi na naše najmlajše SKUD ni pozabila. Ustanovljen je bil tudi otroški tamburaški zbor, ki je z uspehom nastopal.

Odpri se je tudi sindikalna knjižnica, v začetku sicer s skromnim številom knjig, z leti pa se je njih število povečalo na današnjih 1200.

Po letu 1960 je pa začelo zanimanje za te zvrsti dejavnosti počasi zamirati. Vzrokov je več, z rastočo motorizacijo, televizijo, dvigom splošnega standarda naših ljudi in odhodom nekaterih aktivnih prosvetarjev je delovanje SKUD pri vseh sekcijah polagoma docela zamrlo, tako da v zadnjih letih ni bilo več nobenih nastopov. Knjižnica še živi, bi pa s povečanjem novih knjig prav gotovo bolj uspešno poslovala.

Za ponoven dvig kulturno prosvetne dejavnosti bi bilo treba angažirati mladino, katere je dovolj v podjetju. Potrebna ji je samo dobra volja in izbira pravih ljudi, ki bodo imeli veselje, ker možnosti in ugodnosti je danes veliko več, kakor pa jih je imel stari SKUD. Izbrati pa bi morali današnjemu času in okolju primeren program, pa bi delovanje SKUD ponovno zacvetelo.

SP

Tako živita

K barvni fotoreportaži na naslednji strani

KOLIČEVO, APRILA. Z namenom, da bi prikazali kako živi naš delavec danes, ko slavimo 50-letnico ustanovitve našega podjetja, smo se dogovorili, da bomo s fotografijami prikazali eno našo delavko in enega našega delavca pri delu, doma v krogu družine in po možnosti tudi kako preživlja svoj prosti čas. Izbrali smo si tovarišico Danico Matko — obračunovalko osebnih dohodkov in tovariša Staneta Cerarja, strojevodjo kartonskega stroja II. Oba sta na naš predlog pristala in se jima za to ob tej priložnosti zahvaljujemo.



DANICA MATKO, poročena, mati dveh otrok, je bila rojena leta 1936. Dokončala je nižjo gimnazijo. V Papirnici Količevo se je zaposlila junija 1953. leta. Zaposlila se je kot delavka v sortirnici papirja in kartona, kjer je 5 let opravljala razna dela. Leta 1958 je bila po potrebi podjetja premeščena v oddelek obračuna osebnih dohodkov, kjer dela še danes kot obračunovalka. Hišo sta z možem, ki je tudi zaposlen pri nas kot visoko kvalificiran strugar, pričela delati leta 1953, dokončala sta jo leta 1956. S tem sta si uredila stanovanjski problem, ki je bil zanj do tedaj zelo pereče vprašanje.

STANE CERAR, poročen, oče štirih otrok, je bil rojen leta 1925 v Spodnji Javoršici pri Moravčah. Dokončal je osemletko. V Papirnici Količevo se je zaposlil oktobra 1945. leta. Pričel je delati v dodelavi papirja, že po nekaj mesecih

je bil premeščen h kartonskemu stroju. Tam je delal na vseh delovnih mestih. Pri tem delu si je pridobil visoko kvalifikacijo. Leta 1959 je bil premeščen na montažo novega kartonskega stroja. Odsel je na prakso v Nemčijo, da bi si pridobil izkušnje pri vodenju sodobnega kartonskega stroja. Po končani montaži je postal strojevodja novega kartonskega stroja in to delo opravlja še danes. Prav rad sodeluje, in to uspešno pri delu samoupravnih organov.

Do leta 1953 se je moral vsak dan s kolesom voziti na delo 12 km daleč. Takrat se je vseлил v svojo hišo, kjer je za silo uredil najpotrebnejše. Hišo je dokončal šele leta 1956. Gradil jo je brez posojila, ker se je, kot je rekel, bal vsakega posojila. Zato je moral svoj prosti čas izkoristiti z dodatnim zaslužkom. Danes mu je žal za to, ker je videl, da so tisti, ki so najemali posojila, zgradili svoje hiše z manj truda in hitreje.



Danica uživa oddih šele v večernih urah



Le malokdaj je Stanetova družina tako zbrana doma



Spotoma, ko gre iz službe, še opravi najnujnejše nakupe za kosilo...

Obiskali smo dve naši družini



Ob nedeljah so doma in ob lepem vremenu se odpeljejo na izlet s svojim avtomobilom



Tudi kosilo je Danica pripravila sama. Možu in sinku očitno tekne...



Otroci in žena so zadovoljni, ko gre Stane z njimi na sprehod. Vidimo jih tik pred njegovo hišo