



NAŠE DELO



1843 1968

125 LET

PAPIRNICI VEVČE

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA

Tovariš Albin VENGUST je ponovno direktor Združenih papirnic Ljubljana

VEVČE, OKTOBRA — Statut podjetja ureja v poglavju »Organi upravljanja podjetja« tudi vprašanje razpisa za delovno mesto direktorja v skladu z zakonom in vprašanje imenovanja direktorja.

Ker je štiriletna doba že minila, je bilo delovno mesto direktorja ponovno razpisano. Na komisijo za razpis je prispela samo ena prijava in sicer prijava dosedanjega direktorja.

Delavski svet podjetja je na svoji seji, dne 8. 10. 1968 poslušal poročilo komisije, ki ga je podal njen predsednik tov. Janez Lednik. Clanom DS je razložil, da kandidat ustreza vsem razpisnim in drugim pogojem za kandidaturu. Zato je delavskemu svetu v imenu komisije predlagal, naj se tov. Albin Vengust ponovno imenuje za direktorja podjetja.

Ko je predsednik DS ing. Zoran Pirc še podrobneje obrazložil postopek pri sprejemanju direktorja, so se člani sveta strinjali z načinom javnega glasovanja z dviganjem rok. Vsi člani so enoglasno sprejeli predlog in izvolili ponovno dosedanjega direktorja.

Ni dvoma, da je tako složno glasovanje ljudi, ki vidijo pred seboj napredek podjetja, priznanje človeku, ki je do sedaj roko v roki s svojim notranjimi in zunanjimi delavci zelo dobro vodil politiko podjetja.

V kratkih besedah se je tov. Vengust zahvalil članom delavskega sveta za zaupanje. Da pa bi ob tem pomembnem dogodku zvedeli kaj več tudi drugi člani kolektiva, smo ga tudi vprašali:

zadovoljstvo čutim, ko si med seboj čestitam za Novo leto in z neprikritim veseljem vsako leto znova čestitam ženam za 8. marec. Kadar ima človek preveliko izbiro, slabo izbere, zato res, res ne vem, čemu bi dal prednost. Za



DS glasuje

1. Tovariš direktor, vašo osebnost poznamo, zato vam je DS s ponovno izvolitvijo izkazal popolno zaupanje. Zanima nas pa, kaj je bilo v preteklih letih najtežje za vas v zvezi s podjetjem?

Odkar delam v podjetju nisem doživel nič strašnega in zato tudi ne posebno težkega. Ko brskam po spominu, se mi zdi, da je bil najtežji čas oni, ki smo ga preživeli na seji delavskega sveta v decembru 1965, ko se nikakor nismo mogli sporazumeti, kakšni naj bi bili bodoči odnosi med Vevčami in Medvodami.

2. Česa pa ste bili najbolj veseli in kaj štejete za največji uspeh?

Veste, veselih dogodkov pa je nič koliko. Res ne vem, kateremu bi dal prednost. Morda hitra in dobra rekonstrukcija prvega papirnega stroja, ali svečan zagon premaznega oddelka, pomembne so tudi izboljšave naprave v kotlarni, nič manj se ne veselim večje čistoče na dvoriščih tovarne, vesel sem bil odlikovanj, ki so jih dobili stari papirničarji za 125-letnico naše tovarne. Posebej se vedno razveselim, ko moram na zdravje prvega maja popiti kozarec »ta zelenega« in

največji uspeh pa imam to, da z istimi stroji napravimo danes kar za petino več papirja kot pred šestimi leti in tudi boljšega.

3. Medsebojni odnosi pred leti na Vevčah niso bili preveč rožnati. V času, ko je ravnateljstvo pripadalo vam, pa je čutili v tem večje ugodje in sodelovanje. Kaj bi bilo na tem področju še treba storiti?

Osnova vsakega vodenja je: ustvariti tako klimo oziroma vzdušje, da vsakdo z veseljem ustvarja in se čuti svobodnega pri svojem delu. Na tem področju smo precej napravili in še več je pred nami takega dela. Razumeti moramo, da je vsakdo v tovarni potreben človek, s konkretno nalogo, nikdo odveč in nikdo premalo in ker smo drug drugemu potrebni, da ustvarimo večji dohodek, ni razlogov, da ne pomagamo drug drugemu. Vsakemu delavcu je treba omogočiti, da koristno in dobro dela, to dolžnost pa imajo vsi vodilni in predvsem vodilni delavci. Moje načelo je: če oddelek ni dober ali stroj slabo dela, potem je vodja oddelka ali stroja slab. Slabe vodje moramo ali naučiti pravilnega dela, ali pa zamenjati.

4. Proizvodnja pri nas zadnja leta kvalitativno in delno tudi kvantitativno napreduje, razen težav pri novem proizvodu. Ali mislite, da bomo tu še lahko šli kak korak naprej?

Nedvomno smo lepo napredovali, morda so pa v drugih papirnicah še bolj! Pred leti smo bili najboljši v naši panogi. Ali smo danes še vedno? Nekaj nam mora biti jasno: za favorite je vedno najtežje. Vsi gledajo nanj, kako ga čim bolj oponašati, prevzeti delovne navade in ne nazadnje tudi kako »poleno« je možno podstaviti. Pred nami je še mnogo korakov napredka, naša tovarna je v kadrih mlada in bolj strokovna kot kdajkoli, zato morajo biti naši naslednji koraki v razvoju hitrejši in večji.

5. Zboljšuje se tudi struktura kadrov, ki jo zahteva novi čas in novi tempo. Imamo precejšnje število pripravnikov, ki je za zasedbo vodstvenih delovnih mest že skoraj preveliko. Ali mislite, da je to problem ali je problem večji pri nizkem nivoju strukture kadrov?

Sodobna tovarna ne sme imeti ne preveč in ne premalo kadrov, ravno pravšno število, ne preveč mladih, ne premalo izobraženih, vsehopsodv taka razmerja, da v vsakem času poceni in kvalitetno izdelujejo izdelke. Pred par leti smo bili prisiljeni vzeti nazaj strojevodje, ki so šli v pokoj, da se ni ustavil prvi papirni stroj. Danes to ni več mogoče. Pred dvema leti je papirniški tehnik po šest mesečni praksi postal delovodja. Tudi to ni danes več mogoče. Je pa in bomo morali v naši tovarni napraviti še marsikaj, kar je s sodobno kadrovsko politiko docela skregano. — Nimamo preveč pripravnikov! Mi še nismo sodobna tovarna, kakih 10 in tudi več let smo v zaostanku v primerjavi s tovarnami na Svedskem, Finskem, Kanadi ali Ameriki. Naša delovna mesta še vedno niso primerno zasedena z delavci tehnične izobrazbe. Kaj šele, da bi kakega tehnika nadomestili z boljšim! Vedeti moramo, da izobrazba ni edini pogoj za solidno opravljeno delo, ampak znanje in delovne spretnosti so odločilne. Dober vodja mora več vedeti in več znati kot katerikoli delavec v njegovem oddelku. Če ne, je slab vodja in nesposoben napredovati oddelk. Marsikatero delo je v naši tovarni slabo opravljeno; ne zato ker so delavci slabi, ampak zato, ker vodstvo ni dobro. Precej je dela, ki ga nikdo ne opravi, pa bi bilo za tovarno zelo koristno. Nekdo mi je rekel, da za tona papirja moramo prepeljati devet ton raznega materiala, nimamo pa človeka, ki bi študiral in boljše transportne razmere: idealno mesto za tehnika. Verjetno bi marsikateri tehnik našel delovno področje v komercialni s tem, da bi svoje papirniško znanje dopolnil z višjo komercialno šolo v Mariboru. Večja mehanizacija in avtomatizacija rabi bolj izobražen kader in na tej poti smo začeli hoditi in vse bolj trdno bomo stopali po njej. Zato je problem le v tisti

tovarni, kjer nimajo dovolj izobraženega kadra, ker sta produktivnost in izobrazba tesno povezana med seboj, ne pa v oni ki ima na voljo preveč šolanih kadrov.

6. Zgradili, adaptirali ali preuredili smo večje število strojev in objektov. Ali je v bodočnosti še možno misliti na nove predmete dela?

Večji del obnove stare tovarne je še pred nami. Brez stalnega izboljševanja delovnih naprav bi bil propad Vevč. Zato imamo stalno »na zalogi« razne programe in neprenehoma razmišljamo o raznih finančnih in drugih kombinacijah, kako bi rekonstruirali II., III. in IV. PS, nabavili nov prečni rezalni stroj, postavili novo kotlarno, uvedli centralo za kalin in druge vnose za papir, obnovili ali zamenjali stroje v vzdrževalnih delavnicah, uredili in mehanizirali skladišča, dali v premaz dodelavne stroje za vse modne muhe grafičarjev in še bi lahko na široko našteval, kaj rabi stara in dobra tovarna. Vedno znova moramo spreminjati delovne navade s sodobnejšimi tehnološkimi napravami in linijami. Ne vem zakaj se kadrovsko bogatimo, če ne zato, da bomo stregli boljšim in novejšim strojem. Novi ali izboljšani stroji in z večjim znanjem pripravljeni kadri bodo dali še boljše izdelke, take, ki bodo tudi v tujini šli dobro v denar. Ne samo to, tudi na nove papirje moramo misliti, take kot jih zahteva najsodobnejša grafična umetnost v svetu.

7. Tudi okolica tovarne dobiva vedno lepšo obliko. Tu so sodelovala tudi druga organizacijska telesa, čeprav je bila njihova pomoč manjša. Kaj se bo dalo tu še pospešiti? Mislim na stanovanja, športne objekte, komunalne naprave in podobno.

Dolgo smo se trudili, da smo sebi in drugim dopovedali: tovarna je center vsega življenja na Vevčah. Taka vloga tovarni ni dana po nekem zakonu ampak si je morala to izbojevati. Tovarna, ki ima urejen otroški vrtec, dobro restavracijo, založeno trgovino, prostorna in sončna stanovanja,

prostrana športna igrišča, ima bolj zadovoljne delavce in z zadovoljnimi delavci je prijetno delati in imajo velike delovne uspehe ter visoko produktivnost dela. Pred nami je tudi še precej nedokončanega dela. Dograditi moramo športni park, dati kopalnico še nekaj opreme, v mislih lahko računamo tudi na kegljišče in še razne naprave, ki naj jim bo tovarna kupec. Kanalizacija, vodovod, ceste in še marsikaj moramo izboljšati. Tudi nova pralnica je lep prispevek vevškemu standardu. Stanovanja smo gradili z veliko žlico pa je še premalo. Tu moramo sedanji sistem kreditiranja še popestriti z raznimi oblikami varčevanja, da bomo to prepotrebno dobroto še hitreje in v večjem številu gradili. Vselej kadar rečem Vevče, mislim na naselje in tovarno obnem, to sta eno in s skupnim ciljem, ki jih ne loči Ljubljana ampak združuje.

8. In slednjič, malo intimnejše vprašanje. Glede na Vevče živita v vas dve osebi. Direktor in član kolektiva. Kako gledate na tovarno iz enega in drugega zornega kota?

Nikakor se ne morem vživeti v dvojno vlogo, tako kot ste postavili vprašanje. Res je, da stanujem v Ljubljani in delam v Papirnici, toda zato še ni možno dvojno življenje. Direktor je tako delovno mesto, da ga ni možno deliti na dve osebi. Vse kar počnem in delam, je v očeh Vevčanov storil direktor. Še na Veliki planini, ko sem delal udarniško pri naši planinski koči, so prisotni dejali: »Direktor je tudi prišel udarniško delat.« Naj bo kakor je, zadovoljen sem, da delam v vevški Papirnici kot vsak drug član kolektiva in da se veselim vsega, kar dela vevške ljudi ponosne in prijetne.

9. Kaj priporočate članom kolektiva še poleg dobrega gospodarjenja?

Dober gospodar je tudi dober človek, tak, ki razume svojo okolico in nič ne napravi, kar bi škodilo sosedu, vselej pa v nesreči priskoči na pomoč. Zato priporočam Vevčanom, da so samo dobri gospodarji in nič več.



Tovariš Vengust se je zahvalil za zaupanje

Perspektive gradnje stanovanj v prihodnjih letih

Večje, oktobra. — Ze večkrat smo ugotovili, da je stanovanjska gradnja, ki jo izvajamo v tovarni, v zadnjih letih zelo intenzivna. Naglino v gradnji narekujejo kadrovske potrebe, saj smo v zadnjih letih sprejeli v delovno razmerje skoraj izključno mlade delavce, ki so večinoma brez urejenih stanovanjskih razmer. — Takšna pospešena gradnja prinaša s seboj tudi finančne težave, kajti morali smo angažirati stanovanjski sklad podjetja do maksimuma, da je taka gradnja lahko uspevala. Lahko rečemo, da smo rešili najnujnejše probleme, zato je delavcev, ki so ostali v skrajno slabih stanovanjskih razmerah malo, pa še to se bo dalo postopoma reševati z deljenjem manjših najemnih stanovanj. Zato danes ni več bistveno, niti ni nemogoče preangažirati sredstva podjetja, temveč nastaja nov položaj, v katerem je pomembnejše, kako vzpostaviti stalen dolgoročen sistem financiranja in gradnje, da bo vsak delavec — predvsem mlad — videl zanesljivo možnost pridobitve stanovanja v doglednem času.

Takšne možnosti nam ponuja Kreditna banka in hranilnica Ljubljana z »zdrženim varčevanjem delavca in delovne organizacije«. To pomeni bistveno spremembo dosedanjega načina financiranja. V takšnem sistemu nastopa kot nosilec kreditov oziroma zbiralec potrebnih sredstev za nabavo stanovanja, delavec sam, po pogojih, ki jih daje Kreditna banka in hranilnica Ljubljana. Delovna organizacija — tovarna pa njegovemu prizadevanju za pridobitev stanovanja pomaga z mesečnimi prispevki, s katerimi delavec povečuje svoje varčevalne obroke pri banki. Na ta način delavec-varčevalec hitreje dosega svoj življenjski cilj, oziroma hitreje privarčuje ustrežno vsoto za nakup stanovanja. Delovna organizacija, v kateri dela, pa mu lahko s svojim pologom tudi olajšuje odplačevanje kreditov. Seveda je pri tem mnogokdaj odvisno od finančne moči stanovanjskega sklada.

Kako praktično poteka omenjeno združeno varčevanje?

Če se delavec odloči, da bo vlagal pri Kreditni banki Ljubljana

približno ustreza nabavi dvo ali dvoinpolsobnega stanovanja. Pri tem lahko delovna organizacija v skladu s svojimi finančnimi možnostmi povečuje svoje deleže ali pa se dogovori z banko, da veže svoja sredstva za daljšo dobo, s čimer omogoči delavcu, da mu banka podaljša dobo odplačevanja za prejeti kredit.

Glede združenega varčevanja je izdala banka poseben pravilnik, kjer natančno določa način vezave, vračanja, vlaganja, lastnega kreditiranja, medsebojne pogodbene odnose, skratka navaja vse manipulacije s tem v zvezi. Najzanimivejša določila pravilnika kreditne banke citiramo:

6. člen

Občan dobi stanovanjsko posojilo, če varčuje sam ali združeno z organizacijo. Varčuje lahko:

- a) z enkratnim pologom,
- b) z rednimi mesečnimi plogi,
- c) z izrednimi, občasnimi plogi.

7. člen

Občan in banka določita pravice in dolžnosti z varčevalno pogodbo, ki jo skleneta na podlagi tega pravilnika.

vanega zneska, izračuna banka posojilo po končani varčevalni dobi po določenih tega pravilnika. Pri tej varčevalni obliki mora biti vsak izredni ali občasni plog naložen v banki najmanj 13 mesecev, 2 leti, 3 leta itd.

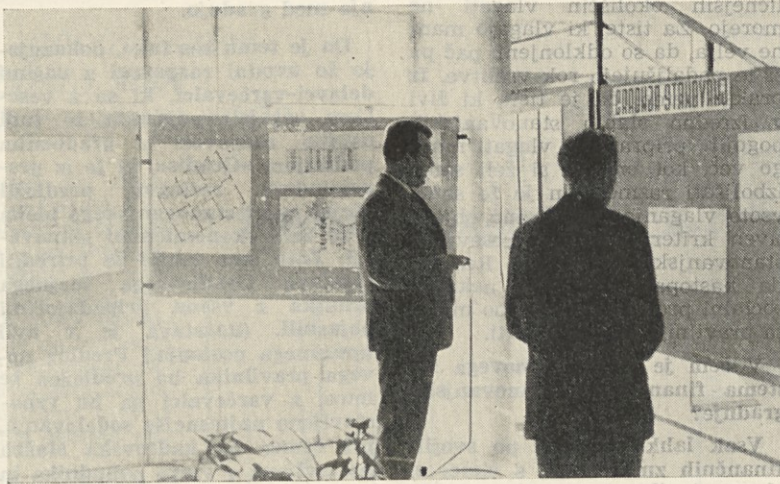
9. člen

Najkrajša varčevalna doba je 13 mesecev. Privarčevani znesek mora biti tako visok, da dobi občan posojilo v višini najmanj 2500 novih dinarjev.

10. člen

Varčevalec med varčevanjem ne more dvigati privarčevanih zneskov niti obresti, razen, če odstopi od varčevalne pogodbe.

Odpoved varčevalne pogodbe mora biti pismena. Z dnem, ko dobi banka pismeno odpoved, sprosti vložena sredstva. Na ta sredstva prizna banka dodatne obresti tako, da jih obrestu-



Z razstave načrtov stanovanj v avli upravnega poslojpa

je po veljavni tarifi za navadne (a vista) hranilne vloge.

11. člen

Sporazumno z banko lahko občan spreminja varčevalno pogodbo tako, da podaljša ali skrajša varčevalno dobo.

Vsako spremembo v varčevalni pogodbi morata banka in občan uskladiti z določili tega pravilnika.

12. člen

Občan lahko med varčevanjem v sporazumu z banko prenese pravice in obveznosti iz varčevalne pogodbe na drugo osebo.

Če občan umre med varčevanjem ali potem, ko je že izpolnil pogoje za posojilo, lahko stopi na podlagi sodnega sklepa na njegovo mesto dedič z vsemi pravicami in obveznostmi iz varčevalne pogodbe in v skladu z določili tega pravilnika.

13. člen

Če občan ne plača enega ali več rednih mesečnih plogov (po točki b 6. člena), se mu podaljša varčevalna doba za enako število mesecev.

14. člen

Obrestna mera za privarčevane zneske občana po tem pravilniku je:

Za varčevalno dobo:	Obrestna mera:
13 mesecev	1 % letno
2 leti	2 % letno
3 leta	3 % letno
4 leta	4 % letno
5 let	5 % letno
6 let in več let	6 % letno

15. člen

Ko začne varčevalec porabljati posojilo, prenese banka njegova privarčevana sredstva in pripisane obresti na poseben račun »lastni deleži varčevalcev«.

Ta sredstva bo občan namensko porabljal za stanovanjsko graditev lahko tudi v gotovini.

Sredstva na tem računu obrestuje banka po obrestni meri, določeni v varčevalni pogodbi.

16. člen

Po končani varčevalni dobi odobri banka občanu posojilo:

Za enkratno ali mesečno varčevanje v devizah	Za redno mesečno varčevanje v devizah	Doba vračanja posojila za gradnjo počitnišnice				
13 mes.	80 %	90 %	105 %	115 %	4 leta	3 leta
2 leti	110 %	125 %	125 %	140 %	9 let	5 let
3 leta	135 %	160 %	160 %	185 %	14 let	7 let
4 leta	160 %	185 %	185 %	210 %	20 let	7 let
5 let	185 %	210 %	210 %	235 %	25 let	7 let
6 let	210 %	235 %	235 %	260 %	30 let	7 let
7 let	230 %	255 %	255 %	280 %	30 let	7 let
8 let	250 %	275 %	275 %	300 %	30 let	7 let
9 let	275 %	300 %	300 %	325 %	30 let	7 let
10 let	300 %	325 %	325 %	350 %	30 let	7 let
11 let	325 %	350 %	350 %	375 %	30 let	7 let
12 let	350 %	375 %	375 %	400 %	30 let	7 let
13 let	375 %	400 %	400 %	425 %	30 let	7 let
14 let	400 %	425 %	425 %	450 %	30 let	7 let
15 let	425 %	450 %	450 %	475 %	30 let	7 let
16 let	450 %	475 %	475 %	500 %	30 let	7 let
17 let	475 %	500 %	500 %	525 %	30 let	7 let
18 let in več let	500 %	525 %	525 %	550 %	30 let	7 let

tudi pogodbo o vezavi privarčevanih sredstev po tej lestvici:

Varčevalna doba	Najkrajša doba vezave sredstev delovne organizacije	Odplačilna doba posojila, ki velja za delavca
13 mesecev	3 leta	4 leta
2 leti	7 let	9 let
3 leta	11 let	14 let
4 leta	16 let	20 let
5 let	20 let	25 let
6 let in več	24 let	30 let

Povprečno dobo vračanja posojila delavca izračunamo tako, da posojilo na sredstva, ki jih je privarčeval delavec, pomnožimo s pripadajočo dobo vračanja. Enako pomnožimo posojilo na sredstva delovne organizacije in posojilo na sredstva, ki jih je zanj privarčevala delovna organizacija s pripadajočo dobo vračanja. Seštetí zmnožek delimo s skupnim posojilom in dobimo dobo vračanja posojila, ki velja za delavca. Dobljeni rezultat zaokrožimo na cela leta.

Če želi delovna organizacija podaljšati dobo vračanja posojila svojemu delavcu, mora vezati sredstva za daljši čas, kot je določeno v zgornji lestvici. Tudi v tem primeru obratna banka dobo vračanja posojila na podlagi ponderiranega povprečja.

21. člen

Organizacija pismeno odpove v banki vplačana in vezana sredstva po končani varčevalni dobi in pred odobritvijo združenega posojila delavcu.

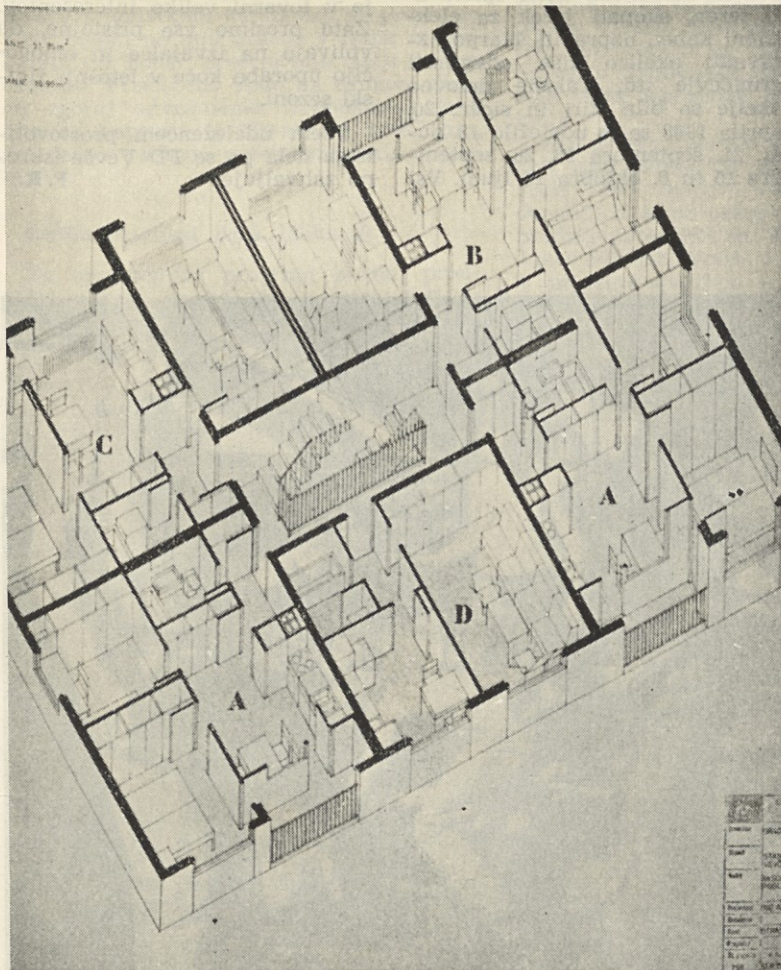
22. člen

Delavec dobi pravico do posojila iz združenega varčevanja po izteku varčevalnih dob obeh varčevalnih pogodb.

23. člen

Delovna organizacija lahko prenese pravice iz pogodbe o namenskem varčevanju na drugega delavca, če je delavec, ki je preje varčeval, odstopil od svoje varčevalne pogodbe ali dal soglasje.

(Nadaljevanje na 6. strani)



Idejni osnutek razporeditve stanovanj v 20-stanovanjskem bloku

mesečno 250 N din 5 let in če se odloči tudi gospodarska organizacija, da bo delavcu v korist varčevala prav tak znesek za dobo 5 let, doseže po petih letih privarčevano vsoto 30.000 N din ter z obrestmi vred (banka obrestuje vloge) približno 37.000 N din. Ta znesek po petih letih banka vrne delavcu in mu da tudi kredit v višini 185 odstotkov privarčevane vsote, kar znaša pribl. 68.000 N din, to je skupno s privarčevanim zneskom že ca. 105.000 N din, kar

Varčevalna pogodba mora vsebovati zlasti:

- predvideni privarčevani znesek,
- varčevalno obliko po 6. členu tega pravilnika,
- varčevalno dobo,
- predvideni znesek posojila po lestvici v 16. členu za varčevalno obliko po točki a) in b) t. člena.

8. člen

Občanu, ki sklene varčevalno pogodbo za določeno varčevalno dobo, brez vnaprej predvidenega privarče-



Se en pogled na otvoritev nove trgovine 21. julija 1968

Perspektive gradnje stanovanj v prihodnjih letih

(Nadaljevanje s 5. strani)

24. člen

Po izteku obeh varčevalnih dob odobri banka delavcu združeno posojilo za stanovanjsko graditev, ki je sestavljeno iz treh virov in v višini:

1. posojila po določilih 16. člena tega pravilnika na sredstva, ki jih je privarčeval delavec,

2. posojila po določilih 16. člena tega pravilnika na sredstva, ki jih je privarčevala za delavca delovna organizacija,

3. posojila v višini zneska, ki ga je zanj privarčevala delovna organizacija.

Privarčevana sredstva delavca in pripisane obresti prenese banka na poseben račun »lastni deleži varčevalcev« takrat, ko začne varčevalec porabljati posojilo. Ta sredstva bo delavec namensko porabljal za stanovanjsko graditev, lahko tudi v gotovini.

Sredstva na tem računu obrestuje banka po obrestni meri, določeni v varčevalni pogodbi.

25. člen

Za dobo varčevanja in vezave sredstev delovne organizacije obrestuje banka ta sredstva po 1% obrestni meri od dneva vplačila do konca dobe vezave.

Obresti obračuna banka letno, izplača pa jih ob koncu vezave sredstev skupaj z vezanimi sredstvi.

26. člen

Obrestna mera za stanovanjska posojila iz združenega varčevanja je 3 odstotke letno. Delavec vrača posojilo v polletnih anuitetah, preračunanih na mesečne obroke.

Če hočemo prilagoditi naša prizadevanja za nadaljnjo gradnjo stanovanj možnostim, ki jih nudi citirani pravilnik, moramo tudi

sami bistveno spremeniti določila obstoječega pravilnika o gradnji, kreditiranju in najemu stanovanj. Za gradnjo oziroma pridobitev stanovanja ne bo več najpomembnejša lastna udeležba ali denarni polog ob razpisu gradnje, ter izbira kandidatov po točkovnem sistemu, temveč pripravljenost delavca varčevati za pridobitev stanovanja in pa seveda preveritev, da gre pri tem za resnično potrebo po stanovanju, ki mu jo prizna s pravilnikom delovna organizacija. Torej bo moral pravilnik določiti, za katere delavce meni delovna organizacija, da žive v neprimernih stanovanjskih prostorih. O tem je potreben stalen seznam. Nadalje bo moral določiti pravilnik po kakšnih kriterijih in v kakšni višini bo delovna organizacija združevala sredstva stanovanjskega sklada s sredstvi, ki jih vlaga posamezni upravičenec. Jasno je, da bodo morali biti favorizirani tisti varčevalci, ki vlagajo več in šele na drugem mestu tisti, ki iz najrazličnejših okoliščin vlagati ne morejo. Za tiste, ki vlagajo manj ne velja, da so odklonjeni, pač pa si le podaljšujejo rok vselitve. Iz prakse vemo, da je tisti, ki živi v izredno slabih stanovanjskih pogojih, pripravljen vlagati mnogo več, kot oni, ki si želi samo izboljšati razmere in je že sama vsota vlaganja razmeroma objektivni kriterij nujnosti reševanja stanovanjskih vprašanj. Res je, da nastopajo pri tem nekateri socialni problemi, ki jih bo moral ta pravilnik tudi uzakoniti.

V čem je prednost novega sistema financiranja stanovanjske gradnje?

Vsak lahko varčuje po svojih finančnih možnostih, s čimer si ob zagotovitvi, da mu bo podjetje sorazmerno pomagalo, vlaga pa

postopoma, lahko izračuna, kdaj bo stanovanje tudi dobil.

Delovna organizacija lahko svoja finančna sredstva razporeja prav tako postopoma mesečno, v skladu s številom varčevalcev in obsegom svojih sredstev, redno mesečno brez velikih občasnih obremenitev.

Delovna organizacija, oziroma njene strokovne službe, lahko natančno programirajo vrsto gradnje, ter izvajajo druge priprave kot so komunalne naprave, priprava zemljišča in urejanje zazidalnega načrta ipd.

Delavec varčevalec ima možnost sugerirati kakšno stanovanje želi, tako po vrsti, opremljenosti in velikosti.

Delavcu se lahko zagotovi, da bo ob izteku varčevalne dobe dejansko že prejel ključ, vgrajeno možnost gradbenim podjetjem, ki grade za tržišče, izdelati oziroma diktirati načrt začetka in končanja gradnje, ter načrt financiranja med gradnjo.

Da je temu res tako, dokazujejo že uvodni razgovori z našimi delavci-varčevalci, ki so z veseljem sprejeli pojasnila in tudi uvodni razgovori z gradbenim podjetjem »Gradis«, ki je iz propagandnih razlogov predložil idejni načrt stanovanjskega bloka z 20 zelo ekonomičnimi stanovanji. Zato smo lahko že priredili razstavo Gradisovega idejnega osnutka z vsemi pripadajočimi pojasnili. (Razstava je v avli upravnega poslopija.) Predlog novega pravilnika bo predložen še letos, z varčevalci pa bo vzpostavljeno najtesnejše sodelovanje, pri čemer bo kadrovska služba postavljena v vlogo pobudnika in zastopnika koristi posameznega graditelja.

T. N.



Koča na Veliki planini bo vsak čas nared

V planini je kajžica ...

VEVČE, OKTOBRA — Kot je že vsem članom kolektiva znano, gradimo nad Šimnovcem na Veliki planini planinsko kočico. Tu bo prostora za 14 oseb. V njej bo električna razsvetljava. Čeprav se je začela gradnja šele spomladi, je kočica sedaj že pod streho. Tudi znotraj je že precej izdelanega. Koča bo last podjetja, upravljalo pa bo z njo Planinsko društvo Vevče. V ta namen je že določen gospodar. Za ureditev notranjosti je postavljen odbor, ki bo skupno z izvajalci in investitorji proučil ustreznost in slog notranje opreme in temu primerno uredil prostore.

V zadnjem času je PD Vevče večkrat naslovlilo na svoje članstvo in tudi na ostale člane kolektiva vabilo za prostovoljno delo pri koči. Potrebno je bilo opraviti zemeljska dela, splinirati teren, skopati jarek za električni kabel, napraviti škarpo, izravnati okolico hiše, odstraniti grmičevje itd. Takšne delovne akcije so bile štiri in sicer: 20. aprila 1968 se je udeležilo 13 ljudi, 21. septembra 13, 28. septembra 15 in 6. oktobra 14 ljudi. Vsi

skupaj smo opravili okrog 320 delovnih ur.

Med udeleženci teh akcij je bilo veliko število takšnih, ki so se dela udeležili tudi po večkrat. Posebno navdušenje so pokazali tisti, ki so žrtvovali za to delo tudi svoj redni dopust in pa tisti, ki so neposredno po nočnem delu odhajali na prostovoljno delo. Razpoloženje je bilo vedno zelo prijetno, zlasti ob lepem vremenu. Vsi, ki so sodelovali, so bili navdušeni nad kočico, okolico, lahkim dostopom, bližino žičnice, kar bo posebno v zimskem času dobrodošlo.

Ker delo izvajalca zelo počasi napreduje, nas skrbi, če bo kočica pred zimo gotova. V zimski sezoni bo prav gotovo zelo obiskana, saj bo tam glavno področje naše smučarske sekcije, za katero je v tovarni veliko interesentov. Zato prosimo vse pristojne, da vplivajo na izvajalce in omogočijo uporabo kočice v letošnji zimski sezoni.

Vsem udeležencem prostovoljnega dela pa se PD Vevče iskreno zahvaljuje.

F. R.

Nov prispevek k zvišanju standarda vevških papirničarjev



VEVČE, OKTOBRA — Dne 4. oktobra 1968 je bila v prostorih zimskega kopališča majhna slovesnost. Odprta je bila nova pralnica za delovne obleke, posteljno perilo samskih domov in za perilo obrata družbene prehrane. Začetek obratovanja pralnice so si ogledali predstavniki družbeno-političnih organizacij v podjetju, zastopniki samoupravnih organov in organov upravljanja.

Pred začetkom je varnostni tehnik, tovariš Janko Vidic navzočim predstavil upravičenost obstoja tega malega, novega obrata. Dejal je, da je s to dejavnostjo zagotovljena čistoča delavcev pri delu, ki jo zahteva vsak sodoben obrat, obenem pa pomeni pranje delovnih oblek in drugega perila v tovarni veliko razbremenitev v gospodinjstvih, zlasti tam, kjer so zaposlene tudi žene. Dejavnost predstavlja tudi korak naprej v preventivnem zdravstvu zaposlenih, obenem pa bo tudi estetski čut ljudi na delovnem mestu dosegel zadovoljivo stopnjo.

Ker je pralnica avtomatizirana, sta perici, Anica Vidergar in Martina Kure, s pritiskom na gumb navzočim demonstrirale potek operacij, med obratovanjem pa razkazali skladišče opranega perila, prostor za likanje in drugo.

Vsekakor vevški papirničarji pozdravljajo to novo pridobitev in so z njo zadovoljni. Ker je pranje brezplačno, bo ta pridobitev indirektno predstavljala pravzaprav tudi povišanje osebnih dohodkov.

S. R.



Pri prostovoljni akciji

Moderno čiščenje odpadne vode s ploščnimi filtri

VEVČE, OKTOBRA — Točno poznanje vodne gospodarnosti papirnega stroja, to je vodenje snovi ter sveže in odpadne vode, sodi med osnovna znanja izkušenega papirničarja.

Ako opazujemo krogotok vode papirnega stroja, vidimo, da sestoji iz enega, dveh ali treh krogotokov, pri katerih velja pravilo le za sitovo vodo 1 in 2. Tej se priključi še krogotok vode za čiščenje sita.

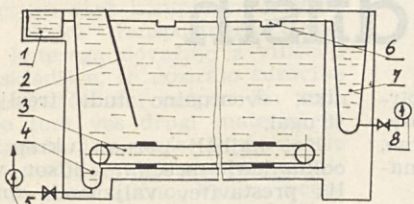
Sitovo vodo 1 uporabljamo za razredčenje snovi, ki v primeru primanjkljaja avtomatično dodajamo še sitovo vodo 2. Krogotok vode za čiščenje sita, posebno pri uporabi VIB postopka uporabljamo predvsem za prihranek uporabe sveže vode, s čimer lahko prihranimo tudi do 80% sveže vode. Na osnovi teh dejstev stremimo obdržati celoten krogotok kolikor mogoče ozko ter s tem znižujemo porabo sveže vode.

Dosedanje metode čiščenja vode

Strugalo

Pri proizvodnji z malo spremenljivim programom npr. časopisni papir, uporabljamo za čiščenje sitove vode sedimentacijske bazene s strugalom (slika 1), ki se zelo

strugalo (slika 1)



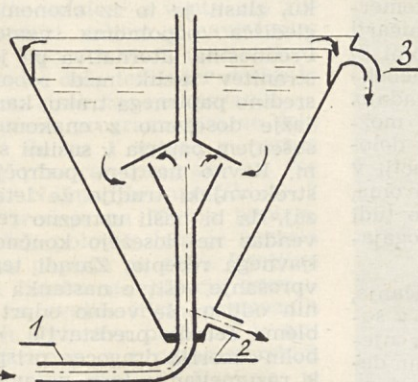
- 1 - natočno korito
- 2 - delilna stena
- 3 - strugalo
- 4 - gosta snov
- 5 - črpalka goste snovi
- 6 - pretekotok prečišč. vode
- 7 - prečiščena voda
- 8 - črpalka prečiščene vode

koristno uporabljajo celo za čiščenje celotnih odpadnih vod iz tovarne. Odpadna voda pride iz natočnega korita v sedimentacijski bazen, kjer zadene v pregrado, pri čemer je usmerjena proti dnu posode. Na dno usedajoči se delci, kar je možno pospešiti z dodatkom kemikalij, se postrgajo s strugalom po dnu posode v jašek na eni strani, od koder prečrpavajo dalje k porabniku. Prečiščeno vodo na drugem koncu zgoraj odzvamemo. Propustnost take čistilne naprave je 200 m³ za 1000 l/min, pri čemer vsebuje prečiščena voda 1/min, mg l.

Sedimentacijski lijak (slika 2)

Za spremenljiv program stroja, predvsem v vrsti papirja ter gramski teži se do sedaj uporablja v velikosti do 300 m³. Ta deluje zelo poceni ter enostavno, če je

Lijak (slika 2)



- 1 - dotok odpadne vode
- 2 - odtok goste snovi
- 3 - odtok prečiščene vode

dovolj bogato dimenzionirana in če skrbimo, da na konici lijaka odvzeta gosta snov vsebuje 20 — 30% natočene količine. Preprečiti je treba vsakršne turbolence v sredini lijaka. Pomanjkljivost je vsekakor njegova izpraznitev, pri vsakršni spremembi programa, predvsem pa barve.

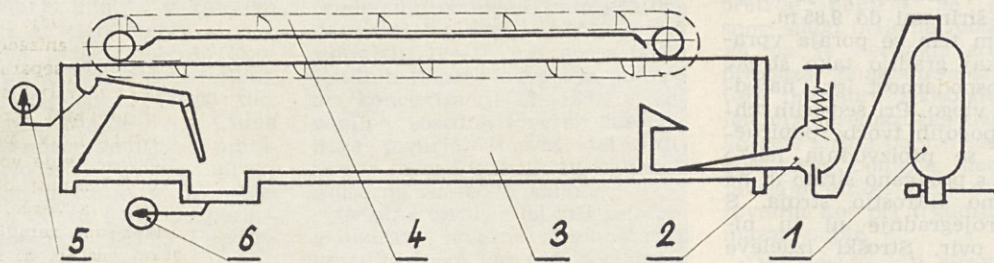
Flotator (slika 3)

Pri njem lahko eliminiramo navedeno pomanjkljivost, kjer vsako spremembo programa lahko izvedemo brez vsakršnih večjih snovnih izgub. Znano je več sistemov v odprti in zaprti izvedbi. Njih prednost je, da pri visokem izkoristku rabijo malo prostora, vendar jih zasenčujejo mnoge pomanjkljivosti. Ena je predvsem

ta, da za izplavanje snovnega skupka vpihnjeni zrak in dodatne kemikalije vodijo k tvorbi pen in sluz. Posebno pri barvstih papirjih povzročajo pene lise na papirju.

vatlo os. Segmenti sestojijo iz okvirja, na katerega je napeto pletivo. Vsak segment pa je povezan z vatlo osjo, ki ima na eni strani odtočno glavo, na drugi strani pa brezstopenjski pogon.

Flotator Sween Pederson (odprt sistem - slika 3)



- 1 - flotator
- 2 - redukcijski ventil
- 3 - bazen
- 4 - strugalo za gosto snov
- 5 - črpalka za gosto snov
- 6 - črpalka za prečiščeno vodo

Čeprav je snovni izkoristek pri flotatorju boljši kot pri sedimentacijskem lijaku, pa povzročajo koloidnokemični procesi pri flotatorju večkrat težave pri transparentnosti. Dostikrat povzročajo težave pri menjavi programa snov iz gaučne jame, vodena nazaj v strojno kad in ovira odvodnjavanje na situ, kar pripelje do lepljenja na stiskalnice in do odtrgov papirnega traku. Pri tem je potrebno pravočasno odklopiti flotator in gosto snov, oziroma snov iz gaučne jame, voditi v končno čistilno napravo vseh odpadnih vod.

Vse to je vodilo k iskanju novih metod za čiščenje sitove vode 2.

Moderni načini čiščenja

V zadnjih letih vedno bolj uporabljamo ploščne filtre za čiščenje odpadnih vod papirnih tovarn. Njih velika prednost je v tem, da nudijo na najmanjšem prostoru največjo filtracijsko površino, in da dosežejo velik izkoristek brez uporabe kemikalij.

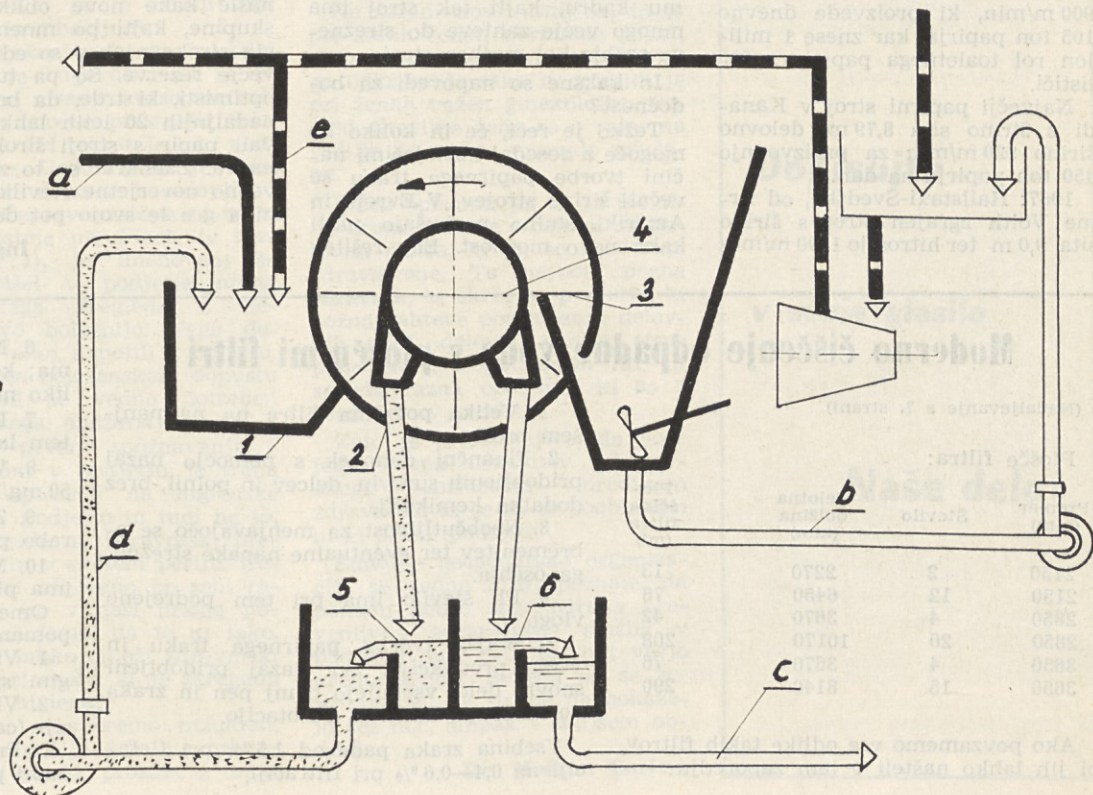
Zaradi teh mnogih prednosti se vedno bolj uporabljajo ter tudi prihajajo na tržišče novi modeli vseh mogočih firm. Omenili bi samo nekaj najbolj pomembnih predstavnikov kot so: Dorr Oliver Saueall, Jones Plydisk, Voith, Krofta ploščni filtri. V principu delujejo vsi enako, kar bi si ogledali podrobneje na enem izmed filtrov.

Dorr Oliver Saueall filter:

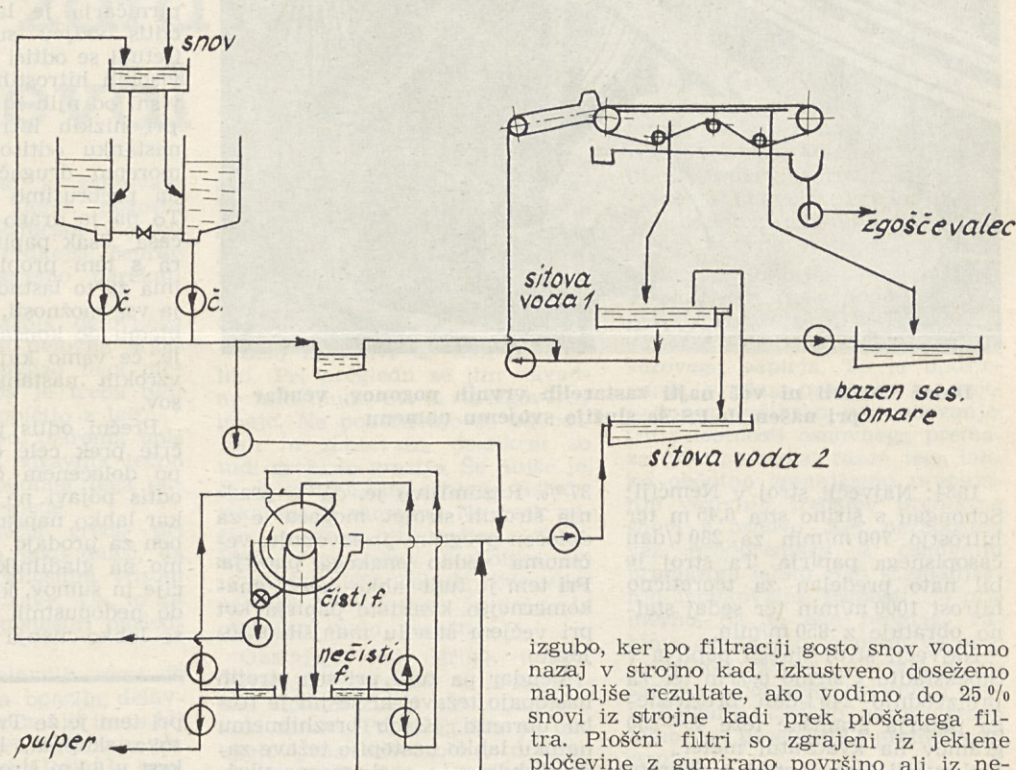
Ta filter je bil zgrajen že leta 1925 ter ga uporabljajo v mnogih papirnicah. Sestavljen je iz filtrnih plošč, ki se delijo v segmente in so nameščene na horizontalno

Shema ploščnega filtra

- a - odpadna voda
- b - gosta snov
- c - prečiščena voda
- d - nečisti filtrat
- 1 - natočno korito
- 2 - filter
- 3 - segmentne plošče filtra
- 4 - odtočna glava
- 5 - nečisti filtrat
- 6 - prečiščena voda



Shema priključitve ploščnega filtra



izgubo, ker po filtraciji gosta snov vodimo nazaj v strojno kad. Izkustveno dosežemo najboljše rezultate, ako vodimo do 25% snovi iz strojne kadi prek ploščatega filtra. Ploščni filtri so zgrajeni iz jeklene pločevine z gumirano površino ali iz nerjavečega jekla. Prek njih prevlečeno pletivo pa iz nerjavečega jekla.

Kot primer takega filtra naj omenimo samo nekaj velikosti teh filtrov: (Nadaljevanje na 8. strani)

Ali bodo papirni stroji še hitrejši in širši?

VEVČE, OKTOBRA — To vprašanje postaja vedno bolj zanimivo v krogih papirničarjev. Ako opazujemo dosežke oziroma novogradnje zadnjih let v Ameriki in Evropi, vidimo, da gre želja po čim večjih in čim hitrejših strojih svojo pot dalje v proizvodnji časopisnega, kot tudi finnega papirja in kartona. Kar so imeli ob koncu zadnje vojne še za neuresničljivo, je sedaj postalo stvarnost. Stroj s 5 m širine ter 400 m delovne brzine je bil takrat atrakcija, ki so jo vsi občudovali. Sedaj pa ga je zamenjal stroj z 9 m širine ter 1000 m delovne brzine. Pri strojih za higienski papirje so hitrosti še večje, celo 1300 m/min. Ako pogledamo samo nekaj podatkov v zadnjih letih zgrajenih papirnih strojev, vidimo jasno, kam res gre ves razvoj.

1963: Warkhaus III. na Finskem z 8,3 m sitove širine ter 650—700 m/min brzine za proizvodnjo 350 t/dan časopisnega papirja.

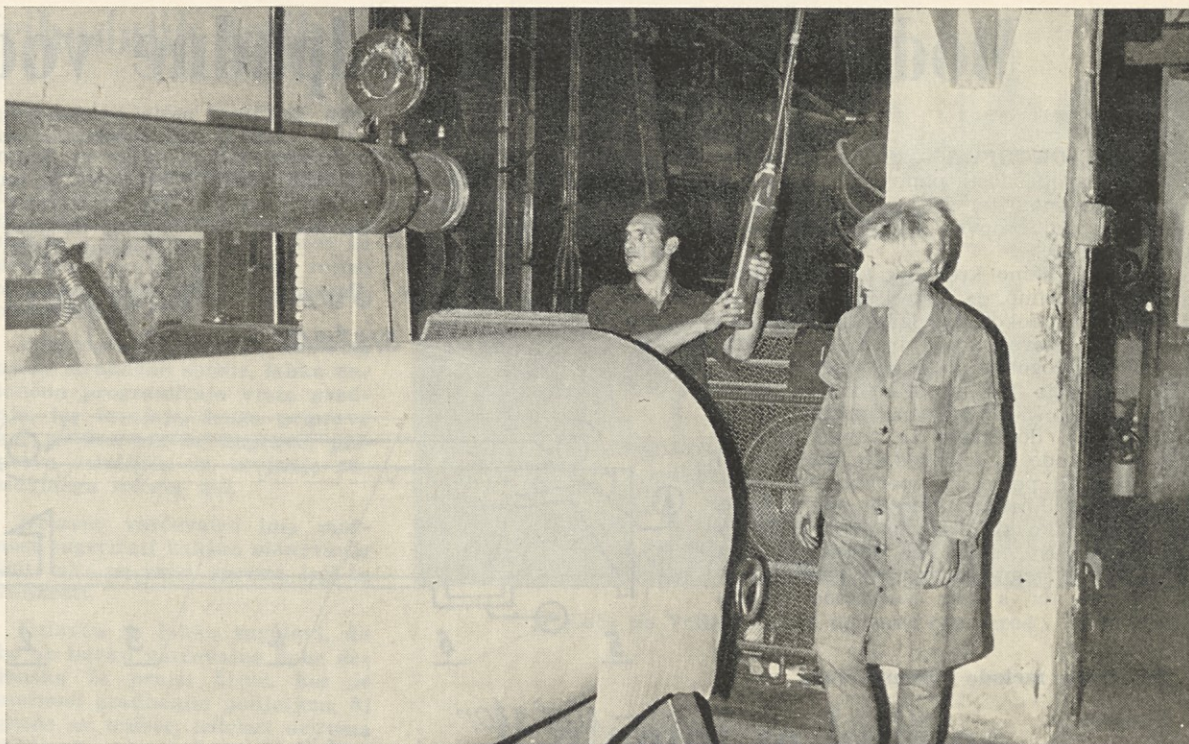
Schauman na Finskem 7,15 m sitove širine s 500 m/min za produkcijo 290 ton/dan ovojnega papirja.

za proizvodnjo časopisnega papirja.

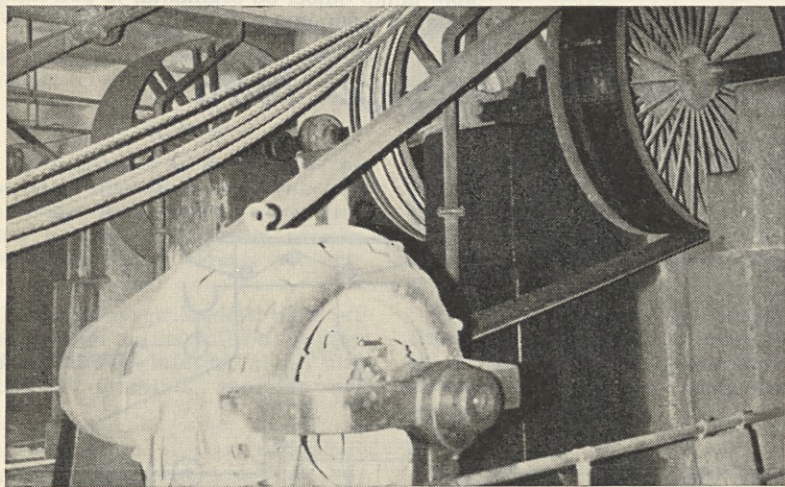
1968: V Nemčiji so v gradnji trenutno 3 veliki stroji. Stroj za proizvodnjo časopisnega papirja v Ehlingenu-Maxan. En enak stroj v Schongau in drugi stroj za brezlesni papir v Stockstadtu.

Tudi v Ameriki gre enak razvoj dalje. Tam je trenutno v programu 25 strojev za proizvodnjo papirja in kartona s širino sita 7—8,78 m. V gradnji pa je še 13 strojev s širinami do 9,85 m.

Pri vsem tem se poraja vprašanje, zakaj gradijo tako široke stroje. Gospodarnost igra najodločilnejšo vlogo. Pri sedanjih tehnoloških pogojih tvorbe papirnega traku se proizvodnja lahko poveča le s povečano širino in ne s povečano hitrostjo stroja. S strani strojegradnje ni tu nikakršnih ovir. Stroški izdelave enega širokega papirnega stroja so manjši od dveh manjših strojev. Stroški za instrumentacijo stroja so le za malenkost večji pri širokih strojih od stroškov za manjše stroje. Prihranek na strežnem osebju je največji z izgradnjo širokega stroja. V Ameriki računajo s prihrankom do



Ob preusmeritvi proizvodnje so bila sproščena nekatera delovna mesta v papirni dvorani. Zenske se bodo priučile dela drugje



Daleč naokoli ni več najti zastarelih vrtnih pogonov, vendar pri našem I. PS še služijo svojemu namenu

1964: Največji stroj v Nemčiji: Schongau s širino sita 6,45 m ter hitrostjo 700 m/min za 280 t/dan časopisnega papirja. Ta stroj je bil nato predelan za teoretično hitrost 1000 m/min ter sedaj stalno obratuje z 850 m/min.

Največji stroj finega papirja v Stockstadtu s širino 6,05 m ter za proizvodnjo 240 t/dan brezlesnega papirja gramske teže 40—250 gramov na kvadratni meter.

Največji tissue stroj v Evropi za proizvodnjo krepane celulozne vate gramature 17 g/m² v Neussu — Nemčija s širino sita 5,2 m ter hitrostjo 1000 m/min.

1965: Reisholz-Feldmühle za izdelavo higienski papirja z delovno širino 5 m ter hitrostjo 900 m/min, ki proizvede dnevno 105 ton papirja, kar zneso 1 milijon rol toaletnega papirja z 200 lističi.

Največji papirni stroj v Kanadi s širino sita 8,79 m, delovno širino 920 m/min za proizvodnjo 450 ton papirja na dan.

1967: Hallstaxi-Svedska, od firme Voith zgrajen stroj s širino sita 9,0 m ter hitrostjo 1000 m/min

37%. Razumljivo je, da je gradnja širokih strojev mogoča le za določen program proizvodnje, večinoma vedno enakega papirja. Pri tem je tudi lahko doseči enakomernejšo kvaliteto papirja kot pri večjem številu manjših strojev.

Vendar pa tudi pri teh strojih nastopajo težave, ki se jih je treba ubraniti. Kljub brezhbnemu natoku lahko nastopijo težave zaradi obdržanja enakomerne vlažnosti po širini papirja ali težave s presušenimi robovi. Temu se odbranimo z vgraditvijo valjev z vpihanim zrakom, ki ga sekcionalno vključimo. Veliko skrbi je treba posvečati pri tako velikih strojih predvsem dobro izučene-mu kadru, kajti tak stroj ima mnogo večje zahteve do strežnega osebja kot majhen stroj.

In kakšne so napovedi za bodočnost?

Težko je reči, če in koliko bo mogoče z dosedaj obstoječimi načini tvorbe papirnega traku še večati širino strojev. V Evropi in Ameriki stalno poskušajo najti kako novo možnost. Ena rešitev

O prečnih odtisih

VEVČE, OKTOBRA — Eden od skrivnostnih pojavov za papirničarja je lahko tudi prečni odtis valjev suhega gladilnika. Četudi se odtisi rajši pojavijo pri visokih hitrostih, niso vedno odvisni od njih in jih opazimo tudi pri nizkih hitrostih stroja. Pri nastanku odtisov si večkrat ne moremo drugače pomagati, kot da prebrusimo valje gladilnika. To pa je drago in vzame veliko časa. Vsak papirničar, ki se mora s tem problemom spoprijeti, ima za to lastno teorijo in razvija vse možnosti, da bi prišel problemu do konca. Očitno lažje pa je, če vemo kaj natančnejšega o vzrokih nastanka prečnih odtisov.

Prečni odtis je viden v obliki črte prek cele dolžine na valju, po določenem času pa se enak odtis pojavi na papirnem traku, kar lahko napravi papir nesposoben za prodajo. Istočasno zaznamo na gladilnikih pojave vibracije in šumov, ki lahko naraščajo do nedopustnih stopenj. Pri tem se lahko menja stopnja in frekvenca sprememb debeline papirja v zelo kratkem času. Te spremembe so včasih enakomerne, drugič pa relativno padajo in naraščajo.

Amplitude markirnih linij (odtisov) na samih gladilnikih valjih so lahko od valja drugačne in nastopajo zelo razločno na enih površinah valjev, na drugih pa so komaj vidne. Razen tega se dogaja, da se amplituda markacije valja ne sklada z ono na papirnem traku.

Odtisi na valjih so podobni vzorcu svetlih in temnih črt v razdaljah približno 25 mm. Vendar je optični vtis odvisen od kota, od katerega opazujemo valj. Opazujemo po navadi celotno garnituro valjev. Odtisi povzročajo pasove, ki so menjaje gladki in hrapavi. Hrapavi pasovi povzročajo pri tem kratke praske in okrogle poglobitve. Na valovih poglobitev je opaziti tudi deformacije, v obliki valov z močno tvorbo jamic.

Tudi nihanje debeline papirnega traku vpliva na prečne odtise, najčešče pri nepravilni suhoti, pri čemer so tanka mesta traku izpostavljena določenim stopnji potemtivne. To sliči tudi prekomerni gladkosti. Ker so nihanja debeline (gramature) enakomerne, iščejo nekateri papirničarji vzrok nihanja v sitovi skupini in res se frekvenca nihanja debeline in prečnih odtisov skladajo. Potemtakem je popolnoma možno, da nihanje snovi pod določenimi pogoji vodi k vibraciji v suhem gladilniku. Ni pa dvoma, da se prečni odtisi pojavijo tudi popolnoma neodvisno od dogajanja v sitovi skupini.

V splošnem vlada prepričanje, da je vzrok prečnih odtisov v suhem gladilniku samem in v njegovi konstrukciji ter načinu delovanja. Sigurno igra vidno vlogo navpična vibracija suhega gladil-

nika, eventualno tudi tresljaji strugal.

Kot najbolj poznan ukrep za odklanjanje prečnih odtisov velja prestavitve valjev ali sprememba števila valjev, kar pa seveda vpliva na gladkost papirja. Da bi vibracijo preprečili, predlagajo industrije in konstruktorji papirnih strojev vgraditev lahkega votlega zgornjega valja, ki bi bil obtežen z manjšim številom valjev na pnevmatskih elementih.

Interesantna je tudi nova teorija, po kateri je vzrok prečnih odtisov v debelejših robovih papirnega traku. Če nakopičena vlakna na robovih presežejo dovoljeno mejo, bo odvečna količina težila v smer teka stroja in se zbirala pred cono glajenja, dokler je ne potegne skozi cono. To povzroči skok valja, kar vodi k pojavom navpičnih tresljajev in nazadnje k nastajanju prečnih odtisov. Temu pa ni kriva samo večja masa vlaken na robovih, ampak tudi razlike, ki se pojavljajo med robovi in sredino papirnega traku in ki izvirajo od nepravilnega postopka sušenja, tj. neenakomerne krčenja in raztezanja. Težko bi bilo urediti pred suhim gladilnikom napravo za rezanje robov papirnega traku, zlasti je to iz ekonomskega gledišča popolnoma nemogoče. Prednostna alternativa pa je odstranitev razlik med robovi in sredino papirnega traku, kar najlažje dosežemo z enakomernim sušenjem papirja v sušilni skupini. Ravno na tem področju se strokovnjaki trudijo že leta nazaj, da bi našli ustrezno rešitev, vendar ne dosežejo končno veljavnega recepta. Zaradi tega je vprašanje rešitve nastanka prečnih odtisov še vedno odprto problem, četudi predstavlja »Not-bohn« teorija dragocen prispevek k razumevanju tega pojava.

(po »The Paper Maker«)

Ing. J. H.

Moderno čiščenje odpadne vode s ploščnimi filtri

(Nadaljevanje s 7. strani)

Plošče filtra:

Premer (mm)	Število	Celotna dolžina (mm)	Ploščina filtra (m ²)
2150	2	2270	13
2150	12	6450	78
2850	4	3670	42
2850	20	10170	208
3650	4	3670	76
3650	15	8140	290

Ako povzamemo vse odlike takih filtrov, bi jih lahko našli v tem zaporedju:

1. Velika površina filtra na najmanjšem prostoru.
2. Finančni dohodek s pomočjo nazaj pridobljenih surovin, delcev in polnil, brez dodatka kemikalij.
3. Neobčutljivost za menjavajočo se obremenitev ter eventualne napake strežnega osebja.
4. Ph število ima pri tem podrejeno vlogo.
5. Boljša tvorba papirnega traku in večja produkcija, ker nazaj pridobljeni snovni delci vsebujejo manj pen in zraka kot snov, pridobljena s flotacijo.

Vsebina zraka pade od 1,5% pri flotaciji na 0,4—0,6% pri filtraciji.

6. Manjše izgube pri menjavi programa; ker se pojavljajo sluz in pene v veliko manjši meri kot pri flotaciji.

7. Lahko čiščenje ploščnih filtrov ter s tem lažja menjava barve in programa.

8. Velika čistoča prečiščene vode (10—50 mg/l) pri delitvi v čist in nečist filtrat.

9. Zmanjšanje porabe sveže vode z uporabo prečiščene vode za čiščenje sita.

10. Majhni stroški za vzdrževanje, ker ima pletivo plošč veliko življenjsko dobo. Omeniti pa je potrebno tudi tri velike pomanjkljivosti in sicer:

1. Visoki nabavni stroški nasproti drugim sistemom čiščenja.
2. Višja poraba el. energije kot pri flotaciji (ca. 10%).
3. Pretrgi pletiva na ploščah ter s tem manj prečiščena voda za čiščenje sita, kar

lahko povzroča pri pomanjkljivem nadzoru njegovo krajšo življenjsko dobo.

Vendar pa so te pomanjkljivosti mnogo manjše od prej naštetih prednosti.

Če omenimo samo primer iz prakse firme Biberist, vidimo, kaj se res da doseči s temi filtri. Prej so uporabljali Swen Pederson flotator, sedaj pa Dorr Oliver filter z naslednjimi podatki: 10 plošč s premerom 2800 mm, ki da površino filtra 110 m² na površini tal 17 m². Prehod skozi filter 2500—3000 l/min.

Pri tem so ugotovili, da znašajo stroški obratovanja s ploščnim filtrom več, kot še enkrat manj v primerjavi s flotatorjem. Zato je tudi razumljivo, da povsod posvečajo filtracijskemu postopku čiščenja odpadnih vod vedno več pozornosti.

Ing. Janez Hribar

Pogled v eno izmed inozemskih papirnic

VEVČE, OKTOBRA — Ena najpomembnejših švicarskih papirnic, ki je obenem tudi zaradi svoje ureditve in programa ena najbolj zanimivih zahodnoevropskih papirnic, proizvede dnevno 250 ton papirja. Zaposlenih je 1100 delavcev, od tega 300 žensk in 100 v upravi.

Njen proizvodni program so pisali, tiskovni in barvni papirji, kot tudi lahki karton ter premazni papirji. Vse to proizvede na svojih petih papirnih ter štirih premaznih strojih in k temu pripadajočih dodelavnih strojih. Kvaliteta, ki je odraz 105-letne tradicije v proizvodnji papirja ter 66-letne v premazovanju papirja, je garant, da s prodajo nimajo nobenih težav, ter si jo drugi lahko le jemljejo za vzor. Kot surovine uporabljajo v glavnem švicarski les. Nekaj sulfatne celuloze, celulozo iz slame in breze pa uvažajo.

Vsi njihovi stroji so že starejšega letnika, z največjo širino 3,6 m. Vsak dan pridobimo nekaj novega, tako da gredo s tehničnimi dosežki vedno vzoredno.

Priprava snovi je urejena za vse papirne stroje avtomatično, z mletjem vseh komponent istočasno. Preko transportnega traku, na katerega dovažajo z vilicarji iz skladišča, se dozirajo surovine v razpuščevalni pulper. Tu vnašajo tudi ves drugi material in razpuščevalno vodo. Doziranje je s pomočjo programatorja popolnoma avtomatično. Vsaka receptura ima svojo kovinsko ploščico, katere vdolbinice prištedijo veliko množino rok in truda. Seveda je temu primerna tudi zbirka vseh mogočih merilnih instrumentov in regulatorjev, ki poenostavljajo ves tehnološki proces. Mletje z Jones in Emerson rafineriji je kontrolirano z avtomatsko napravo za merjenje stopnje mletja.

Tudi posamezni stroji imajo svoje specifičnosti. Tako 3. stroj upravlja samo 2 človeka, nadzornika stiskalnic in sita nadomestuje televizijska kamera z ekranom pri navijalnem aparatu. Vsi stroji so opremljeni z eno izmed modernih stiskalnic in lahko bi rekli, da je to edina tovarna, kjer preizkusijo vsako noviteto in imajo zato pri tem tudi največ izkušenj. Isti stroj je opremljen na prvi in drugi stiskalnici s fabric pletivom in dosega 43% suhoto. Šesti stroj ima na tween stiskalnici, na obeh straneh, fabric pletivo in dosega enako suhoto. Z markiranjem na obeh strojih nimajo težav. Tudi drugi trije stroji imajo prenovljene stiskalnice in sicer z venta nipljem, ali z valjem z navlečenim sitom. Uporaba sit iz umetne mase jim ne dela težav ter dosega z njimi visok čas obratovanja.

Priprava programa jim ne dela težav. Že za 1 mesec v naprej imajo planiran program za vse stroje. Najmanjše naročilo je 3 tone, srednje pa 20 ton papirja. V zadnji polovici leta je poraba papirja za 40%. Tretjino vsega izdelanega papirja premažejo na svojih štirih premaznih strojih. Priprava premaza je avtomatizirana s programatorskim doziranjem surovin. Urejena je centralno za vse 4 premazne stroje, kot tudi za klejne stiskalnice, s katerimi so opremljeni vsi papirni stroji. Na enem izmed strojev izdelujejo offset papir v zvitkih s 13% pepela, na klejni stiskalnici, v katero pride papir s 85 do 90% suhoto pa ga premažejo s 6—7 g/stran škrobne emulzije pri pritisku 40 kp/cm. Na koncu stroja papir elektrostatično navlažijo ter na gladilniku s Küsters valjem zgladijo. Zaradi različnih stiskalnic uporabljajo 1000 do 1100 g težke klobučevine z dodatkom sintetičnih vlaken.

Sortiranje papirja inajo uvedeno na več zaporednih poljih, kjer sortiranju takoj sledi rezanje na formate, štetje s števnim strojem ter zavijanje risov z zavijalnimi stroji. Tako 8 ljudi v enem polju izvede celotno operacijo od štetja do pakiranja. Tri

taka polja, katerim dovažajo in odvažajo papir vilicarji, tvorijo jedro papirne dvorane.

Ker imajo tudi oni, kot pri nas, težave z majhnimi naročili, so zgradili veliko skladišče v sistemu predalov, kamor v 10 vrstah in 5 nadstropjih lahko zlože 7500 palet papirja. Posluževanje teh predalnikov je avtomatično s skladiščnimi dvigali, ki dobe od programatorja impulz, v katerem predalu je zaželeni papir.

Zanimivo je skladiščenje kaolina, ki ga skladiščijo v velikih silosih s kapaciteto 12.000 ton. Uporabljajo Dinkie A, China Clay in Rumeno zemljo. S pihalno napravo z daljinskim upravljanjem ga dozirajo v razpuščevalnike in od tu dalje do porabnikov. Dodajajo 0,07% Polyfosfatov.

Paro proizvedejo v dveh Sulzer kotlih 26/32 t, z 58 atm in 475°C, katerim sta priključeni dve odzemni turbini. Škrob razpuščajo z avtomatično Ešcher Wyss napravo.

Za vzdrževanje naprav imajo veliko mehanično delavnico. Poseben poudarek dajejo elektronskim napravam, za katerih vzdr-

ževanje imajo 6 električarjev samoukov ter 2 tehnika, ki so usposobljeni popraviti vse naprave in se na servise dobaviteljev sploh ne zanašajo.

Vse odpadne vode čistijo v lastnih čistilnih napravah, katerim je priključeno tudi biološko čiščenje. Z nastavitvijo kislosti očistijo vode v sedimentacijskem bazenu predvsem kazeina. Tako predhodno očiščena voda gre dalje v del biološkega čiščenja v 3 stopnjah. 10—20 ton goste snovi čistilnih naprav odvažajo dnevno pri koncentraciji 12—16% v vagonih v sosedno tovarno časopisnega papirja. Barvni del sedimenta pa v filtrirnih stiskalnicah osuše na 50—60% suhote.

Celotna tovarna da vtis zelo organizirane tovarne v tehničnem, komercialnem kot tudi socialnem oziru.

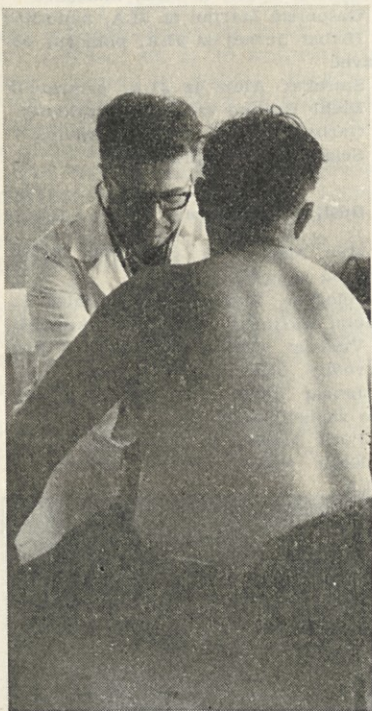
Čeprav stoji tovarna v kapitalističnem svetu, kjer delavci niso upravljalci tovarne, pa je le na vsakem koraku videti njih veliko delovno zavest, marljivost in čistočo, s čimer žele čimveč pripomoči k uspehu in ugledu tovarne, in ga tako tudi imajo.

Ing. J. H.

O izdajanju zdravniških spričeval

Zdravniško spričevalo je dokument, strokovna ugotovitev, da bo prosilec fizično in umsko ustrezen na delovnem mestu, ki ga je razpisala delovna organizacija. Zdravniki, ki so pooblašteni za izdajanje zdravniških spričeval, so za svoje delo po zakonu odgovorni. Zato morajo biti ti pregledi izredno natančni in vestni.

Zahtevi delovne organizacije pa lahko le redko stoodstotno ugodimo. Če bi jemali na razpisano delovna mesta najmočnejše in najboljše, ki bi tudi imeli v zelo kratkem času zelo velik delovni učinek, bi se približali zahtevam, ki jih je postavljala Taylor in so prepečevane celo v samih ZDA, kjer so nastale. Kljub temu pa posamezniki v Ameriki te zahteve še vedno postavljajo.



Te zahteve so predvsem mehanične in ne upoštevajo dovolj fizioloških možnosti povprečnega človeka. Zato so propadle in so pri nas nemogoče.

Smernice za izdajo zdravniškega spričevala so vedno strožje. Delodajalec je pravzaprav tisti, ki usmerja dodatne preiskave, ki jih zahteva tehnološki proces na delovnem mestu. V zadnjem času je vedno več visoko specializira-

nih delovnih mest, ki zahtevajo izključno šolan kader, pogosto celo s prakso. Priučeni mojstri postajajo vedno redkejši, čeprav tudi tem ne moremo odrekati kvalitete dela.

Za pravilen razpis delovnega mesta mora imeti delovna organizacija dobro analizo tega mesta. Upoštevati pa je treba tudi izkušnje, ki se kopičijo z leti.

Pismeno zahtevo, oziroma opis delovnega mesta, zdravnik točno pregleda in na podlagi tega odredi potrebne preglede.

Nekatera podjetja gredo pri sprejemanju celo tako daleč, da se zadovoljijo s splošnim vtisom »saj ta je pa zdrav«. Da to ni vedno tako, naj ponazorimo naslednji primer:

Pri obhodu delovnih mest je zdravniška služba opazila delavca, ki se je močno znojil in je bil zelo nervozen. Med delom je popil nad 4 litre vode. Roke je imel vlažne in tople. Že od daleč je bila vidna golša. Našteli so mu visok pulz, kar 120 na minuto in izmerili visok krvni pritisk. Sam delavec je izjavil, da mu močno izpadajo lasje in da se mu noge tako tresejo, da je to vidno skozi hlačnice. Ker ga je zaradi tega sram, se izogiba ljudem.

Na vprašanje, če se je kdaj ustrašil, je odgovoril, da se je pred nekaj meseci, ko so snemali neki film, močno prestrašil neke eksplozije. Od takrat je bilo vedno slabše. Ugotovljeno je bilo, da ima ta delavec bazedovljevo bolezen. Čeprav nastopa ta bolezen pogosteje pri ženah (v razmerju 4:1), je imenovan še mlad prišel v podjetje mimo zdravniškega pregleda z neozdravljivo boleznijo. Tega delavca so takoj napolili v bolnico. Po daljšem bolezenskem dopustu pa je bil še vedno potreben zdravniškega nadzorstva.

Že ob prvem spoznavanju s kandidatom v podjetju je treba prosileca opozoriti na higienske zahteve v podjetju in tudi na to, da naj pride na zdravniški pregled čist in v svežem perilu. Čeprav se to zdi samo po sebi razumljivo, pa v naši praksi pogosto opazujemo, da to ni tako. Zdravnik lahko odloži zdravniški pregled pri osebi, ki je skregana z osebno higieno.

Nikakor ne moremo razumeti, kako si zamišlja delo, na primer v živilski stroki, prosilec z uma-

Surovi papir

VEVČE, OKTOBRA Surovi papir ima odločujoč vpliv na premazovanje. V poštev pridejo brezlesni ali lesovino vsebujoči papirji. Če uporabljamo lesovino, bomo vzeli le lesovino z najvišjimi kvaliteta. Vsi surovi papirji za premazovanje morajo nujno plosko ležati. Ne smejo biti dvostrani, nitji mehurjasti ali valoviti in kljub zahtevnim trdnostim ne smejo biti trdi. Na pretrde papirje se premazna snov slabo prijema, posledica tega pa je neenakomeren nanos premaza. Enakomernost gramske teže in dobre sposobnosti sprejemanja premaznega nosila preko cele širine papirnega traku so posebnega pomena, sicer se pojavljajo težave tako pri premazovanju kot pri tiskanju na premazan papir.

Da morajo biti surovi papirji brez tudi najmanjših vozlov in luknjic, je samo po sebi razumljivo. Mnenje, da bo premaz pokrtil nečistoče vseh vrst, ki po premazovanju in satiniranju ne bodo več vidne, je napačno. Klejenost surovega papirja mora biti tako visoka, da nudi potreben odpor vdoru tekočine, sicer se papirji ob premazovanju zme-

čajo, oziroma premočijo. Med tem ko je pri papirjih za umetni tisk 3/4 klejenost zadostna, morajo biti chromo papirji polno klejeni.

Vsebnost pepela znaša glede na gramsko težo od 8—12%. Polnila, večinoma kaolin, služijo za zmanjšanje transparence in zboljšanje strukture površine.

Za posebne namene, kot npr. za ovojnice, za oblikovanje, zga-njene prospekte in podobno mora biti surovi papir posebno trden. To lastnost bomo prej dosegli z uporabo primarnih surovin, kot pa z mastnim mletjem snovi.

Važno je tudi, da obe strani papirja, če je le možno, nimata nikakih razlik v površinski strukturi. Da bi to dosegli, moramo uporabljati pri izdelavi papirja izmenoma ležeče in obračalne stiskalnice. S preveliko temperaturo sušilnih valjev na začetku sušilne skupine kosmatimo obe strani papirnega traku. Tu je vzrok, da pokonci stoječa vlakna zajemajo večjo količino premazne mase, zaradi česar se po glajenju premaznega papirja pokažejo sive površine.

Kot pri vseh papirjih, tako tudi pri premaznih papirjih nastopajo težave zaradi ploske lege ob spreminjanju klimatskih pogojev. To se izkaže posebno škodljivo pri tiskanju v več barvah. Zaradi tega je treba že pri izdelavi surovega papirja na papirnem stroju paziti, če je to sploh možno, na stabilnost dimenzijskega papirja, ki se mora ohraniti tudi pri precej mokri premazni snovi. Primeren je večji vnos iz kratko vlaknastih listnatih in esparto surovin k dolgim vlaknom iglavcev. Prednost daje tudi dodatek umetnih smol v mešanico snovne vode.

Načelno dobijo surovi papirji v novejšem času podosnovo oz. predpremaz, da bi se s tem izboljšala enakomernost neravnega surovega papirja. To je upoštevanja vredna prednost za naknadno površinsko premazovanje. Ob prisotnosti osnovnega premaza (predpremaza) razen tega lahko občutno zmanjšamo prehajanje vezivnih sredstev premazne snovi v osnovo. Ker nezadostna vez predpremaza z osnovnim premazom lahko vodi k zmanjšanju izpukovalne trdnosti, je primerno, da za oba premaza rabimo enako ali podobno vezivno sredstvo. Osnovni premaz nanašamo pri postopku strojnega premazovanja, končno pa premazujemo s posebnimi premaznimi stroji.

S. R.

Dopisujte

v svoje glasilo

Naše delo!

Dr. Moškon Boris

Novosti v strokovni knjižnici Vevče

1. G. H. Nuttal: Theory and operation of the fourdrinier paper machine London, S. C. Phillips & Co. Ltd. Sg.: CP-00193

2. Poduzeće u reformi. OEP-13/67. Zagreb, Informator 1968. OEP-013/67, OEP-00100

3. Stojan Cigoj: Transport. Ljubljana, Č. Z. Uradni list 1968. Sg.: PE-00301

4. Karl H. Demmer: Die neuen Managament Techniken. München, Verlag Moderne Industrie 1967. Sg.: PE-00302

5. PRP-Automation. Proceedings. International congress of automation and instrumentation in the paper, rubber and plastics industries. Antwerpen — Sg.: CP-00177/2

6. D. H. Parker: Principles of surface coating technology. New York, Intersc. publ. J. Wiley & Sons 1965. Sg.: CP-00194

7. Pipan Rudolf: Prispevek k proučevanju ekonomske zmožljivosti gozdnih gospodarstev Slovenije III del. Ljubljana, Poslovno združenje gozdno gospodarskih organizacij 1968. Sg.: RA-00031/3

8. Milorad V. Kukoljac: Zemljišno knjižno pravo. Priručnik za praktičnu primenu. Beograd, Finansiski studio 1968. Sg.: PE-00303

9. Longin Plaszek: Chemische Produkte für die Papierfabrikation. Heusenstamm, P. Keppeler Verlag 1967. Sg.: CP-00195

10. Zbirka sudskih odluka Knj. XII. sv. 2/67 Beograd, Vrhovni sud Jugoslavije 1967. Sg.: PE-00119/34

11. Enciklopedija Jugoslavije -7(R-Srbija). Zagreb, Jugosl. leksikogr. zavod 1968. Sg.: LE-00005/7

12. V. I. K. Berichte-Nr. 165 Rationalisierung von Industriekraftwerken. Essen, V. I. K. 1966 Sg. ST-00067

13. Anton Grad—Ružena Škerlj—Nada Vitorovič: Angleško-slovenski slovar Ljubljana, DZS 1967 SL-00120 in SL-00121

14. Silvije Krajčević: Organizacija priprave proizvodnje OEP-1/68 Zagreb, Informator 1968. Sg.: IPK-OEP-00101

15. Ključ za čelik. Zagreb, Metalbiro 1966. Sg.: PR-00081

16. Ključ za aluminij. Zagreb, Metalbiro 1963. Sg.: PR-00082

17. DIB-Merkblattsammlung Vorschlagswesen I/II. Sg.: PE-00304/1,2

18. F. Rocco, R. Obraz: Tržište i marketing. OEP: 3-4/68 Zagreb, Informator 1968. Sg.: IPK-OEP-00102

19. Z. Branković, I. Hörer, D. Ivančević: Primjeri i obrasci uz Zakon o općem upravnom postupku. 3. izm. i dop. izd. IPK-7-8/68 Zagreb, Informator 1968. Sg.: IPK-OEP-00103

20. B. Zuccon, J. Bambić: Privredni prijestupi. Propisi i sudska praksa I/II. IPK: 9-10/68 Zagreb, Informator 1968. Sg.: IPK-OEP-00104/1,2

21. V. I. K. Berichte Nr. 108 — H. Clay: Die Wahl, Errichtung und Instandhaltung elektrischer Anlagen in Fabriken. Essen, 1961 Sg.: ST-00068

22. V. I. K. Berichte Nr. 110 — Pilgram, Becker, Sütthof: Die Überwachung und Sicherung von Kraftwerkblöcken. Essen, 1961. Sg.: ST-00069

23. V. I. K. Berichte Nr. 112 — Friedrich, Papp: Kondensatableiter, Untersuchung und Wirkungsweise neuerer Bauelemente. Essen, 1961 Sg.: ST-00070

24. V. I. K. Berichte Nr. 113 — Zaar: Lagerströme elektrischer Maschinen. Essen, 1961. Sg.: ST-00071

25. V. I. K. Berichte Nr. 116 — Rabus: Überspannungen, Überspannungsmessungen und Überspannungsschutz in industriellen Kraftanlagen. Essen, 1961. Sg.: ST-00072

26. V. I. K. Berichte Nr. 124 — Hope, Brinke: Entwicklungsstand der Dampferzeuger für Kraftwerke mittlerer Leistung. Essen, 1961. Sg.: ST-00073

27. V. I. K. Berichte Nr. 134 — Grundsätze der Preisbildung für Industriestrom in den Ländern der EWG. Essen, 1963. Sg.: ST-00074

28. V. I. K. Berichte Nr. 138/139 — Gaede, Kuppert, Malzer: Dampfturbinen-Strompreise — Energierecht. Essen, 1963. Sg.: ST-00075

29. V. I. K. Berichte Nr. 135 — Kuppert: Wichtige Gesichtspunkte für die Ermittlung der Stromkosten bei Eigenzeugung und der Strompreise bei Fremdbezug. Essen, 1963. Sg.: ST-00076

30. V. I. K. Berichte Nr. 153 — Bieske: Eigenförderung von Grundwasser in der Industrie. Essen, 1964. Sg.: ST-00077

31. V. I. K. Berichte — Baatz: Überspannungen in Hochspannungsnetzen der Industrie. Essen, 1966. Sg.: ST-00079

32. RKW — W 18 — Laurick Heinz und Horst: Was muss der Industriebetrieb von den Strompreisen wissen? Frankfurt, RKW 1966. Sg.: ST-00078

33. Zbirka propisa o spolnotrgovinskem prometu i deviznom poslovanju. Beograd, Savremena administracija 1967. Sg.: PE-00305

34. Mirko Perović: Teorijski i praktični komentar zakona o upravnim sporovima. Beograd, Savremena administracija 1966. Sg.: PE-00306

35. Kosta Vasiljević: Teorija i analiza bilansa. 4. izd. Beograd, Savremena administracija 1965 Sg.: PE-000307

36. Reay, Skews: Letter writing for general and commercial courses. London, Oxford University Press 1960. Sg.: SL-00126

37. Carrad: English and commercial correspondence. 6th ed. London, Cassel 1965. Sg.: SL-00125

38. France Verbinc: Slovar tujk. Ljubljana, DZS 1968. Sg.: SL-00122, SL-00123, SL-00124

39. Deutsche Normen DIN 54003. Bestimmung der Lichtretheit von Färbungen und Drucken mit Tageslicht. Berlin, Beuth Vertrieb GmbH 1963. Sg.: NO-00009

40. Referati s III. jugoslovenskega posvetovanja lesne industrije I/II Sg.: RA-00044/1,2

41. Nadelman, Baldauf: Coating Formulations — Principles and Practices. New York, Lockwood Trade Journal Co., Inc. 1966. Sg.: CP-00196

42. Zdenka Krstić: Nemački jezik za ekonomiste. Beograd, Savremena administracija 19.. Sg.: RA-00046

43. Pavlović, Radić: Tehnički rečnik. Nemačko-srpskohrvatski. Beograd, Interpress 1968. Sg.: SL-00127

44. H. Hentschel: Chemie der Zellstoff — und Papierherstellung. 3. Verbess. erw. Aufl. Leipzig, VEB 1967. Sg.: CP-00197

Zadnje novosti

France Tomšič: Nemaško-slovenski slovar. Ljubljana, DZS 1964. Sg.: SL-00128 in SL-00129.

IT-priručnik. II knjiga — Tehnička fizika, Hemija. Beograd, RAD 1968. Sg.: PR-00065/2 in PR-00077/2.

IT-priručnik, V knjiga — Obrada-Montaža-Tehnologija Beograd, RAD 1967. Sg.: PR-00077/5.

Karl Keim: Sieb und Filz. 3. neuarb. Aufl. Biberach/Riss, Güttinger Staib Verlag 1968. Sg.: CP-00199.

Eduard Blaško: Kalkulacije u industrijskim poduzećima. OEP: 14-15/67. Zagreb, Informator 1968. Sg.: IPK-OEP-00105.

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

SEPTEMBER 1968

Prišli v septembru:

Nikolić Dragoljub, zastopnik podjetja
Svarc Miloš, pripravnik
Klešnik Andrej, pripravnik
Krušič Andrej, izmetar
Lorbek Bojan iz JLA, nanosilec
Gašperšič Marjan iz JLA, nanosilec
Hribar Jernej iz JLA, pomožni delavec
Smrekar Alojz iz JLA, pripravnik
Diehl Branko iz JLA, pripravnik
Garbajs Ivan iz JLA, pripravnik
Selan Peter, pripravnik

Odšli v septembru:

Muc Martin, II. pomočnik, samovoljno zapustil delo
Jelovčan Slavko, pospravljalac izmeta, izključen iz delovne skupnosti
Vindišar Tomaž, praktikant v proizvodnji, odšel na lastno željo
Jančar Pavel, nanosilec, samovoljno zapustil delo
Purić Hasan, II. pomočnik, v JLA
Košir Franc, obratni laborant, v JLA
Tomažin Mitja, praktikant, v JLA

Poročili so se:

Levičnik Milan z Darinko Habič
Cukjati Marjan z Ivanko Malek
Muranovič Nuriya z Elizabeto Vučko

Čestitamo!

Rodili so se:

Pirkmaierju Andreju, hči Spela

Čestitamo!

IZ OBRATA MEDVODE

Zaposlili so se v septembru:

1. Zadravec Đuro, nakladalec žamanja (prišel iz JLA)

2. Kosce Branko, nakladalec žamanja

3. Močnik Marjan, nakladalec žamanja

4. Zavrl Stanko, nakladalec žamanja

5. Kozamernik Andrej, razkladalec surovin (prišel iz JLA)

6. Petelinkar Franc, ključavničar (prišel iz JLA)

7. Ponikvar Milan, razkladalec surovin (prva zaposlitev)

8. Ponikvar Bogdan, razkladalec surovin (prišel iz JLA)

Odšli iz tovarne v septembru:

1. Pajzetovič Ibrahim, I. pom. kuharja celuloze (samovoljno)

2. Perač Đuro, II. pom. kuharja celuloze (samovoljno)

3. Rajgl Alojz, II. pom. kurjača (samovoljno)

4. Kurnik Anton, II. pom. pri izž. stroju (samovoljno)

5. Nika Rahman, razkladalec surovin (odšel v JLA)

6. Potočnik Jože, vratar (sporazumno)

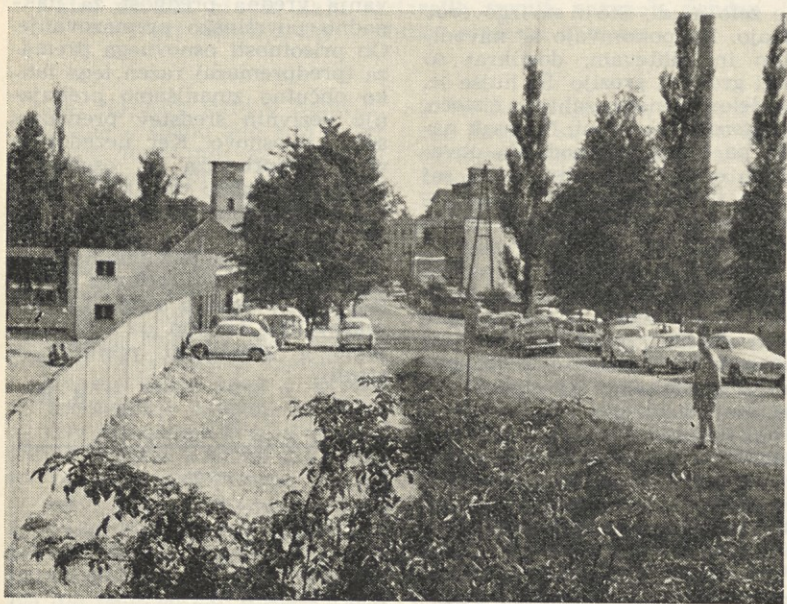
7. Jelen Lado, direktor tovarne (upokojen)

8. Košenina Rafael, nevtralizator (upokojen)

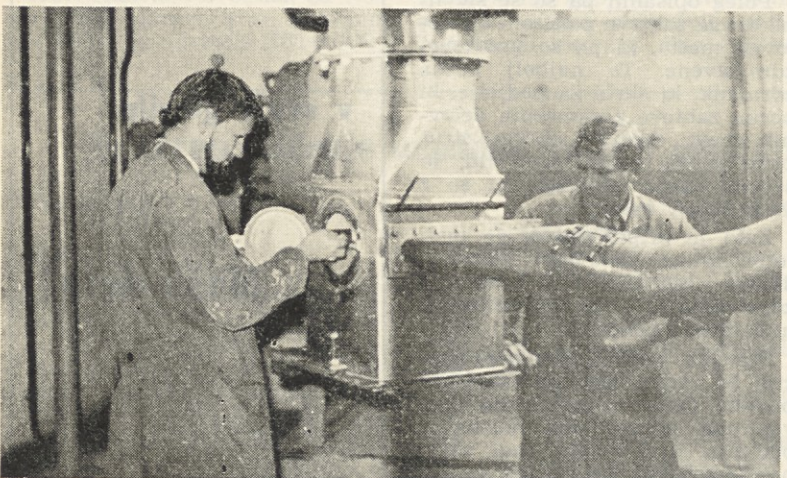
Glasilo delovnih kolektivov
Združenih papirnic Ljubljana
— Izdaja delavski svet —
Izhaja vsak mesec — Odgovorni urednik Stane Robida
— Uredniški odbor: Ivan Bogovič, Janez Gašperin, Jože Lejko in Tone Novak — Uredil Danilo Domajnko (delavska enotnost) — Tiska tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani



Ob dnevu mrtvih se še posebej spominjamo članov kolektiva, ki so padli za svobodo



Parkirni prostor pred letnim kopališčem bo nekaj mesecev brez prometa



Tik pred pričetkom rednega obratovanja oddelka pinotan — danski monter ing. Christiannsen in ing. Riko Poženel (desno) kontrolirata delovanje atomizerja

Rekonstruiran obrat pinotan v Medvodah redno obratuje

MEDVODE, SEPTEMBRA —

■ Otvoritev rednega obratovanja rekonstruiranega obrata pinotan je bila 27. 9. 1968. Otvoritvi so prisostvovali zastopniki podjetja in tovarne in zastopnik občinske skupščine občine Ljubljana-Siška. Zastopnik Privredne banke v Beogradu, ki je tovarni odobrila kredit za rekonstrukcijo, pa so bili službeno zadržani in se otvoritve niso udeležili.