

NAŠE DELO

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV



ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA



PAPIRNICE KOLIČEVO

TOVARNE CELULOZE MEDVODE

Gospodarska uspešnost - merilo za delitev osebnih dohodkov

VEVČE, DECEMBRA 1970 — V Jugoslaviji se je v času od leta 1950, to je od takrat, ko so tovarniški delavci prevzeli tovarne v upravljanje, do danes, zvrstilo mnogo različnih sistemov določanja plač ali postavljenih meril za delitev osebnih dohodkov. Nekaj časa so o plačah odločale kvalifikacijske strukture in tovarne so brž prilagodile spisek kvalifikacijske zasedbe čim višje, ker so si na ta način zagotovile zaželeno plačo. Kvalifikacijska struktura v tovarnah je postala sijajna — delo pa je teklo po starem.

Sele uvajanje norm in akordnih postavk je dalo določen napredek. Toda tudi tu so bili delavci hitro omejeni. Postavljeno načelo, da se mora norma ali akord takoj popraviti, čim je presežena za več kot deset odstotkov, je kmalu zaustavilo vsak napredek. Pred slabimi desetimi leti so se začele počasi norme sproščati in produktivnost neposrednih proizvajalcev je začela lepo napredovati. Pri drugih proizvajalcih in še posebej pri administrativnih delavcih je ostal položaj zamrznjen.

Skromen napredek je bil v naši tovarni storjen leta 1963, ko smo zavrgli fiksne plače vodilnim delavcem in določili za celo tovarno točkovni sistem. Vrednost točke je bila odvisna od produkta tj. od količine izdelanega papirja. Nekaj let nas je ta sistem zadovoljeval. Toda, ko so prišla nekoliko mršava leta, obstoječa oblika osebnega dohodka vodilnim in vodstvenim delavcem ni več zadoščala za primerno delovno spodbudo; najti smo morali nove oblike merjenja rezultatov dela odgovornejšim delavcem.

Leta 1967 smo uvedli v naši tovarni novo obračunsko metodo, imenovano Direct Costing ali zemanje direktnih stroškov. Vsak mesec smo od tedaj dalje lahko merili gospodarsko uspešnost naše tovarne. Tisto leto so bili rezultati naše uspešnosti na trgu precej klavni. Iz meseca v mesec so nas bolj pritiskale nove papirnice z izredno nizkimi cenami, pa tudi uvoz papirja je začel naraščati. Vse več je bilo mesecev, ki so tovarni nosili izgubo ali pa puščali le minimalne sklade. Na veliko smo začeli investirati v oddelek premaznih papirjev, kar je še poslabšalo finančno sposobnost tovarne. No nazadnje so nas pestile tudi precejšnje izvozne obveznosti.

V takem nezavidnem položaju ni dosti koristilo moje prepričanje sodelavcev. Najti moram obliko stalnega materialnega pritiska na vse, ki imajo z visokim položajem moč poslovnih odločitev. Obstoječa nihanja vrednosti točke so bila premajhna za vodilne delavce, da bi dovolj čutili, kdaj gre tovarni dobro in kdaj slabo. Vrednost točke, ki je vezana na tono izdelanega papirja, ne nosi s seboj nobene tržne korekcije.

Naša metoda direktnega zemanja stroškov mi je ponujala primerno rešitev. V mesečnih rezultatih, ki jih dobimo po metodi direktnih stroškov, moremo te razdeliti na dve področji; notranje in zunanje področje. Notranje področje merimo z normativnimi stroški; zunanje pa s količino pokritja. Ti dve veličini moremo postaviti skoro tako točno kot razne tehnične norme. Zato sem predlagal, da bi vodilne kadre postavili oz. njihove osebne dohodke, v direktno odvisnost na rezultate, ki so jih dosegli ali v tovarni, ali na tržišču. Strokovna služba za nagrajevanje je sestavila ustrezen predlog, tako da je določila primerno višino dohodka in skladov,

stimulacija ni imela prenizko startno osnovo, četudi so bile vse postavljene na pretekle rezultate ali celo višje; vse so bile v kratkem času presežene in jih je bilo treba večkrat ponavljati in otežiti.

Naslednje leto so vodilni delavci plačevali izgubo le še dvakrat in letos pa doslej nobenkrat. Startne osnove so bile lani in letos popravljene, tako, da ni bilo mogoče pretirano presegati startne osebne dohodke in tudi višina skladov je bila precej povišana.

Krog delavcev, ki so prejeli stimulacijo, se je razširil na 64. Pri tej številki smo obstali, malo zaradi lagodnosti in malo smo se bali razširiti krog onih, ki bi dobivali stimulacijo na podjetniški dobiček, češ da je ta osnova razen za vodilne delavce, preveč splošna.

Vsekakor je podjetje dobilo največji del stimulacije; saj so se fondi podjetja, v času odkar so stimulacije v podjetju, podvojili. Amortizacija podjetja se je tudi skoraj podvojila. To je uspeh, ki ga predvsem pripisujem pravilnejšemu nagrajevanju t. j. rezultatom dela.

Stimulacije za vodilne delavce, predvsem za delovodje in nekatere mojstre so bile med delavci tovarne večkrat kamen spotike. Zato so tudi družbeno-politične organizacije nekajkrat razpravljale o umestnosti stimulacij in so vselej zaključile, da so zelo koristne in podjetju potrebne ter naj se razširijo po vsem podjetju. Tov. Meljo je predlagal na enem sestanku, naj bi stimulacije na dobiček uvedli za vse delavce tovarne. Na zadnjem delavskem svetu sem predlagal, da bi dejansko razširili stimulacije na vse delavce v odvisnosti na odgovornost, ki jo določeno delovno mesto ima. Vse ostale stimulacije pa bi poenotili na ta način, da nobena stimulacija v startu ne bi bila višja, kot iz dela na odgovornost oziroma na dobiček. Delavski svet je predlog sprejel.

Se predno je predlog zagledal beli dan, že so bile izstreljene hude kritike: češ imeli bomo plače v razmerju 1 : 22!

Resnica pa je čisto drugačna. Po predlogu, ki je propadel, bi vodilni delavci imeli za okoli pet odstotkov manjše osebne dohodke; delavci iz nižje skupine pa nekako za šest odstotkov višje. Razmerje med najnižjim in najvišjim osebnim dohodkom pri najvišjem dobičku bi bilo 1 : 5,4 in pri najvišji izgubi 1 : 2,7.

Zato ni čudno, da je Zveza komunistov zelo podprla predlog. Samo en član je glasoval proti. Pa poglejmo zakaj:

1. Dosedanji gospodarski rezultati podjetja so v zadnjih treh letih v precejšnji meri rezultat uvedenih stimulacij za vodilne kadre.

2. Z gospodarskim planom se vsako leto znova določi potrebna amortizacija in dobiček za nemočen razvoj podjetja. Tako določena višina je startna osnova za izplačilo stimulacij. Pod to mejo morajo udeleženci stimulacije dati podjetju osebne dohodke v določeni meri nazaj. Torej je podjetje zavarovano.

3. Po predloženem predlogu delitve na gospodarsko uspešnost so zaslužki delavcev z najnižjimi dohodki skoraj v celoti zavarovani in morejo nihati le kakih šest odstotkov navzgor ali navzdol, medtem ko je pri vodilnih ta odstotek kar 40%. Torej so osebni dohodki delavcev z nizkimi zaslužki zavarovani.

Razširitev materialne odvisnosti v obliki osebnih dohodkov med vse delavce podjetja glede na uspeh na trgu in glede na odgovornost v podjetju govori o naslednje utemeljitve:

1. Gospodarimo z družbenimi sredstvi, ki ne poznajo lastninskega odnosa in je v kapitalizmu glavna gonilna sila napredka pro-

izvajalnih sredstev, zato je potrebno najti za gospodarjenje z družbeno lastnino primeren odgovornostni odnos, ki naj se izrazi v primerni nagradi upravljalcem. Problem odgovornosti je star toliko kot samoupravljanje. Odgovornost tudi ni mogoče meriti z merilom 1 : 4 ampak je verjetno 1 : 1000 ali še celo ni izmerljiv. Samo pogledimo strojevodjo in njegovo vodenje stroja ter to ocenimo kot odgovornost in enako ocenimo nanosilca pa, če smo realni v oceni, si bomo verjetno priznali, da je že tu odgovornostni odnos 1 : 100. Seveda bi pa bil socialni absurd, če bi takšen odnos sploh dopuščali. In če je tak odnos v obsegu odgovornosti, je prav, da vse kar je nad eksistenčnim minimumom zaslužka v nekem smislu vezemo na uspešno ali neuspešno delo. Uspeh ali neuspeh moremo izraziti le v večjem ali manjšem osebnem dohodku. V našem primeru sem predlagal odgovornostni odnos 1 : 5.

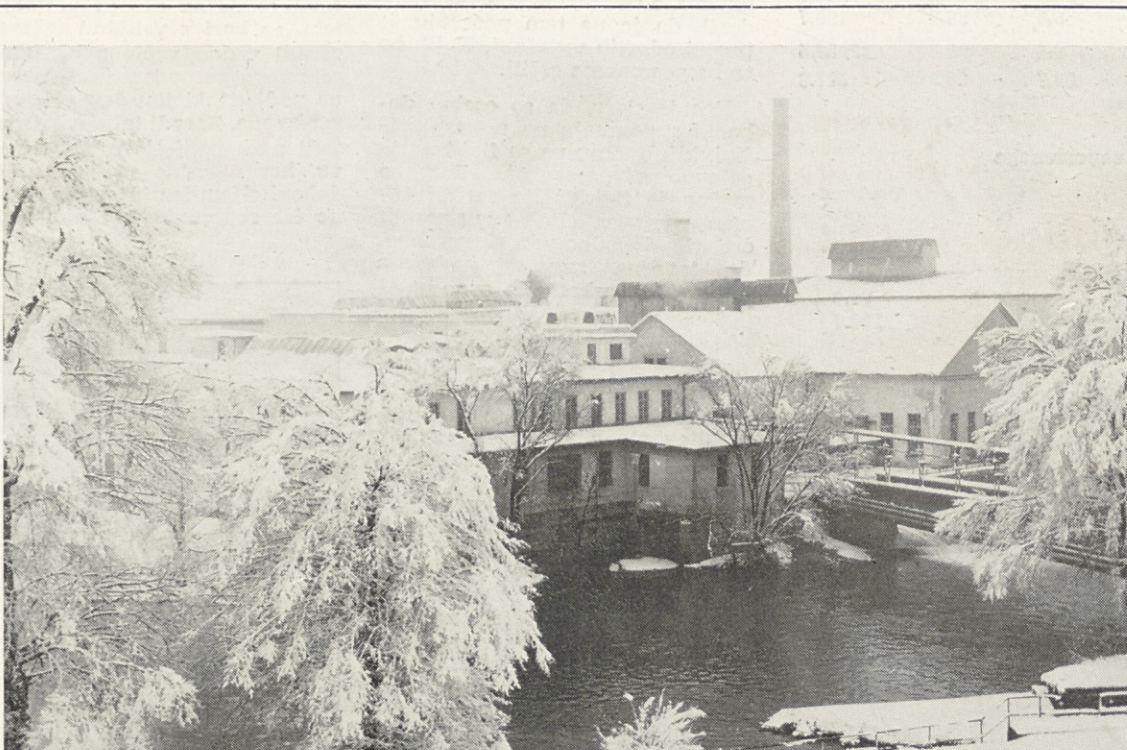
2. Visoko strokovni kader dela predvsem na organizaciji podjetja, izboljšanju tehnologije, dobri prodaji papirja, ugodnem nakupu surovin, hitri plačljivosti računov, pravilni uporabi finančnih sredstev itd. Vse te dejavnosti moremo izraziti le v višjem ali manjšem dobičku, ki ga podjetje ustvari na tržišču. Tudi tu zopet moremo številčno izraziti odgovornostni odnos, ki pa zopet ni majhen. Strokovni kader je bil doslej več ali manj varen na fiksne plače, ki niso dopuščale nikake presoje v kvaliteti dela. Po novem predlogu o stimulacijah bi prav ta kader nosil večino rizika tovarne za dobro ali slabo gospodarsko politiko znotraj tovarne in na tržišču.

3. Tudi kvaliteta kadrov se bo postopno selekcionirala in bolj šala. Na Vevče bi prihajali predvsem kadri, ki so voljni nositi določen riziko, večji kot je običajno v drugih tovarnah. Strokovni kader, ki zaupa vase in svoje znanje, bo z veseljem prevzel večji riziko, ko ve, da se ta riziko odraža v precej večjem ali precej manjšem osebnem dohodku.

Nagrajevalni sistem, kakor se je doslej izkristaliziral, je vgradil tudi take elemente, ki ne dopuščajo prevelikih socialnih razlik. Po zadnjih predlogih bi bila stvar urejena tako, da v primeru izplačanih visokih stimulacij se morajo obvezno povišati vrednosti cenikov, ki na eni strani manjšajo dobiček kot mero gospodarjenja in s tem zmanjša premije, na drugi strani pa poveča prejemke najnižjim kategorijam delavcev. Ne rečem, da bo ta avtomatizem reševal vse probleme v tovarni in med delavci, vendar sem prepričan, da bomo z novim sistemom nagrajevanja vsi bolj čutili, da je treba pravilno gospodariti z družbenimi sredstvi, napraviti boljše papirje in doseči na tržišču več dohodka, kar bo seveda pospešilo razvoj Vevča in razvoj delavcev, ki so na Vevčah zaposleni.

Uspešnost gospodarjenja se da meriti doma z manjšimi stroški, na tržišču pa z večjim pokritjem in obe kvaliteti se pa da izraziti le z dobičkom, ki so ga Vevče dosegle. Ta dobiček pa ni za delitev vsem enako, ampak je le mera za uspešnost dela in mera za naše rezultate dela.

Albin Vengust



SREČNO, ZDRAVO IN USPEŠNO
NOVO LETO 1971
VSEM BRALCEM IN PRIJATELJEM

ŽELI
UREDNIŠTVO

ZDRUŽENE PAPIRNICI LJUBLJANA

GIBANJE PROIZVODNJE V MESECU NOVEMBRU 1970

VEVČE, DECEMBRA 1970

Plan	Dosežene		Izkoriščenost	
	XI. 1970	I.—XI. 70	I.—XI. 70	I. 1969
Klasični papirji	100	89,0	102,3	90,2
Premazani papirji	100	48,1	73,0	52,8
Skupaj papir	100	81,5	97,0	46,5
Lesovina	100	78,1	104,3	

V mesecu novembru plana proizvodnje nismo dosegli zaradi državnih praznikov, zvišane zaloge nedokončane proizvodnje ter precej zahtevnega proizvodnega programa. Tako smo od klasičnih vrst izdelali sicer še vedno največ offset papirjev (25 % proizvodnje), toda manj kot pretekle mesece. Zato pa smo izdelali več bankposta in pelurja. Zastoji papirnih strojev so bili minimalni (4,6 %), več pa smo zabeležili izmeta (7,4 %). Zaradi pomanjkanja naročil je bila proizvodnja premazanih papirjev nižja kot pretekle mesece. Ca. 70 % papirjev smo premazali obojestransko. Izmet je glede na večjo proizvodnjo obojestransko premazanih papirjev nekoliko porasel, večji pa so tudi zastoji.

Tudi proizvodnja lesovine je bila v novembru pod planirano količino, ker južni brusilnik 13 dni ni obratoval zaradi manjše potrebe po lesovini pri proizvodnji papirjev.

PAPIRNICA KOLIČEVO

Gibanje realizirane proizvodnje — november 1970

Količinsko v %:

Izdelek	Plan nov. 70	November 1970	Jan.—nov. 1970	Nov. 1970	Jan.—nov. 1970
Papir	100	110,9	105,1	56,2	69,8
Karton	100	78,7	99,1	136,8	118,6
Lepenka	100	91,9	93,0	97,3	94,1
Skupno	100	88,4	99,9	102,1	103,6
Proizv. lesov.	100	67,8	94,3	80,9	120,5

Vrednostno v %:

Papir	100	97,8	105,2	63,9	84,4
Karton	100	83,3	104,0	168,2	152,7
Lepenka	100	95,7	98,8	116,2	106,4
Skupno	100	87,3	103,8	121,1	127,4

Izvoz

Količinsko v %:

Papir	100	183,9	113,0	185,2	152,7
Karton	100	69,7	100,9	47,0	115,1
Lepenka	100	—	—	—	—
Skupno	100	118,8	105,3	93,4	128,5

Vrednostno v %:

Papir	100	173,5	108,0	225,2	168,4
Karton	100	66,5	96,0	48,9	132,4
Lepenka	100	—	—	—	—
Skupno	100	111,8	101,2	100,7	142,1

Časovno izkoriščenje zmogljivosti proizvodnih strojev — november 1970

Stroj	Koledarski čas	Remont ure	Zastoji ure	%	Izkoriščenost strojev	Proizvodnja na stroju ton
PS I	720	696	—	—	3,3	3,1
PS II	720	—	34	34,7	95,3	400,0
KS I	720	—	46	6,4	93,6	594,0
KS II	720	—	232	32,2	67,8	865,7
LS (popr.)	720	—	27	3,8	96,2	196,7
Skupno	720	139,2	67,8	9,4	90,6	2059,5
Brusilnica	720	—	250	34,7	65,3	377,8

Neto proizvodnja na zaposlenega

	Zaposleno	%	Proizvodnja na zaposlenega %
Poprečje v letu 1969	683	100	100
November 1970	708	103,7	85,9
Poprečje jan.—nov. 1970	702	102,8	100,7

Občni zbor sindikalne podružnice tovarne celuloze Medvode

MEDVODE, DECEMBRA 1970

Dne 9. dec. je imela sindikalna podružnica svoj občni zbor, na katerem je pregledala delo v času 2-letne dobe. O delu sindikata podružnice tovarne je poročal predsednik IO tov. ing. Matevž Barle. V obširnem poročilu se je najprej dotaknil vprašanja članstva ter ugotovil, da je število članov zadnje čase nazadovalo od 242 na 210 ter navedel kot glavni vzrok previsoko članarino. Izvršni odbor je aktivno sodeloval v razpravah okrog sprememb in dopolnitev pravilnika o delitvi OD, katerih glavni namen je bila ustreznejša delitev ter popravki notranjih razmerij pri tej delitvi, ki so destimulativno vplivali na strokovne kadre. V svojem obširnem poročilu je med drugim tudi poudaril vlogo sindikata pri urejanju medsebojnih razmerij med Papirnico Vevče in Tovarno celuloze Medvode v okviru enotnega podjetja, kakor tudi pri odločitvi kolektiva v Medvodah za izločitev v samostojno podjetje. Sindikalna podružnica je aktivno sodelovala tudi pri izboljšavah kadrovske strukture zaposlenih s tem, da se je zavzemala za ustrezno stimulacijo strokovnih kadrov, za ureditev stanovanjskih vprašanj, za ustrezno zasedbo delovnih mest glede na zahtevano izobrazbo i. pd. V poročilu je bilo ugotovljeno, da je bilo v tovarni na tem področju že veliko storjenega, je pa še mnogo odprtih vprašanj, ki jih je treba v bodoče rešiti. Poseben poudarek je bil dan v poročilu na vlogi informiranja članov delovne skupnosti. Pri tem ima brez dvoma pomembno vlogo medtovarniški časopis Naše delo, kakor tudi redno izdajanje internih »informacij«. Sindikalna podružnica je aktivno sodelovala tudi pri pripravah na volitve organov samoupravljanja.

V zadnjih dveh letih je organizirala pet izletov članov, katerih se je udeležilo 170 delavcev. Trije izleti so bili namenjeni spoznavanju ožje domovine, dva pa sta bila organizirana z namenom, da člani spoznajo naše sosedne dežele. Ravno tako je sindikalna podružnica materialno in organizacijsko podpirala udejstvovanje članstva v raznih športnih disciplinah, pri čemer je bila posebej omenjena aktivnost kegljačev, smučarjev, košarkarjev in šahistov. Na kulturnem področju je organizirala obiske predstav Mestnega gledališča, ki ga dotira podjetje. V poročilu je predsednik poudaril pomembnost strokovnega in družbeno ekonomskega izobraževanja članov delovne skupnosti, štipendiranja in kadrovanja na poklicne šole. Nadalje je predsednik orisal pomen zdravstvene in higienske zaščite delavcev ter poudaril, da je na tem področju še precej odprtih vprašanj, ki jih bo treba postopoma rešiti.

Res je sicer, da so osebni dohodki v poprečju na ustrezni višini, kljub temu pa se fluktuacija delovne sile povečuje. Posebno močna je fluktuacija med fizičnimi delavci. Poleg ustreznih osebnih dohodkov je pomembno, da tovarna zagotovi ustrezna sredstva za rekreacijo svojih delavcev, ki se morajo povečevati ustrezno povišanju OD.

V razpravi je bilo poudarjeno, da je tovarna v letošnjem letu prispevala precejšnja sredstva za ureditev stanovanjskih vprašanj, s tem da je zbrala sredstva za kreditiranje individualne gradnje deloma iz stanovanjskega prispevka, deloma iz sklada skupne porabe ter iz najetega kredita v skupni višini 400.000 N din. Nekateri udeleženci razprave so poudarili škodljivost prakse zdravstvene službe v Medvodah, ki v zadnjem času v posameznih primerih daje neupravičeno potuho in zaščito alkoholikom in nekaterim delavcem, ki skušajo izkoristiti zdravstveno zavarovanje.

Po razpravi je občni zbor sklenil, naj bodo predlogi, ki jih navaja poročilo, predlogi posameznih diskutantov, kakor tudi sklepi občnega zbora smernice novoizvoljenemu izvršilnemu odboru za

nadaljnje delo. Občni zbor je soglasno sprejel naslednje osnovne naloge: — Izvršni odbor naj se še nadalje prizadeva skupaj s samoupravnimi organi, da se do najvišje možne meje izkoristi vlogo članov delovne skupnosti v samoupravljanju s posebnim ozirom na možnosti, ki jih daje 15. amandma zvezne ustave.

Pri delitvi dohodka in OD, kot najpomembnejšega elementa v družbeno ekonomskem odnosu, je treba zasledovati načelo, naj bo delitev odraz produktivnosti dela in uspehov tovarne.

Na področju izboljšanja življenjskega standarda je potrebno skupaj s samoupravnimi organi poiskati obliko, kako izločiti za stanovanjsko gradnjo čim več sredstev ter omogočiti pridobitev ustreznih stanovanj tudi delavcem z nižjimi OD.

Nadaljevati začeto kadrovsko politiko, da se nenehno izboljšuje kadrovska struktura zaposlenih in da se omogoči dopolnilno izobrazbo delavcem, ki nimajo ustrezne kvalifikacije.

Odločno podpreti prizadevanja, da se v okviru papirne industrije združujejo sredstva za prepotrebne investicije, tako v našem podjetju, kot tudi v ostalih podjetjih papirne industrije.

Na občnem zboru je bil izvoljen nov izvršni odbor v naslednjem sestavu:

1. Curk Boža
2. Veber Zdravko
3. Lutovac Vukašin
4. Hočevac Franc
5. Glešič Milan
6. Erjavec Francka
7. Žagar Zvonko
8. Dimc Niko

V nadzorni odbor so bili izvoljeni:

1. Pleterski Breda
2. Rezman Andrej
3. Šušteršič Tone

Ze naslednji dan se je sestal novo izvoljeni izvršni odbor ter izvolili za predsednika Lutovca Vukašina, za tajnika Dimca Nika in za blagajnika Curka Boža.

Na svojem prvem sestanku je poleg konstituiranja obravnaval priprave za družabni večer ob koncu poslovnega leta za vse članke kolektiva, ki bo združen s prazno 20-letnice samoupravljanja, ter podelitvijo nagrad članom kolektiva za dolgoletno delo.

5. redna seja DS tovarne celuloze Medvode

MEDVODE, DECEMBRA 1970

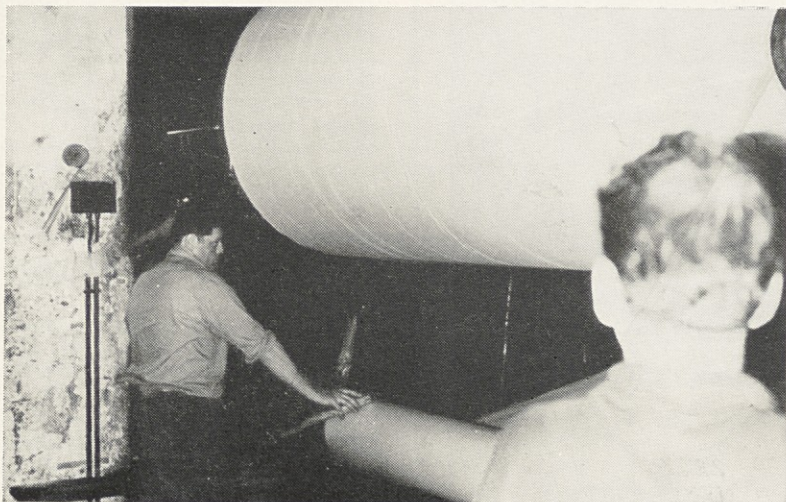
DS podjetja je na svoji 5. redni seji dne 8. XII. obravnaval oceno rezultatov poslovanja za leto 1970, poročilo o uvozu lesa, vprašanje izdelave investicijskega programa in vprašanje poslovno tehničnega sodelovanja z gozdni-mi gospodarstvi. Pri oceni poslovanja za leto 1970 je bilo ugotovljeno, da bodo na rezultate poslovanja v letošnjem letu močno vplivali povečani stroški pri nabavi surovin, posebno lesa, pri čemer je bilo poudarjeno, da je morala tovarna kljub izredno visokim prevoznim in ostalim stroškom uvoziti določene količine lesa iz Kanade, da bi preprečila ustavitve obratovanja v zimskem času. Tako so povečane cene celuloze v glavnem pokrile višje stroške poslovanja zaradi pridržev surovin. Na rezultate poslovanja je brez dvoma vplivala tudi večja realizacija pri prodaji pletenata, kjer pa nam še ni uspelo izkoristiti obstoječih kapacitet.

Po oceni rezultatov poslovanja se predvideva dobiček tovarne na istem nivoju kot v preteklem letu.

Kljub temu, da tovarna ustvarja dobiček na nivoju preteklega leta, se bori z velikimi težavami zaradi vedno večje nelikvidnosti celotnega gospodarstva, še posebej pa podjetij, ki jim dobavlja svoje proizvode. Zaradi takega stanja je tudi naše podjetje prišlo v težave, ker neredno plačuje svojim dobaviteljem les in ostale surovine ter reprodukcijski material.



V petek, 4. XII. se je na ovinku od Janezijskega mostu do delavnice prevrnila prikolica kamiona, naloženega s paletami papirja. Večje škode ni bilo niti na kamionu niti na tovoru.



Ob gladilnem stroju

Parovod in elektrovod KC — KS II na tleh

KOLICEVO, DECEMBRA 1970

V soboto 14. novembra v jutranjih urah se je v podjetju zgodila nezgoda z veliko gmotno škodo, nadvse srečnemu naključju pa je pripisati, da ni zahtevala človeških življenj. Kamion z dvignjenim dvigalom za nakladanje in naložen z lesom se je zalelel v nosilno konstrukcijo parovoda in elektrovida kalorična centrala — kartonski stroj II.

Vzporedno z zgraditvijo KS II leta 1960 je bil zgrajen tudi 250 m dolg parovod za 2,5 atm. paro in 200 m dolg elektrovod 0,4 kV in 3200 A. Takrat se je seveda razmišljalo tudi o možnosti speljave omenjenih instalacij v zemlji,

- Parovodna cev ϕ 100 z izolacijo . . . 23 kp/m
- Kondenzatna cev ϕ 80 z izolacijo . . . 26 kp/m

Elektrovod:

- 9 km. Alu cevi ϕ 75/65 z izolacijo juvidur ϕ 80/80 . 45 kp/m
- 28 zemeljskih, signalnih in telefonskih kablov 40 kp/m
- 2 polici za kable 10 kp/m
- Lastna teža konstrukcije 44 kp/m

Skupna statična obtežba brez snega in vetra 260 kp/m. Celotna

teža 92 m dolgega odseka konstrukcije in instalacije 25 ton. (Mostov in stebrov bilo 4650 kp). Obtežbo s snegom praktično lahko zanemarimo (ker se pri skoraj stalnem obratovanju sproti stopi). Lokacija konstrukcije zahod, vzhod in dobra zaščita pred vzhodnimi vetrovi (stavba KS I) ne daje večje obremenitve kot 25 kp/m² in to v vodoravni smeri.

Iz vsega tega sledi, da konstrukcija ni bila preobremenjena, kar navsezadnje dokazuje tudi 10-letno obratovanje (med tem časom so bile tudi večje snežne padavine, neurja in celo močnejši potresni sunek leta 1963).

Poglejmo kamion, ki se je zalelel v konstrukcijo:

Tovornjak TAM 4500 težak: 4,5 t,

Dvigalo za nakladanje težko: 1,0 t,

3 prm lesa teže: 2,0 t.

Skupaj 7,5 t. Hitrosti kamiona točne ne vemo, prepričan pa sem, da je morala biti med 30 in 40 kilometri na uro. Če vzamemo hitrost 36 km/h, znese to 10 m/sek. Trčenje je nastalo 62 m od KC in v višini 3,9 do 3,3 m, približno pravokotno na konstrukcijo. Po trečanju je konstrukcija z instalacijami ustavila kamion na poti 2,5 m, vsa konstrukcija pa se je podrla v smeri gibanja kamiona.

Za lažjo predstavbo, zakaj se je konstrukcija podrla, izračunajmo protisilo, ki je potrebna, da se kamion s težo 7,5 t in hitrostjo 10 m/sek ustavi na poti 2,5 m.

Ce verjamemo fizikalnim zakonom, da je delo A enako sili F, ki deluje na poti s, to pa je enako spremembi kinetične (gibalne) energije odvisno od mase m in hitrosti v, napišemo lahko enačbo:

$$A = F \cdot s = \frac{m \cdot v_1^2}{2} - \frac{m \cdot v_2^2}{2} \text{ kpm}$$

$F = ?$, $s = 2,5 \text{ m}$, $v_1 = 10 \text{ m/sek}$, $v_2 = 0$ (kamion se je ustavil), $G = 7500 \text{ kp}$, $g = 9,81 \text{ m/sek}^2$ (pospešek prostega pada), $m = \frac{G}{g} = 750 \text{ kpm/sek}^2$

$$F = \frac{m \cdot v^2}{2 \cdot s} = \frac{750 \cdot 10^2}{2 \cdot 2,5} = 15000 \text{ kp} = 15 \text{ ton}$$

Kamion se je z dvignjenim dvigalom zalelel v nosilno konstrukcijo za parovode in električne kable kartonskega stroja II

endar bi bila taka izvedba zaradi turbinske cevi, struge Mlinščice, cest, kanalizacije, precej dražja in težje izvedljiva. Ker takrat v tovarni še niso bile določene in urejene vse transportne poti (ceste), je bilo potrebno instalacije dvigniti 4—6 m nad zemljo.

Za 92 m razdaljo med KC in KS I je bila zgrajena jeklena predalčna konstrukcija, ki jo je sestavljalo 5—16 metrskih mostov, 1,2 m širine in 1 m višine, in stebri višine 5,5—4 m, ter tlorisne izmere 1 × 1,2 m. Naprej ob stavbah pa se je instalacija postavila na konzole. Nad cesto pri KS I je bil zadnji most obrnjen navzgor.

Leta 1962 je bil porušen južno od konstrukcije nekdanji hlev in pod četrtim mostom zgrajena cesta, ki povezuje severni del tovarne z glavnim vhodom. Tako je prišla najnižja točka mostu 3,3 m nad cesto. Ker ima glavni vhod samo 3,2 m svetlobe po višini, sta na konstrukciji nameščena prometna znaka, ki dopuščata promet vozilom z največjo višino 3,2 m.

Nekaj tehničnih podatkov:

Mostna jeklena predalčna konstrukcija in stolpi, konstruirano in izdelano v naši tovarni, so bili dimenzionirani na statično obremenitev 400 kp/m (štiristo kilogramov — na tekoči meter). Obremenitev konstrukcije pa je bila naslednja:

- Parovodna cev ϕ 250 z izolacijo . . . 72 kp/m



Nosilna konstrukcija se je podrla v veliki dolžini



S popravili se je pričelo takoj. Delo je potekalo nemoteno ob vsakem vremenu

Odgovor: Da bi ustavili omenjeni kamion, potrebujemo potisno silo 15 ton, ki mora delovati na vsej poti 2,5 m.

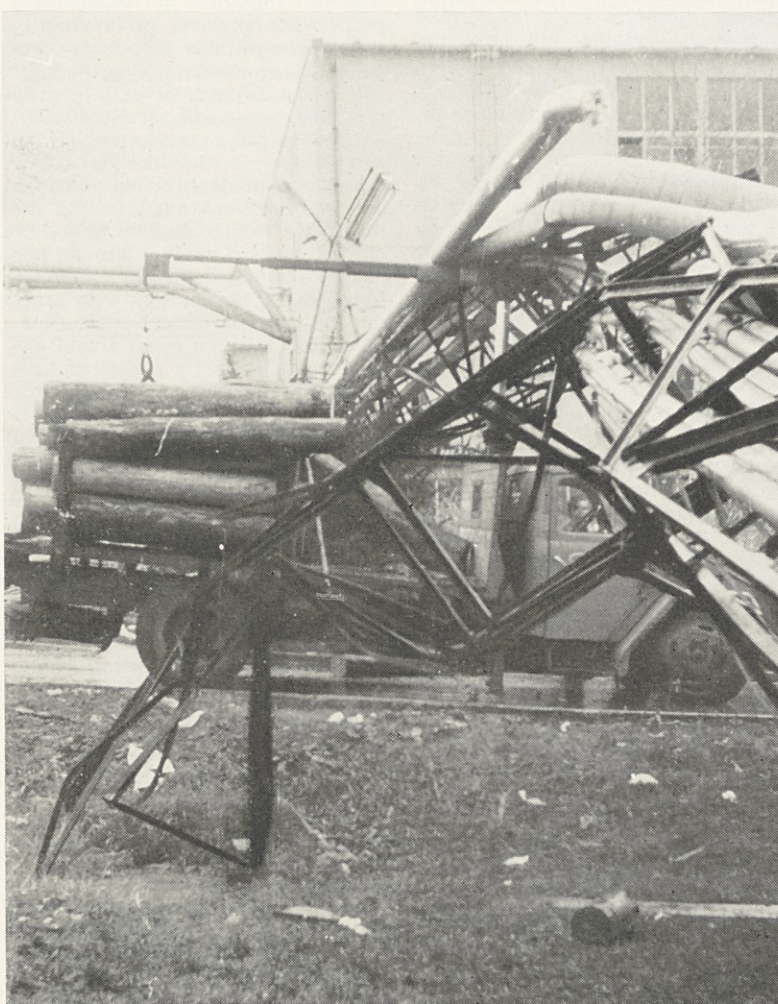
Vse tako enostavno pri našem primeru ni. Lahko trdimo, da sila ni enaka na vsej poti, temveč v začetku udarca večja, na koncu poti pa nič. Upoštevati bi morali tudi deformacijsko delo, saj konstrukcija ni bila povsem togo telo.

Zunanja strokovna komisija statikov bo poskušala dati čim točnejši odgovor, kakšne sile in

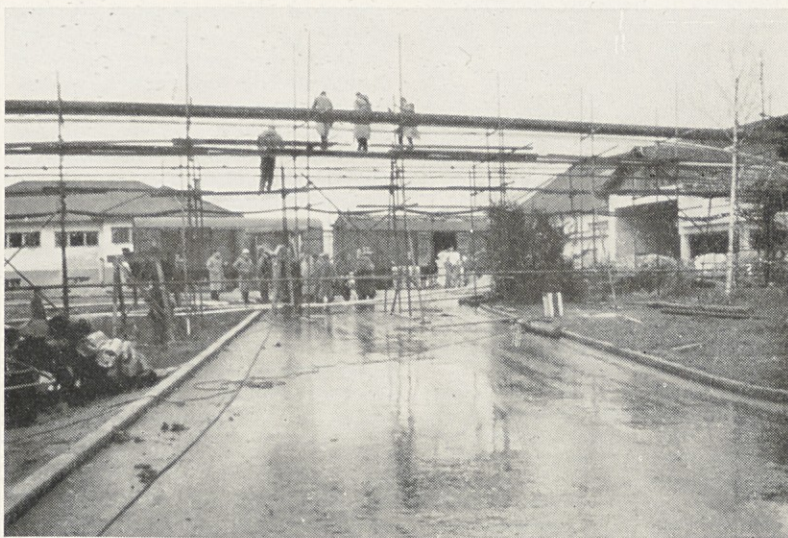
napetosti so se pojavile v tem primeru in zakaj se je konstrukcija podrla.

Nekajurno žalostno gledanje pa je zamenjalo delo, da KS II čimprej začne z obratovanjem. Kljub izredno nevšečnim vremenskim razmeram je bila podrtija hitro pospravljena, postavljena zasilna konstrukcija iz cevni montajnih odrov ter nanjo nameščena para in elektro instalacija. Po 11 dneh pa je ponovno stekla celotna proizvodnja.

S. Laznik



Zaradi udarca kamiona se je pričela podirati nosilna konstrukcija



V enajstih dneh je bila okvara odpravljena in KS II je zopet pričel z normalnim obratovanjem

Delovni človek potrebuje sindikalno organizacijo

UGOTOVITVE OBČINSKEGA ZBORA SINDIKATA V PAPIRNICI

KOLIČEVO, DECEMBRA 1970 — Poročilo o delu sindikalne organizacije v letu 1969/70 je prebral predsednik sindikalne organizacije tov. Lado Korošec.

Poročilo bi lahko razdelili na tri bistvena področja: na gospodarjenje, skrb za delovnega človeka, uveljavitev sistema samoupravljanja in šport.

V uvodnem delu poročila je bilo omenjeno predvsem dogajanje v naši ekonomski politiki, kajti družbenoekonomski premiki, do katerih je prišlo v zadnjih letih, so po svoji pomembnosti izredno važni za naš nadaljnji razvoj.

Spremembe, ki se nanašajo na stabilizacijo gospodarstva, bodo kot skupek gospodarskih ukrepov zadeli tudi nas oziroma našo gospodarsko organizacijo. Zato nas trenutni poslovni uspehi ne smejo uspavati. Še bolj si moramo prizadevati, da bi se naš kolektiv razširil z novimi stroji in novo tehnologijo, kar pa lahko dosežemo samo z načrtno gospodarsko politiko in s skupnimi vlaganji.

Nedvomno je, da je naš nadaljnji razvoj združen sredstev eden od bistvenih garantov, da ne bomo zaostali v svojem razvoju. Konzorcij oziroma združevanje sredstev v vsej slovenski papirni industriji lahko pospeši naša prizadevanja v tej smeri, vendar kolikor konzorcij ne bi uspel, bi bilo potrebno iskati nove oblike in možnosti združevanja, ki so možna v različnih inštitucijah.

Letošnji rezultati poslovanja nam kažejo dokaj ugodno stanje.

Celotni dohodek podjetja se je povečal nasproti lanskemu za 30,2 odstotka, poslovni stroški so porasli za 29,9%, podjetniški dohodek pa se je povečal za 31%. Tu-

Mraza, silvestrovanje, krvodajalske akcije, preskrbo ozimnice in gradbenega materiala, sodelovanja na pogrebih.

Iz naštetih vprašanj je zaradi pomembnosti tov. predsednik nekatere posebno poudaril:

1. Koordinacija političnega dela v podjetju

V preteklih letih smo dosegli kvaliteten napredek v sodelovanju med družbeno-političnimi organizacijami in samoupravnimi organi, saj smo pri vseh važnih odločitvah skupno reševali nastalo problematiko. To obliko sodelovanja priporočamo tudi v naprej.

2. Kadrovanje in izobraževanje v podjetju

Vprašani sta v tesni povezavi, zato ju ne moremo ločeno obravnavati. Nedvomno je, da hiter razvoj znanosti in tehnike zahteva vedno več usposobljenih kadrov, da bodo kos nalogam, ki jih ta dinamičen razvoj postavlja pred posameznika ali podjetje. Sindikalna organizacija je zavzela stališče, da je potrebno temu vprašanju posvečati vso skrb, posebno pa še iz vidika družbene razgledanosti (to zahteva proces samoupravljanja), ker ni dovolj, da kadrovska služba usposablja delavce samo v strokovni smeri.

rana, velikokrat povzročijo zmedo in nezadovoljstvo med delavci in strokovnjaki.

Vsakokrat pa je ureditev te problematike pred nami in ima po svoji vsebini na nadaljnji uspeh podjetja velik pomen. Pri tem pa moramo težiti k takemu načinu dela, da se vzpostavi vez med delavci in strokovnjaki. Vez, ki bo združevala strokovnjake in delavce pa mora biti krepka in se naj odraža v dobrem sodelovanju ter boljših rezultatih dela.

Vedno moramo opozarjati, da ne bo napredka, če ne bo usposobljenih delavcev, ki vodijo podjetje k boljšemu jutrišnjemu dnevu.

Zvesti spremljevalec nagrajevanja je tudi osebna odgovornost. Če lahko ugotovimo, kako kdo opravlja svojo delovno dolžnost in kako je za svoje delo stimulativen, potem moramo temu primerno tudi ukrepati. Kajti vse bolj prodira v zavest delavcev mnenje, da se je potrebno zavzeti za uresničevanje načela osebne odgovornosti posameznika ali strokovne skupine. Vsakdo mora biti odgovoren za svoje delo z vsemi posledicami, ki jih taka konkretna odgovornost nalaga. Sprejetje in zapisane obveznosti je treba izpolnjevati, ker pa v praksi ni vedno tako, je v redu, če na našem občnem zboru posvetimo tej problematiki nekaj časa.

4. Red in disciplina

Z reorganizacijo samoupravnih organov je bila dosežena večja učinkovitost pri obravnavanju vprašanj, ki se nanašajo na red in disciplino.

Doseženo je bilo, da se kršitve delovnih dolžnosti strokovno obravnavajo in da so kriteriji pri izrekanju ukrepov postali enotni.

Tudi na področju discipline bo potrebno nekatere temeljito vzgojiti, kajti mnogokrat se ljudje premalo zavedajo, da je njihovo delo vezano na družbeno imovino oziroma na imovino, ki jim je dana v upravljanje. Skratka, če ravnamo z njo kot tujo, potem bodo še stali kupi papirnih odpadkov, celuloze in ostalih surovin po dvorišču, stroji se bodo hitreje kvarili itd.

Tudi zamudniki in tisti, ki si prilaščajo družbeno imovino, ne delajo v interesu kolektiva, kar je treba javno obsoditi ter poiskati vzroke, da se s tako prakso preneha, posebno še iz tega vidika, ker 95% članov kolektiva ne more nepoštenost do sodelavcev tolerirati in zahteva za kršitelje stroge ukrepe.

5. Obveščanje

Sindikalna organizacija se je močno zavzemala za kar najboljše obveščanje oz. informiranje članov kolektiva o delu, uspehih, skratka o vsem, kar se dogaja v podjetju. Zato se je, razen objav na oglasni deski, ponovno uvedel kolektivni časopis »Naše delo«, ki je postal zelo bran in cenjen med kolektivom.

6. Oddih in rekreacija

Kot vsako leto, so naši delavci preživeli tudi letošnje leto svoj dopust na morju, v planinah in drugod. Kje so bili člani našega kolektiva in njihovi svojci na dopustih, nam kaže naslednja tabela:

	Člani kolektiva	Skupno	Tuči	Skupno
Izola	34	55	8	97
Fiesa	28	37	3	68
Vel. planina	17	32	7	56
Ostali kraji	76	98	—	174
Skupno	155	222	18	359

Najbrž jih je ostalo še vseeno preveč doma, ter bo potrebno razmisliti, če naj ostane tudi v bodoče sistem regresiranja enak.

Sindikalna organizacija, oz. izvršni odbor naj v prihodnjem obdobju prouči možnost regresiranja z vidika, da bodo delavci regres uporabili zato, za kar je regresiranje tudi resnično namenjeno.

Da bi omogočili tudi bolehnim in socialno šibkim delavcem letovanje v letoviščih ali zdravliliščih, je bil sprejet pravilnik o klimatskem zdravljenju in okrevanju. S tem je bilo omogočeno, da smo v letih 1969/70 poslali na okrevanje in zdravljenje skupno 80 delavcev, in sicer na okrevanje v letu 1969 52 delavcev in v 1970. letu 23 delavcev, na zdravljenje pa v 1969. letu 4 delavce in letos enega.

Na ta način naberejo delavci novih moči in s tem seveda tudi večji elan dela.

Enako kakor prejšnja leta je sindikalna organizacija organizirala v tej mandatni dobi tovariško srečanje naših upokojencev. Srečanja sta bila obakrat uspešna oz. izvedena v zadovoljstvo naših bivših sodelavcev. Letos smo tudi prvič obiskali upokojence, ki se niso mogli zaradi starosti udeležiti skupnega izleta.

8. Šport

Sindikalna organizacija že vsekozi močno podpira športno življenje v delovni organizaciji. Tudi v tej mandatni dobi so nekatere športne panoge dosegle lepe rezultate, predvsem tiste, ki skozi vse leto delajo.

Najbolj aktivne športne dejavnosti so: kegljanje, namizni tenis, šah, nogomet in delno tudi strelci.

Izvršni odbor sindikalne organizacije sodi, da so sredstva, ki jih daje sindikalna organizacija za športno dejavnost, opravljena, saj so sedaj naši športniki barve sindikata oz. Papirnice uspešno zastopali na mednarodnem tekmovanju šahistov, na medrepubliškem srečanju sindikalnih svetov, Domžal in Karlovca, na občinskem prvenstvu v sindikalnih športnih igrah ter drugih tekmovanjih, ki so bila organizirana v letih 1969/70.

V letošnjem letu so naši športniki osvojili na občinskih sindikalnih igrah naslednja mesta:

- I. mesto v kegljanju,
- I. mesto v šahu,
- I. mesto v namiznem tenisu,
- III. mesto v nogometu.

Strelci in odbojkaši pa na tem občinskem prvenstvu sploh niso nastopali.

Do sedaj so našete najbolj delovne športne panoge v Papirnici. Možnosti imajo tudi druge športne panoge, ki niso posebej našete, ki pa se bodo prebudile iz zimskega spanja verjetno že drugo leto, če se bo uresničila želja, da bodo obnovljene športne igre papirničarjev.

Cilj oz. naloga sindikata je, da se število udeležencev na športnem področju poveča ne pa zmanjšuje, kar se tudi lahko zgodi, če ne bomo z načrtnim delom pospeševali razvoj športa, v naši delovni organizaciji.

Nadalje je bilo v poročilu omenjeno, da je sindikalna organizacija ob 50-letnici podjetja nagradila vse delavce, ki so že več kot 20 let v podjetju.

V zaključku poročila je bilo poudarjeno, da je bil v ospredju sindikalne dejavnosti vseskozi predvsem človek-delavec. Tudi v bodoče naj to ostane prva naloga sindikalne organizacije.

Po poročilu predsednika sind. org. so bila podana še poročila blagajnika, gospodarja športne opreme, nadzornega odbora in blagajne vzajemne pomoči, ki je v 10 mesecih tega leta posodila svojim članom 336.720 N din.

Prispevek o dejavnosti sindikalne organizacije je malo daljši predvsem iz razloga, da tudi ostali člani te organizacije spoznajo delo sindikata malo bolj podrobno.

Razprava, ki je bila na občnem zboru zelo živahna in konstruktivna, je določila vprašanja, bo posredovana bralcem »Našega dela« v prihodnji številki.

M. D.

Sklepi organov upravljanja Količevo

KOLIČEVO, DECEMBRA 1970 — Odbor za medsebojne odnose je na 9. seji obravnaval naslednja vprašanja:

1. Po obsežni in vsestranski razpravi o potrebi po zaposlitvi nove delovne sile je odbor sprejel v delovno razmerje za nedolgočasen čas 8 delavk, ki so bile pred tem časom začasno sprejete v delovno papirja in kartona. Tri novo sprejete delavke je odbor takoj po sprejemu razporedil za snemalke v lesobrusilnico. Z zaposlitvijo novih delavk pa se je sprostilo nekaj moške delovne sile za delo v lepenkovem oddelku, kjer bo v začetku leta 1971 uvedena 4. izmena. Kadrovske splošni sektor je bil v zvezi s tem zadolžen, da skupaj z vodji izdelave in dodelave lepenke, lesobrusilnice, lesnega prostora in dodelave papirja ter kartona izdela odboru za medsebojne odnose predlog, kateri delavci se bodo razporedili na delo v lepenkovem oddelku.

2. Na odbor sta naslovela Ivan Korošec in Jože Semprimožič prošnjo za finančno pomoč pri študiju na srednji papirni šoli, kamor sta se vpisala in jo redno obiskujeta. Odbor je finančno pomoč odobril, ker je bil mnenja, da bo glede na predvideno razširitev podjetja brez dvoma potrebovala papirniški kader. Finančna pomoč naj se da v obliki posojila in to v višini vsakemu po 6.000 din, s tem da le-tega ne bo potrebno vrniti, če bosta prosilca šolanje v rednem roku uspešno končala in se nato zaposlila v podjetju. O posojilu ter o medsebojnih pravicah in dolžnostih naj se sklene posojilna pogodba.

3. V zvezi s prometno nesrečo, v kateri je na poti na delo izgubil življenje naš delavec Franc Jeras, o čemer smo že poročali v prejšnji številki Našega dela, je

odbor razpravljal o vsestranski pomoči, ki naj jo podjetje da njegovi družini. Odbor je bil mnenja, da mora podjetje svojemu umrlemu delavcu nuditi vso potrebno pomoč kot je bilo to storjeno v primeru, ko sta izgubila življenje Ernest Pančur in Milan Mislej. Odbor je izdelal predlog pomoči ter ga dal v obravnavo in sprejem delavskemu svetu. O odločitvi delavskega sveta bomo poročali v prihodnji številki glasila.

4. Odbor je sklenil, da se v podjetju ne bo izvedlo cepljenje delavcev proti gripi, ker dejanski rezultati cepljenja v prejšnjih letih, po mnenju zdravnika, niso bili zadovoljivi ter dovolj učinkoviti.

5. Odbor je obravnaval prošnjo za odobritev izrednega plačanega dopusta 4 delavcev, ki so se v tem letu zaposlili, pa še niso delali 6 mesecev in po pravilniku o delovnih razmerjih še nimajo pravice do dopusta. Sklenjeno je bilo, da se tem delavcem odobri 3 dni plačanega dopusta. Pri svoji odločitvi je odbor upošteval, da so se omenjeni delavci zaposlili neposredno po končanem šolanju in torej več kot leto niso imeli nobenega dopusta.

Poslovni odbor je na svoji 10. seji obravnaval vrednost točke za izplačilo osebne dohodka ter sprejel plan nadurnega dela in plan proizvodnje. Odbor je priporočil strokovnim službam, da bi v bodoče izdelovale plane tako, da bodo pri planiranju in ugotavljanju izvršitve plana upoštevale dejanske razmere (cene, vnosi, premije itd.) in ne tiste, ki so veljale v začetku leta. Tako dobljeni rezultati bodo nedvomno točnejši, ter bodo uporabni pri določitvah, kateri proizvodi naj se v planskem obdobju izdelujejo na posameznih strojih.



di OD se je povečal nasproti lanskemu OD za 29,1%. Na ta način se je OD povečal skladno s povečanimi življenjskimi stroški in skladno z boljšimi rezultati poslovanja.

Poleg vrste ugodnih rezultatov pa imamo v zadnjih letih težave z likvidnostjo, ki se odraža pri terjatvah do naših kupcev, vzporedno pa z obveznostmi do naših dobaviteljev ter kreditih pri poslovnih banki. S tem pa je oteženo normalno poslovanje.

Poročilo je nadalje obravnavalo delo sindikata. Važna je ugotovitev, ki jo je podal tov. predsednik. Dejal je: »Sindikati ne smejo članstvu samo nekaj obljubljeni, temveč se moramo za naše cilje tudi konkretno borovati oziroma jih v praksi neprestano uresničevati.«

To bo doseženo takrat, kadar se bo uspel izvršni odbor sindikata povezati s celotnim kolektivom in ko bo kadrovske dovolj sposoben uresničevati naloge, ki jih ima.

Izvršni odbor sindikata je v tej mandatni dobi na 15 sejah obravnaval naslednja vprašanja:

Investicijsko politiko, poslovno problematiko, izvedbo volitev v samoupravne organe, sprejem novega statuta, kadrovanje in izobraževanje, nagrajevanje in odgovornost, red in disciplino, oddih in rekreacijo, obveščanje kolektiva, športno dejavnost, srečanje z upokojenci, organizacije 50-letnice podjetja, dan žena, dedka

Govorijo energetiki

KOLIČEVO, DECEMBRA 1970

— Doslej se je v posameznih številkah Našega dela zvrstilo že več razgovorov z našimi sodelavci z različnih delovnih mest, ki so govorili o sebi, svojem delu o skrbeh, ki jih tarejo, gledanju na različne probleme v svojem delovnem območju in podobno. V koliki meri je s tem ustrezno našim bralcem ne vem. mnenja pa sem, da ni bistvo zgolj v predstavljanju posameznikov in podajanja generalij, saj se med seboj poznamo skoraj tako kot oni v mestecu Peyton, temveč je bolj

spremembo režima obratovanja naših naprav.

Ježe Osolin

Ker se proizvodnja iz leta v leto večja in je čedalje več porabnikov tako toplotne kot električne energije, smo prišli v takšno stanje, da je pri določenem programu na proizvodnih strojih dosežen maksimum zmogljivosti naših naprav. Ker so naprave že zelo stare, je tembolj potrebno skrbno in redno vzdrževanje, da sploh lahko zagotovimo nemoteno obratovanje v tovarni.



pomembno, da povedo, kako se na delovnem mestu, s kakšnimi težavami se srečujejo itd.

V tem razgovoru z energetiki smo povabili ing. Marjana Bukovca, vodjo energetike in Jožeta Osolina, vodjo kalorične centrale. Prvi je pred nedavnim zasedel to delovno mesto, čeravno je naš stari znanec, saj mu je učna doba strugarja potekala pri nas in je s trdnjo voljo, veseljem in željo poznanju uspel končati tehnično srednjo šolo in nato še univerzo, kjer je diplomiral za strojnega inženirja. Jože Osolin pa je tudi prehodil vso pot od pazilca sita pri KS I, ključavničarskega vajenca prek kurjača in strojnika v kalorični centrali pa do vodja v njej.

Oba sem vprašal:

Kaj je največji porok za uspešno delo na vajinih delovnih mestih?

Ing. Marjan Bukovec

Za uspešno delo je najvažnejša delovna disciplina, dobro delovno vzdušje, dobra organizacija dela, seveda pa ne nazadnje tudi dobra delovna sredstva in material.

Ježe Osolin

Ker je sestav poklicev v kalorični centrali precej različen — pomožni delavci, kurjači, ključavničarji in strojniki, je težko uskladiti hotenja in težave posameznikov pri njihovem delu. Dostikrat imamo tudi težave s kvaliteto premogov, kar nam povzroča motnje v procesu in je dostikrat potrebna iznajdljivost posameznikov in dobra povezava kurjača z dovažalcem premoga in nadalje strojnika s kurjačem. Skratka, tesna povezanost in sodelovanje sta potrebna, da se uspešno prebrodijo te težave.

Kako gledata na obstoječe stanje naših energetskih naprav?

Ing. Marjan Bukovec

Splošni porast potreb po vsakovrstni energiji v svetu stalno narašča in to je dobilo svoj odraz tudi pri nas, ker naprave niso bile dimenzionirane za tak porast. Tudi sodobnejša tehnologija v proizvodnji terja svoje. En del energetskih naprav (Möller kotel in parni stroj) je že skoraj amortiziran in njihova življenjska doba se bliža kraju. Po drugi strani se pa obremenitev naših energetskih naprav spremlja pač glede na vrsto izdelkov na posameznih proizvodnih strojih in to zahteva

kvalitete kot kvantitete, je nujno potrebno večje sodelovanje med energetiko in proizvodnjo. Tu je mišljeno predvsem dogovarjanje pred izklapanjem in ponovnim vklapanjem posameznih proizvodnih naprav. Več o konkretnih težavah zaradi nesodelovanja med posadko kalorične centrale in posadkami pri proizvodnih strojih bo lahko pojasnil vodja kalorične centrale.

Jože Osolin

Največje težave nastopijo pri nas ob nenajavljenem in naglem zagonu posameznih proizvodnih strojev. Pri KS II smo že v tem smislu dosegli sodelovanje in ni težav. Isto velja tudi za novi sušilni kanal. Težje pa je ob priliki zaganjanja in ustavljanja pri PS II in KS I, zlasti KS I, kjer sedaj spriču spremenjenega pogona varialibnega dela stroja ni potrebno sodelovanje strojnika iz kalorične centrale.

Kako gledata na bodočnost naše energetike v zvezi s celotnim razvojem podjetja.

Ing. Marjan Bukovec

Če bodo načrti našega razvoja v sklopu konzorcija Papirne industrije Slovenije uresničeni, bo nujno postaviti nove energetske naprave. Kolikor pa razvoj v okviru konzorcija ne bo uspel, bo kljub temu potrebno v kratkem povečati kapaciteto naše energetike, ker že sedaj potrebe po energiji, predvsem v zimskem času, presegajo zmogljivosti naših naprav.

Jože Osolin

Na bodočnost naše energetike gledam z bojznijo, če ne bomo v doglednem času pričeli ustrezno reševati problema pomanjkanja energije in to že pri sedanji potrošnji. To poudarjam zaradi tega, ker so naprave že močno izrabljene in se vsak čas lahko zgodi okvara, ki bi povzročila večji zastoj proizvodnje.

ing. Miha Svetina

Konkurenčnost in tržišče

nas napotuje tradicija te proizvodnje v Količevem. Do nedavnega smo bili edini producenti teh artiklov v Jugoslaviji. Od skupne proizvodnje finalnih proizvodov industrije papirja v SFRJ je odpadlo v letu 1969 komaj 16%, medtem ko je proizvodnja kartonov v ZDA zajeta v skupni finalni proizvodnji industrije papirja z nad 50%. K temu dodajmo še, da se 50% proizvodnje, ki jo štejemo za kartone, v Jugoslaviji proizvaja v zastarelem postopku kot lepenka. Ta proizvodnja pa bo morala ob odprtosti tržišča odpasti zaradi zastarelosti postopka, ki je nujno nerentabilen.

V sedanji situaciji računamo, da se bo že v letošnjem letu uvozilo ca. 25.000 ton raznih kartonov, kar priča, da je ta artikel v Jugoslaviji deficitaren. V programu je računati, da bomo morali izvoziti 40 do 50% kartona zaradi odplačila deviznih kreditov, na katere računamo. Mnenja smo, da bomo takšen izvoz realizirali spriču ugodnosti lokacije na zunanja tržišča. Predpogoj pa je, da nam bo domača kapaciteta zagotavljala proizvodnjo 40.000 ton kartonov letno, kar se danes v svetu šteje kot minimum za rentabilno in ekonomično proizvodnjo. Z razvojem v svetu in z dvigom življenjske ravni je računati, da se bodo potrebe po kartonih v svetu povečale, kar zlasti velja za manj razvita področja (Afrika, Azija), kjer so naši potencialni interesi za izvoz.

Ob nakazanem izhaja, da so možnosti za plasma kartonov iz razširjene proizvodnje tako na domačem tržišču, ki je še deficitarno in na svetovnem tržišču, kjer je odstotek naraščanja potreb zaznamovan vse doslej. V tej zvezi se lahko opiramo tudi na prognozo FAO, po katerih more-

Kratek opis razvoja in delovanja Papirnice Količevo za obdobje 1965-1970

KOLIČEVO, DECEMBRA 1970

— V teh letih so bile izvedene razne rekonstrukcije in nove investicije, ki so imele namen poboljšati kvaliteto naših izdelkov, oplemenititi izdelke, odpraviti težko fizično delo, odpravljati grla proizvodnje in dvigniti produktivnost dela. Tako smo leta 1965 investirali v mehanizacijo transporta in izvedli manjše rekonstrukcije papirnih strojev. Leta 1966 smo nabavili kompresorsko postajo. Stamblock kotel, Diesel agregat, cisterno za olje, stružnico in hydropulper za razpuščanje papirnih odpadkov. Leta 1967 smo nabavili napravo za razkladanje papirnih odpadkov, naprave za čiščenje papirnih odpadkov, traktor in pričeli z izgradnjo nove lesobrusilnice. Lastno lesobrusilnico za proizvodnjo lesovine smo potrebovali predvsem zato, da bi izboljšali kvaliteto naših izdelkov. Lesovina, ki smo jo kupovali, kakovostno ni ustrezala za naše izdelke. Leta 1968 smo nabavili viličarja in natoke

snovi za kartonski stroj II. Dokončali smo lesobrusilnico in pričeli pripravljati rekonstrukcijo kartonskega stroja II v zvezi z vgraditvijo premazne naprave. S premazno napravo bomo oplemenitili tripleks karton s površinskim premazom, kar je bila želja večine naših kupcev. Leta 1969 smo nabavili in opremili kartonski stroj II s premazno napravo ter pričeli s poskusno proizvodnjo premaznih kartonov, opremljali smo še lesobrusilnico z novimi napravami in pričeli s pripravljalnimi deli za postavitve novega sušilnega kanala za lepenko. To leto nam je požar uničil skladišče pomožnega materiala, zato smo morali zgraditi novo skladišče.

Leta 1970 smo montirali novi sušilni kanal za lepenko in kupili traktor. V tem letu smo sprejeli 5-letni srednjeročni plan, ki predvideva postavitev novega kartonskega stroja z vsemi pripadajočimi napravami.

Proizvodnja po letih

Leto	Enota mere	Blagovna proizvodnja	%	Lesovina	%
1965	ton	25.436	100.0	933	100.0
1966	ton	25.804	101.4	905	97.0
1967	ton	24.757	97.3	641	68.7
1968	ton	26.728	105.1	403	43.2
1969	ton	26.713	105.0	5.415	580.4
1970 plan	ton	27.768	109.2	6.731	721.4

Leto	Enota mere	Skupna proizvodnja	Prodaja v izvoz	% izvoza
1965	ton	25.436	6.008	23.6
1966	ton	25.804	6.316	24.5
1967	ton	24.757	4.485	18.1
1968	ton	26.728	2.304	8.6
1969	ton	26.713	4.284	16.0
1970 plan	ton	27.768	4.911	17.7

Marjan Černe

nejšo surovino predstavljajo papirni odpadki. V tem pogledu računamo na povečano potrošnjo finalnih proizvodov industrije papirja, iz česar izhaja tudi povečanje možnosti zbiranja te sekundarne surovine. Ob tem si zamisljamo tudi boljše organizacijo zbiranja odpadkov, do katere bo nujno prišlo v naši državi.

Dušan Kosmina

Seminar pri podjetju „Lippke“ ZRN

KOLIČEVO, DECEMBRA 1970

— Seminar pri podjetju Lippke, ki je trajal od 2.—6. XI. 1970, je imel namen, da slušatelje seznani z načinom delovanja merilnih naprav, ki so že v uporabi in z merilnimi napravami, katere ima v programu za merjenje gramature in vlage pri papirju in kartonu.

Pri že poznanem sistemu, ki ga uporabljamo tudi mi t.j. merjenje gramature za merilno glavo z vgrajenim radioaktivnim izotopom Sr⁹⁰ in Geiger—Müllerjevo cevjo ter merjenje vlage z merilno glavo z vgrajenim kondenzator ploščo, so nam prikazali novi način merjenja vlage z merilno glavo, ki dela na sistemu UR (ultra rdeči) žarkov.

Ta sistem meritve se lahko uporablja za fine papirje, premazne papirje in premazne kartone. Prednosti merilne glave z UR žarki je v tem, da je odmaknjena od traka 11 mm ± 10 mm tako ni bojazni, da pusti merilna glava na traku sledove dotika in tudi obrabljanje plošč je odpravljeno. Merilna glava se ravno tako kot

prejšnja izvedba lahko uporablja za vzdolžno in prečno registriranje vlage.

Priporočali so tudi prenosni merilnik vlage imenovan Boy. Ta merilnik vlage velikosti kovčka 560 × 345 × 170 mm, ki je prenosen, se lahko uporablja pri papirnem stanju, laboratoriju, sortirni dvorani, tiskarni itd. Zaradi vsestranske uporabnosti so ga zelo priporočali.

Ta seminar pri firmi »Paul Lippke« organizirajo vsako leto in se ga je letos udeležilo 35 slušateljev iz Avstrije, Brazilije, Nizozemske, Švice, Švedske, ZR Nemčije in Jugoslavije. Pred nami so pa imeli seminar samo francoski slušatelji.

Za nas iz Jugoslavije, ki smo bili številno zastopani (Maglaj, Banjaluka, Drvar, Ceršak in Količevo) so organizirali poseben razgovor, ki ga je vodil gospod Woznitz. Iz tega se vidi, da je ta firma zastopana po vseh državah in da so naprave, ki jih mi uporabljamo, le delček njene proizvodnje.

F. M.

Poročilo blagajne vzajemne pomoči

KOLIČEVO, DECEMBRA 1970

— Blagajna vzajemne pomoči je v 10 mesecih leta 1970 posodila svojim 354 članom 336.720 din. Sredstva za posojila je črpala iz naslednjih virov:

	din
1. Članarina	67.880,00
2. Hranilna vloga	42.759,00
3. Sindikat	1.364,13
4. Ostali viri	8.959,21
5. Obresti	1.900,27
6. Zastarane vloge	206,75
S k u p n o	123.069,36

Posojila so člani najemali za nakup ozimnice, industrijskega blaga, gradbenega materiala, za polog na KB itd.

Razpoložljiva denarna sredstva so se v preteklem letu 3,5-krat obrnila.

Odbor je posloval po pravilniku vzajemne pomoči.

Odbor sprejel II. predlog o delitvi dohodka, DS pa nove sklepe

VEVČE, DECEMBRA 1970 — Na šesti strani prejšnje številke »Našega dela« je bil objavljen prvi predlog o delitvi dobička in drugih oblik stimulacij. Še pred tem so bili s predlogom seznanjeni vsi vodje organizacijskih enot, člani delavskega sveta in izvršilnega odbora ter člani odbora za delitev dohodka in osebnih dohodkov.

O predlogu sta razpravljala tudi sindikalna organizacija Papirnice Vevče in organizacija Zveze komunistov, prav tako pa tudi člani kolektiva po njihovih proizvodnih enotah. Na osnovi različnih mnenj (ni se še izkazalo, katera so pravilna) sta nastala še dva predloga. O vseh treh predlogih je razpravljal odbor za delitev dohodka in osebnega dohodka, dne 4. decembra na izredni seji. Prvi predlog so poimenovali kot predlog strokovne službe, drugi kot predlog sestanka strojne osebja in tretji s sestanka ročne dodelave. Naknadno je prišlo še nekaj pismenih mišljenj s sestankov. Odbor je po dveh razpravi ugotovil, da je za uspešno in nemoteno poslovanje podjetja najprimernejši prvi predlog. Z ozirom na ustvarjeno psihozo v kolektivu pa je primerno sprejeti drugi predlog kot začasno kompromisno rešitev. Ob živahnem razpravljanju so o predlogih glasovali takole:

prvi predlog: 2 člana za, 2 proti, 3 vzdržani,
drugi predlog: 4 člani za, 2 proti, 1 vzdržan,

tretji predlog: 7 članov proti.

Skladno z glasovanjem je bil potrjen drugi predlog. Seveda bo praksa pokazala uместnost glasovanja in koristnost predloga. Sklep o sprejetju velja obračun od 1. oktobra 1970 dalje do eventualne utemeljene spremembe. Priporočilo odbora pa je bilo, naj se čimprej uredi odnose z novo analitično oceno delovnih mest, ki naj temelji na strokovnosti, ne pa na mišljenjih in ne oziraje se na razlike, ki bi jih taka ocena pokazala v primerjavi s sedaj določenimi razmerji vrednosti delovnih mest.

Da bi člani kolektiva znali presoditi in spoznati na seji odbora sprejet predlog, ga v izvleku objavljamo:

Udeležba na procentu dobička ali izgube po tem predlogu je za vse zaposlene uganka, razen za vodilno osebje. Ukinjene so vse ostale oblike stimulacij, tako da so vsi vezani samo na dobiček ali izgubo. Lestvica udeležbe na procentu doseženega dobička ali izgube je naslednja:

Direktor	100
Vodja tehnične službe	100
Vodja komercialne službe	100
Vodja kapitalne izgradnje	80
Vodja kadrovske službe	80
Vodja finančne službe	30
Vodja proizvodnje papirja	80
Vodja razvoja premaznih papirjev	60
Vodja energetike	60
Vodja reparaturnih delavnic	60
Vodja laboratorija	60
Vodja konstrukcijskega oddelka	60
Vodja premaznega oddelka	60
Vodja OTK	60
Asistent vodje proizvodnje	60
Vodja nabavnega oddelka	60
Vodja prodajnega oddelka	60
Vodja uvoznega oddelka	60
Vodja izvoznega oddelka	60
Vsi ostali delavci	30

Posebna lestvica dobička ali izgube z amortizacijo s startno osnovo 720.000 din določa višino procenta nagrade iz tega naslova. Znesek pod imenovano višino dobička predstavlja odtegljaj, nad navedeno višino pa nagrado.

Razmerje osebnih dohodkov po vrednosti delovnih mest znaša sedaj 1:4,18, če pa tem osebnim dohodkom prištetemo dobiček, oziroma izgubo, ki bi po lestvici znašal npr. 40 %, je razmerje osebnih dohodkov po sprejetem predlogu pri dobičku 1:5,17, pri izgubi pa 1:2,85. Pri ugotavljanju razmerja se upošteva isto število rednih ur in isto vrednost

točke, ne upošteva pa se morebitnih odtegljajev, kot npr. posojila, sodne zaznambe itd. Če bi rezultati ugotovljenega dobička bili tri mesece zaporedno taki, da bi prekoračili razmerje 1:5,5, je nujna ustrezna korektura cenikov po enoti proizvoda.

Dobiček ali izgubo je deliti po predlagani udeležbi po naslednjih osnovah:

1. Za vsakega redno zaposlenega je upoštevati vrednost delovnega mesta po odločbi.

2. Dobiček ali izgubo je obračunavati na redne plačane ure. Med redne plačane ure štejemo poleg efektivno opravljenih tudi redni letni dopust, plačan izredni dopust in državne ter republiške praznike, če zanje priznavamo nadomestilo OD. Med redne ure ne štejemo bolezenskih izostankov, vojaških vaj, neopravičenih izostankov in tistih rednih ur izostankov, za katere dobi delavec nadomestilo OD izven podjetja. Pri odsotnosti zaradi izobraževanja velja naslednji princip: če se delavec strokovno izpopolnjuje za delovno mesto in mu pripada med odsotnostjo redni OD, se taka odsotnost upošteva kot redno delo. Če delavec obiskuje redno šolo in ima za OD nadomestilo urejeno s posebno pogodbo, se taka odsotnost ne upošteva kot redno delo. Učenci v gospodarstvu in praktikanti do delitve dobička niso upravičeni, razen tistih praktikantov, ki samostojno nadomeščajo zaposlene delavce na delovnih mestih. O eventualnih nejasnostih glede upoštevanja rednih ur odloča odbor za delitev dohodka in osebnih dohodkov.

3. Ni upoštevati delavcev pri delitvi dobička takrat, ko v zadevnem mesecu prekinijo delovno razmerje.

4. Za delitev dobička ali izgube je določena konstantna vrednost točke za celo podjetje in za vse oblike stimulacij.

5. Dobiček ali izguba po navedenih osnovah mora biti prikazana pri vsakem delavcu na obračunskem listu osebnega dohodka posebej, kot pozitiven ali negativen osebni dohodek (pozitiven znesek ali odtegljaj).

Dobiček ali izgubo je obračunavati za pretekli mesec, ker so rezultati in podatki poznani šele 20. v mesecu za pretekli mesec. Ne vsi, vendar pa nekateri člani kolektiva, zlasti iz oddelka ročne dodelave papirja, se tudi s tem sprejetim predlogom niso strinjali. Med delovnim časom so se zbrale prebiralke in številke v prostorih strojne dodelave papirja in zahtevale ponovno revizijo predloga o načinu delitve. Napačna poučenost, s tendencioznimi razlagami, nezakonito razmnoženimi in razdeljenimi med kolektiv, ni dovedla do treznih premislekov, ki bi vodili do pravičnega razvoja medsebojnih odnosov, medsebojnega spoštovanja in do želenega napredka organizacije.

V takem položaju je bil nujen sklic izredne seje DS, ki naj bi po razpravi in pregledu podatkov in mnenj zavzel trezna in utemeljena stališča. Seja je bila 10. 12. 1970 z dnevnim redom: *Trenutna problematika tovarne*. Sprejeti so bili naslednji sklepi:

1. Delavski svet je na osnovi pojasnil pravne službe o postopku sprejemanja odločitev v zvezi z nagrajevanjem, pregleda poslovnika komisije in mnenj večine članov delavskega sveta, sprejel z večino glasov naslednji sklep:

Obsojamo postopek lokalne prekinitve dela kot sredstvo za dosego subjektivno postavljenih ciljev. DS bo v naslednjem primeru ukrepal po pravilniku o delovnih razmerjih.

Za izvršitev sklepa odgovarja direktor.

2. Nizki osebni dohodki.

Nizki in neizenačeni osebni dohodki so v papirni dvorani velik problem. Na podlagi nezadostnih podatkov na delavskem svetu, se ni moglo ugotoviti dejansko stanje.

Na razpolago je bil le osebni dohodek izplačan v novembru. Kadrovska služba mora skupno s skupino delavk, ki jim tudi ostale zaupajo, nakazati rešitev do 10. januarja, da lahko o tem sklepa DS.

Sklep delavskega sveta je bil soglasen.

3. Strokovni kadri podjetja mnogo pripomorejo k uspehu podjetja in zato jih je treba podpreti, ne pa jih odganjati z nerazumevanjem.

Delavski svet se je v smislu koristnosti za tovarno odločil za stimulatívno nagrajevanje vseh zaposlenih, glede na pomembnost posameznih delovnih mest.

Za stimulatívno nagrajevanje je glasovala večina članov.

4. Razpon osebnih dohodkov, ki ga sestavljata; redni osebni dohodek in posebne oblike stimulacije, ne sme preseči 1:5,5.

Za predlog je glasovala večina članov.

5. Delavski svet je ocenil delo odbora za delitev dohodka in OD kot pravilno in zakonito. Zato predsednik odbora ing. Zoran Pirc umika svojo ostavko. V primeru, da tov. Božidar Čop, član odbora, ostane pri svoji zahtevi za razrešitev, bo njegovo vlogo obravnaval delavski svet na prihodnji seji.

6. Ker je direktor podjetja deloma zadržal izvedbo drugega predloga, ki je bil sprejet na odboru za delitev dohodka in OD na podlagi grožnje — štrajka, je delavski svet sklenil, da se drugi predlog v celoti uveljavi do 25. januarja.

Do 25. januarja naj kadrovska služba pripravi nov predlog, ki mora biti osnovan na današnjih sklepih delavskega sveta.

O tem novem predlogu bo razpravljal delavski svet.

S. R.

Iz gospodarskega načrta za leto 1971

VEVČE, DECEMBER 1970 — Staro leto gre h kraju in treba je misliti na nov gospodarski načrt, katerega naj bi v prihodnjem letu bolj ali manj uspešno izpolnjevali.

Naša proizvodnja je glede produktivnosti že na dokaj visoki stopnji, vendar pa še vedno zastaja po metodah dela za podobnimi tovarnami. Tu je predvsem mišljena ekonomičnost, ki v nekaterih oddelkih še zdaleč ni na zadovoljivi stopnji. Zato je nujno, da v najkrajšem času organiziramo sodobno urejeno pripravo dela, da z uvedbo transportnega oddelka racionaliziramo in pocenimo notranji in zunanji transport, da uvedemo oziroma poostroimo kontrolo dela in proizvodov in da s pravilno kadrovske politiko usposobimo subjektivne moči za uspešno opravljanje vseh postavljenih nalog.

Po predlaganem gospodarskem načrtu, ki je sestavljen na osnovi preizkušenih časovnih in količinskih normativov, predvi-

devamo, da bomo izdelali v prihodnjem letu naslednje količine izdelkov, sposobnih za prodajo:

Brezlesnih papirjev	22.130 t
Srednjefinih papirjev	7.168 t
Premaznih papirjev	6.500 t
(lesovine	4.000 t)

Od določenih predvidenih količin nameravamo izvoziti 10.000 ton, kar je nekaj manj, kot je bil plan za leto 1970, vendar pa nekoliko več, kot bomo v tem letu dosegli. S tem bomo obveze, ki jih imamo s krediti za premaz, dosegli, vendar pa spričo nizke stimulacije za izvoz le-tega ne kaže povečevati.

S tako doseženo proizvodnjo in izvozom bi predvidoma dosegli 174 milijonov dinarjev realizacije in ob 139 milijonih din stroškov dosegli ca. 3 milijone dinarjev dobička.

Taki rezultati bodo doseženi le v primeru, če se bomo disciplinirano in zavestno posvetili predloženi problematiki podjetja v celoti.

Položaj podjetja je zaskrbljujoč

VEVČE, DECEMBER 1970 — Čeprav je realizacija v razdobju zadnjih mesecev ostala na isti ravni in tudi se cene proizvodov niso bistveno spremenile, je zaradi naraščajočih terjatev, zalog in obveznosti položaj podjetja precej zaskrbljujoč.

Denarna sredstva, ki ležijo v terjatvah do kupcev, so samo v štirih mesecih od konca junija do konca oktobra narasla za 26 % in znašala ob koncu zadnjega omenjenega meseca nad 3 in pol milijarde starih dinarjev. Čeprav manj, vendar v zvezi s tem naraščajo tudi naše obveznosti do dobaviteljev in do banke, pri kateri nam je le s težavo uspelo podaljšati rok plačila. Priliv denarnih sredstev je zelo majhen. Poglejmo samo tri primere plačevanja: Papirografika 91 dni, Mladinska knjiga 92 dni, Grafika Zagreb pa celo 161 dni.

Čeprav so rezultati poslovanja znotraj podjetja zadovoljivi, bo le treba najti zaradi obstoječega stanja ublažitev nelikvidnosti.

Iz primerjalnega pregleda finančnega rezultata v razdobju ja-

nuar—oktober je razvidno, da je realizacija na domačem trgu večja za 37 %. Ivoz pa se je delno zmanjšal, tako da znaša povečanje skupne realizacije 24 %. V omenjenem času smo povečali amortizacijo za 3.704.370,90 din.

O obstoječem položaju je razpravljaj izvršilni odbor podjetja tudi na zadnji seji in po natančnem pregledu položaja prišel do nekaterih važnejših zaključkov in sklepov. Strokovne službe bodo napravile strokovne in prodajne analize papirjev. Po rezultatih teh analiz bo treba proizvajati največ, ali pa samo tiste papirje, ki jih lahko ugodno prodamo. Prav tako bo treba analizirati tudi cene izdelkov.

Ode kupcev bo treba doseči boljše plačljivost v razgovorih z njimi, v skrajnem slučaju pa tudi ukrepati k ustreznimi sankcijami.

Že v prejšnji številki Našega dela smo omenili pogodbo med nekaterimi proizvajalci papirja o skupni nabavi surovin. Poslužiti se bo treba te pogodbe in stremeti za zniževanjem stroškov proizvodnje.

S. R.

Tegobe papirniškega poklica

MEDVODE, DECEMBRA 1970

— V vrsto specifičnih poklicev, kot so npr. rudarski, steklarski itd. spada tudi papirniški. Velika večina poklicev izhaja iz splošne izobrazbe neke smeri, in se šele na delovnem mestu samem specializira za določeno delo. Problemov pri morebitni prekvalifikaciji ali prehodu z določenega dela na drugo, čeprav v različnih panogah, ni veliko. V izobraževanju kadrov papirne industrije pa je mladi delavec ali bolje dijak v poklicni šoli že od vsega začetka vezan na to specifično delo. Pouk mu da veliko strokovnega in tehnološkega znanja o papirni stroki in njenih stranskih vejah, ali točneje zelo enostransko izobrazbo. Ta enostranost je glavni ali eden glavnih vrvkov nezadovoljstva, saj se o poklicu ob prihodu v tovarno dobi vtis o njegovi nepomembnosti, ker včasih kratkomalo izgine.

Veliko primerov iz vsakdanjega življenja bi lahko navedli v dokaz tej trditvi. Pač ne more iti tako, da bi priučeni delavec zasedal kvalificirano ali celo visoko kvalificirano delovno mesto, saj je v določenih pogojih nesposoben, da bi ga vodil. Tovarna je porabila mnogo denarja, da je nekoga izšolala. Seveda bo to znala tudi ceniti in izkoristiti. Žal pa je mnenje mnogih, ki sedijo celo v delavskem svetu, različno od koncepcije razvoja kadrov podjetja, čeprav so jo oni krojili in odobrili. Vsak dan bolj smo priče pomanjkanju delovne sile in to mnogo bolj kvalificirane, kot ne-

kvalificirane. Da se pa kvalificirano delo, konkretno v naši tovarni, malo ceni, je dokaz, da v letošnjem letu ni uspelo zainteresirati niti enega osmošolca, da bi se vpisal v poklicno šolo. Vsakdo je pač seznanjen s tem, da se bo po končanem šolanju pričelo delo v štirih izmenah, in je tako mladi človek odrezan od sveta, v katerem je do sedaj živel. Zanj ni več ne nedelje, ne praznika. Nočno delo ga izčrpa, skratka, njegov življenjski ritem je porušen. Zaslugek je pri tem drugotnega pomena, čeprav se ga ne zapostavlja, le ne odplača vsega, za kar je prikrajšan. Drugo pa je, če povprašamo nekdanje učence papirniške šole. Nihče se ne izrazi pohvalno o svojem poklicu. Morda so prehitro prišli do najvišje stopnice, katero jim nudi njihova kvalifikacija? Mladi so še in tem teže za še mlajše, ki prihajajo za njimi. Vse življenje bodo njihovi pomočniki. Ne eni ne drugi niso zadovoljni in pač sprizniti se je treba s tem. Ker, kljub občutku manjvrednosti, mu preostane to, kar ima. Tovarne, v kateri bi prišel v počtev njegov poklic, daleč naokrog ni nobene. Da bi pa začel vse znova, nima nihče poguma. Veliko je tri leta šolanja, a kako bridko je pri tem spoznanje, da tri leta niso štiri in koliko v življenju to pomeni. Mlad človek ni nikoli zadovoljen. Še manj bi pa bil s tem, da bi ostal na isti stopnji kot se trenutno nahaja. Treba bo iskati rešitve za ta in še za mnoga druga vprašanja. Če bi bila zadovoljivo rešena, tudi ne

bi izostal priliv mladih ljudi in manj bi bilo godrnjanja in kritiziranja na vseh koncih tovarne.

Morda se bo kdo vprašal, zakaj sem govoril v tem svojem razmišljanju predvsem o problematiki mladih ljudi. Morda prav mi najresneje občutimo probleme našega poklica, saj je rekonstrukcija naše tovarne še neotipljiva in nesigurina in s tem tudi naš jutri.

Nisem povedal veliko in nič novega, rad bi dosegel samo to, da bi še kdo prijel za pero in se mi v teh tegobah pridružil ali pa mi povrnil omajano zaupanje v svoj papirniški poklic.

Rado Čepič

VREDNOST TOČKE ZA 12 PRETEKLIH MESECEV

od vključno december 1969
do vključno november 1970

VEVČE, DECEMBER 1970 —

Brusilnica	4,04
Lepila in polnila	4,10
I. papirni stroj	4,20
II. papirni stroj	4,16
III. papirni stroj	4,03
IV. papirni stroj	4,08
Strojna dodelava	3,68
Brez točka ur za normo	4,03
Ročna dodelava	3,23
Brez točka ur za normo	4,17
Energija	4,03
Premaz	4,06
Vzdrževanje	4,12
Razkladalci	3,18
Brez točka ur za normo	6,08
Nakladalci	5,08
Strokovne službe	4,17

Prizadevanje je vnovič rodilo sadove

VEVCE, DECEMBERA 1970 — Komisija za tehnične izboljšave je proučila tri predloge za izboljšave in ugotovila njihovo smotrnost. Vsi trije predlogi skupaj dajejo 24.162.073 S din prihranka letno.

Predlagatelji so referent za instrumentacijo tov. Marjan PAVŠIČ, delovodja I. tov. Viktor PENCA in kemotehnik I. — analitik, tov. Stane TRTNIK.

Omenjeni sodelavci so vsak zase v času zadnjih dveh let prišli k tajniku komisije za tehnične izboljšave in se zanimali, če bi lahko svojo izboljšavo prijavili komisiji za tehnične izboljšave.



Viktor Penca

Razumljivo je, da je bil odgovor pozitiven in spodbuden. Z odgovorom, da bodo dobili nagrado za predlog v primeru, če se bo izkazalo, da njihovi predlogi dajejo prihranke, so bili zadovoljni. Tako so bili predlogi registrirani, s tem pa je bil sprožen obvezni postopek preverjanja predlogov.

Tovariš Marjan PAVŠIČ je v svojem predlogu ugotovil:

Na merilnih vlage in gramature Paul Lippka na I., III., IV. PS, na kondicionirnem in premaznem stroju opažam že nekaj let, da se kondenzatorske plošče na merilni glavi zelo hitro obrabljajo. Obrusi jih papir, ki vsebuje precej kaolina. Taka plošča traja pri nas 5—6 mesecev. Cena kondenzatorske plošče za kombiniran merilec znaša ca. 500 DM, za sam vlagomerilec pa ca. 350 DM. Ker je cena za omenjene plošče precej visoka, predlagam izboljšavo, da bi ploščam podaljšali življenjsko dobo. (Stare obrabljene plošče še hranim in jih je možno videti.)

Izdelati bi bilo treba dva valjčka, ki bi ju namestili pred kondenzatorsko ploščo in za njo. Pritrjili bi ju na merilno glavo, za kar so možnosti. Valjčka bi držala papir vedno v isti razdalji od k. plošče, ne glede na gramaturo papirja ali ukrivljenosti droga (pri višjih gramaturah namreč glava močnejše pritiska na papir, ker je tudi bolj napet). Istočasno pa bi oba valjčka še vedno omogočala zadosten kontakt med papirjem in kondenzatorsko ploščo, kar je za meritev bistvenega pomena.

To izboljšavo bi bilo možno uvesti na merilni glavi za kombinirano merjenje (vlaga in gramatura), kakor tudi na merilni glavi za merjenje vlage. Po moji oceni in dosedanjih opažanjih bi se življenjska doba kondenzatorske plošče podaljšala za 100 %.

S tem predlogom tov. Marjan Pavšič prihrani tovarni letno 11.720,74 din. Komisija je namreč ugotovila, da bodo odslej vzdržale kondenzatorske plošče z leti, prej pa so se izrabljale v pol leta.

Tovariša Marjana smo vprašali, koliko časa je delal na tem predlogu? Odgovoril je približno tako: »Ta problem sem opazoval štiri leta. Ko sem ugotovil, da se to hitro obrablja, sem začel razmiš-

ljati, kako bi to odpravil. Pri temker smo imeli vedno problem z viškom te vode.«

Tovariš Stane Trtnik je v prijavi utemeljeval sledeče:

Opis dosedanjega stanja:

Skozi Källe regulator gostotesno, vi pri papirnih strojih se uporablja čista voda. To pa daje v papirno snov približno 120—170 litrov čiste vode v minuti. Že pred leti se je poiskovalo namesto čiste vode uporabljati sitovo vodo I. in II. Ker pa se je v času, ko je bila loputa Källe regulatorja zaprta, na njej sedimentirana snov iz sitove vode, tako da se ta ni dala več odpirati, se je moral ta način opustiti.

Tako se je čista voda za razredčevanje skozi Källe regulator uporabljala naprej.

Predlog:

V novembru sem predlagal vodji proizvodnje ing. Hribarju, da bi poskusili na II. PS uporabljati sitovo vodo I. in II. namesto sveže vode skozi Källe regulator. V začetku novembra se je ta izboljšava vgradila na Källe regulator I. PS. Od takrat se brez težav uporablja sitova voda I. in II. za razredčevanje na tem stroju.

Zato predlagam, da se tak način razredčevanja in uporabe sitove vode uredi še na ostalih strojih.

Potrebne preureditve:

1. V bazen vode nad Källe regulatorjem urediti dovod sitove vode.
2. Preurediti ventil Källe regulatorja.
3. Prekoto iz bazena speljati v bazen sitove vode.
4. Iz bazenov napraviti odtoke za čiščenje.

Prihranek na snovnih izgubah

Izhajajoč iz dosedanjega stanja vodnega režima na papirnih strojih, ko še odteka del sitove vode mimo čistilnih naprav, menim, da je vsaka uporaba sitove vode predčistilnimi napravami prihranek na papirni snovi in kemikalijah, ki jih ta voda vsebuje.

Ob normalnem obratovanju naj bi bila loputa Källe regulatorja odprta za polovico. S tem je dana možnost regulacije »sunkov« v koncentraciji papirne snovi tako, da lahko regulator zapira in dodaja vodo. Iz merjenj leta 1966 je razvidno, da skozi pol odprti regulator preteče ca. 170 litrov vode na minuto. Dejansko pa je nihanje regulatorja včasih manjše, včasih večje. Z odditavanji z registrirnega lista za Källe regulator, bi se dalo točneje določiti količine sitove vode. Vendar je pred tem potrebno dodane količine sitove vode in registrirni zapisek poznati. Zato bi bilo potrebno merjenje skozi določen čas, oziroma opraviti določeno število meritev.

Meritve na zmanjšanju snovnih izgub se mi zde v tem primeru premalo natančne, saj je več faktorjev, ki tudi lahko neposredno vplivajo na zmanjšanje ali povečanje snovnih izgub. (Menjava asortimana, trganje na mokrem delu PS, delovanje čistilnih naprav itd.).

»Tovariš Stane, kako ste prišli na idejo, da bi papirno maso razredčevali s sitovo vodo na Källe regulatorju?«

Tako nam je odgovoril: »Tu ni bilo nič drugega kot to, da se je tu uporabljala doslej sveža voda, kar je povečevalo količino odpadnih vod in s tem izgube vlaknin in kaolina. Problem se je načeljal že pred leti, takrat so bili izvedeni tudi poskusi, toda poizkus se je ponesrečil in ni uspel.

Meni je v dodatnem predlogu uspelo odstraniti tiste težave, ki



Marjan Pavšič

so ovirale prejšnjo zamisel. To sem 3. II. 1970 prijavil komisiji za tehnične izboljšave.

Skupni prihranek na odpadnih vodah, ki sta ga dosegla Viktor

Penca in Stane Trtnik s svojimi izboljšavami zneso letno 229.900,00 din.

Predlagateljem iskreno čestitamo!

V. Š.

Proizvodnja lahko raste tudi kadar produktivnost pada

VEVCE, DECEMBERA 1970 —

Mnogi produktivnost mešajo s proizvodnjo, oziroma z višino proizvodnje. Govore o povečanju produktivnosti, medtem ko tisto, kar delajo ni nič drugega kot povečanje proizvodnje. Dejansko pa je med povečanjem proizvodnje in povečanjem produktivnosti velika razlika.

Proizvodnja predstavlja količino proizvodov. Za povečanje proizvodnje moramo napraviti več kosov, več kilogramov, litrov, ton itd. nekega proizvoda. Pri tem pa se lahko poslužujemo kakršnihkoli pripomočkov — lahko zaposlimo več ljudi, nabavimo nova delovna sredstva, delamo v podaljšanem delovnem času — in če smo s temi pripomočki na koncu proizvedli le eno enoto več, smo že povečali proizvodnjo.

Da pa bi popolnoma razumeli besedo produktivnost, pa moramo najprej vedeti, kaj pomenita pojma: vložena sredstva in obseg proizvodnje. Prvi pojem označuje vse, kar vlagamo v izdelek, ki ga hočemo proizvesti. Sem spada: število ljudi, število delovnih ur ali višina za to porabljenega denarja. Obseg proizvodnje pa je tisto, kar dobimo nazaj, npr. število delovnih ur ali višina za to porabljenega denarja. Obseg proizvodnje pa je tisto, kar dobimo nazaj, npr. število izdelkov ali količino denarja, ki smo ga dobili za ta izdelek.

Kadar analiziramo proizvodnost — za razliko proizvodnje — moramo upoštevati še vložena sredstva in dobljene rezultate, to se pravi obseg proizvodnje. Ne izplača se izdelati nek nepomemben proizvod več, če zanj potrebujemo dvojna vložena sredstva.

Proizvodnost se lahko poveča v naslednjih primerih: če povečujemo obseg proizvodnje z enakimi vloženi sredstvi ali če ustvarjamo večji obseg proizvodnje za manjša vložena sredstva. Prav tako tudi, če dobimo dosti večji obseg proizvodnje za komaj malo večja vložena sredstva ali malo manjši obseg proizvodnje za dosti zmanjšana vložena sredstva.

Preprosto povedano, produktivnost predstavlja razmerje med obsegom proizvodnje in vloženi sredstvi in se lahko izraža na več načinov.

Zakaj je važno višati produktivnost?

Večja produktivnost pomeni večje število ceneje proizvedenih izdelkov, kar pomeni višje realne osebnosti dohodke tam, kjer so ljudje nagrajevani po učinku, ali pa tudi tam, kjer niso. To pomeni tudi cenejše blago v prodajal-

nah, kar vse vodi k višjemu življenjskemu standardu. Cenejši proizvod prav tako vpliva na konkurenčnost naše dežele na tujem tržišču in na povečanje njenega izvoza. Poleg tega pa je razumljivo, da čim več izdelkov neka dežela proizvede, tem manjše so potrebe po uvozu iz inozemstva. Tako avtomatično zmanjšuje svojo postavko uvoza v zunanjetrgovinski bilanci.

In vplivi na produktivnost?

Vse omenjeno zveni prav lepo, ostaja pa vprašanje, kako povečati produktivnost. Delati več in bolje, je vsekakor prva postavka. Vendar to ni vse, četudi vemo, da tak pristop k problemu prinaša boljše rezultate. Druga stran, ki vodi k večanju produktivnosti v sodobnem vodenju, je študij dela. Ta tehnika napravlja dela lažje, ker izločuje nepotrebno težko delo. Izločanje nepotrebne težkega dela pa prav tako izdelek poceni. Študij dela tudi postavlja in hranjuje merila, s katerimi se more delo meriti. Prav tako kot se prehrambeni artikli lahko tehtajo s kilogrami oz. grammi, prav tako se lahko delo meri s svojo vsebino.

Zelo važne pa so še druge, posredne okoliščine, ki povečujejo produktivnost. Ena izmed njih je atmosfera v delovni skupnosti, dalje zadovoljstvo na delovnem mestu, medsebojni odnosi na istem nivoju in medsebojni odnosi med vodstvom podjetja in neposrednimi proizvajalci. Ti odnosi morajo temeljiti na medsebojnem zaupanju in spoštovanju. Vzemi-mo primer najmanjše skupnosti — družine. Zastonj pričakujemo uspeha, kadar hočemo doseči nek cilj, vsak član družine pa hoče po svoje. Ta ne spoštuje drugega, prvi ne tretjega itd. Od nespoštovanja preide k nezaupanju, od tega k sovraštvo in razkroj je tu. Tako je lahko — da ne bi bilo — s podjetjem, z delovno skupnostjo.

Od medsebojnih odnosov pa nujno prehajamo k nagrajevanju. Poznamo geslo: za enako delo enako plačilo. Toda samo za enako. Če me ne boli glava, kaj bo jutri s podjetjem, če moram še doma misliti, kako bom drugi dan nekaj opravil, kaj bo s proizvodnjo čez teden ali mesec dni, pot do dela, moj delovni kolega in tovariš z istega ali podobnega delovnega mesta, potem najino delo že ni več enako. Zaradi njegovih skrbi in truda bom imel vendar tudi jaz nekaj od uspehov. Res je, da je vsakomur njegovo delo najtežje. Spoštovati pa moramo tudi delo svojega delovnega tovariša, pretehtati njegovo ceno in potem odkrito priznati njegovo vrednost.

ZDRUŽENE PAPIRNICE LJUBLJANA

Komisija za tehnične izboljšave
Direktor podjetja

Spoštovana tovarišica in spoštovani tovariš!

V podjetju že tretje leto tov. Vlado Šmigoc v organizacijsko-analitski službi sprejema predloge za razne tehnične in druge izboljšave. Predlogi gredo v strokovno obdelavo v razne službe, ki dajo k predlogom svoje mnenje in pripombe. Tako pripravljeni predlogi so oddani komisiji za tehnične izboljšave. Komisija prouči vsa strokovna mnenja in okoliščine, v katerih je izboljšava izvedena ter predlaga oziroma sklepa o nagradi.

DO DANES JE KOMISIJA ZA TEHNIČNE IZBOLJŠAVE OBRAVNAVALA 47 PREDLOGOV. DOKONČNO SPREJETIH IN NAGRAJENIH JE BILO 15 PREDLOGOV. NAGRADE SO BILE IZPLAČANE V SKUPNI VIŠINI 16.860 N DINARJEV. TOREJ VSAK PREDLOG JE BIL V POPREČJU NAGRAJEN Z NEKAJ VEČ KOT 110.000 STARIH DINARJEV.

TUDI PODJETJE NI MALO PRIHRANILO S PREDLAGANIMI IZBOLJŠAVAMI. PO IZRAČUNIH JE VSAKOLETNI PRIHRANEK VREDEN VSAJ 15 MILIJONOV STARIH DINARJEV.

Pri tem je potrebno omeniti, da je trenutno v obravnavi devet predlogov in da bodo prihranki za podjetje precej večji ter nagrade novatorjev in racionalizatorjev bolj številne.

Ker bi radi v podjetju še pospešili iznajditeljstvo in racionalizatorstvo, se ponovno obračamo na vse sodelavce in sodelavce v tovarni, da pomagajo podjetju s svojimi predlogi pri njegovem tehničnem, organizacijskem in ekonomskem razvoju.

Nihče ne ve o vašem delovnem mestu toliko kot vi sami. Torej imate lepe prilike vedno znova pregledati svoje delovno mesto, okolje, kjer delate, kakšen material uporabljate, skratka, pogledate vse, kar vpliva na kvaliteto dela in kakovost izdelka. Ob takih možnostih je precej zanesljivo, da se vam utrne kaka dobra misel in ideja je tu. Poskusite jo zapisati na papir in oddajte predlog v organizacijsko-analitski oddelek tov. Vlado Šmigocu.

Vsak dober predlog daje podjetju pospešen napredek, avtorju pa več kot enkratno priznanje: dobi lepo denarno nagrado, žanje moralno priznanje, pridobi na ugledu med sodelavci in končno glede na prihranke za podjetje, še povišane osebne dohodke vsem zaposlenim.

Podjetje vabi vse svoje sodelavce in sodelavke k sodelovanju in želi obilo uspehov.

Predsednik komisije za tehnične izboljšave:

PETER JERIHA, dipl. ing. I. r.

Direktor:

ALBIN VENGUST, I. r.

S seje odbora za družbeni standard

VEVCE, DECEMBERA 1970 — nem kopališču in nabaviti nekaj sodobnih aparatov, ki bi povečali možnost čim boljše postrežbe gostov.

Po tej razpravi je odbor sprejel naslednje sklepe:

1. Cena bona za toplo oziroma hladno malico je 4,00 din. Plačilo delavca in regres podjetja je v razmerju 50 % : 50 %. Iz tega sledi, da plača vsak posameznik za bon 2,00 din, ostalo — prav tako 2,00 din, pa regresira podjetje.

2. Delavska restavracija Vevče sestavi cenik vseh razpoložljivih jedil po stvarnih ekonomskih cenah in ga izobesi na vidno mesto.

3. Vsakodnevno morajo biti na razpolago ena ali dve enolončnici po ceni 2,00 din. Vse ostale vrste malic pa se bodo gibale od 4,00 in več dinarjev. Kolikor bo cena malice nad 4,00 din, bo potrebno doplačilo.

4. Sedanji bon bo sestavljen iz dveh delov. S polovico bona (vrednost 2,00 din) bo delavcu na razpolago enolončnica.

5. Veljavnost novih cen oziroma bonov prične 10. 12. 1970. S

tem datumom preneha veljavnost starih bonov, zaradi tega je vnovčenje le-teh do omenjenega dne nujno. Za obvestilo o tem poskrbi kadrovska služba.

6. Čimprej mora upravnik delavske restavracije na osnovi današnje razprave in potreb sestaviti dolgoročni plan sanacije restavracije. Istočasno je rešiti vprašanje osebnih dohodkov v menzi, ker so občutno prenizki.

7. Glede na potrebe restavracije je izboljšati organizacijo dela po prioriteten listi, ki jo sestavi upravnik menze.

8. Iz sredstev amortizacije (38.700,17 din) se nabavi stroj za pomivanje posode.

9. Kolikor bo DR na osnovi spremenjenega poslovanja ustvarila dobiček, se ga ne označi kot višek, ampak se doda amortizaciji, za rešitev perečih problemov in personalu restavracije.

Nadalje je odbor sprejel tudi sklep, da je nujno na eni prihodnjih sej obravnavati in v okviru možnih finančnih sredstev določiti razdelitev sredstev sklada skupne porabe.

Obvezno izobraževanje o varnosti pri delu

VEVCE, DECEMBERA 1970 — Republiški zakon (Ur. l. 15/65) in temeljni zakon o delovnih razmerjih (Ur. l. SFRJ, 17/65) določata delovni organizaciji osnove za obvezno izobraževanje o varnosti in usposobljenosti pri delu.

Nekateri člani kolektiva, zaposleni na delovnih mestih v proizvodnji in vzdrževalnih obratih, so že opravili ustrezne tečaje in zaključili razgovore o temah ter prejeli ustrezna potrdila. Vendar je to število, z ozirom na obveznost vsakega v podjetju, minimalno. Da bi bili res vsi sodelavci seznanjeni z varnostjo pri delu in s predpisi, ki zadevajo varnost, obenem pa zadostili zakonu, bomo imeli v podjetju tečaje s pričetkom v prvi polovici januarja prihodnjega leta. Na tečajih se bo v dveh letih zvrstilo nad 400 sodelavcev, razdeljenih v grupe do 30 ljudi, glede na strokovnost, oziroma na delovna mesta ali vrste

dela. Vsak tečaj bo trajal 16 do 24 ur, kakor pač zahteva program. S sodelovanjem v podjetju bodo predavanja poverjena Centru varnostne tehnike pri Društvu inženirjev in tehnikov v Ljubljani.

Program tečajev bo dosegel zakonodajo, pravice, dolžnosti in navodila za varno delo na delovnem mestu, tehnično varnost, varnost pred elektriko, prvo pomoč pri nesrečah, nevarnosti in pogoji dela in podobno.

Ob zaključku tečaja bo kontrolni razgovor s tečajniki o pridobljenem znanju, na kar bo vsakdo prejel potrdilo o opravljenem tečaju.

Predavanja bodo izven delovnega časa ob ponedeljkih in petkih popoldne, ker so sicer učni prostori zasedeni.

Sklep o obveznem obiskovanju tečajev je sprejel tudi izvršni odbor na svoji 18. redni seji dne 27. 11. 1970

S. R.

Prodati je treba (ali tudi ne) tovarniški avtobus

VEVČE, DECEMBER 1970 — Centralna inventurna komisija je že prejela poročilo inventurnih podkomisij za popis obratnih sredstev. Ugotovili so, da so naša

skladišča urejena. Se vedno pa ni rešeno vprašanje nekurantnega blaga. Komisija je predlagala, naj bi se lotili tega problema z svojo resnostjo in določili rok za popis in odpis nekurantnega materiala. Izvršilni odbor je sprejel sklep, naj se uredi zadevno skladišče. Kar je možno, naj odprodajo ostalo pa odpišejo.

Poseben sklep (menda že drugi) pa naroča prodati tovarniški avtobus, ki ga že dalj časa vodimo kot nekurantno blogo. Sklenili so, naj bi ga po preteku veljavne registracije ne registrirali več.

Zahvala

Ob svoji 50-letnici sem dobil številna ustna in pismena voščila, več lepih knjig in drugih daril. Članom našega kolektiva, znanec in prijatelj in poslovnim partnerjem, zlasti pa predstavnikom slovenske papirne industrije, se toplo zahvaljujem za prijazne želje, ki so mi jih ob tej priložnosti izrekli. Za izkazano pozornost vsem iskrena hvala!

Ivo Sonc

Diplomat je človek, ki je plačan za to, da poskuša rešiti težave, do katerih ne bi nikdar prišlo, če ne bi bilo diplomatov.

ČAPEK

Kdor je dober, bo od tega pričakoval še več dobrega.

ANDRIČ

Preizkus znanja iz varstva pri delu

KOLICEVO, NOVEMBRA 1970 — TZVD in RZVD določata, da morajo vsi, ki opravljajo, vodijo ali nadzorujejo delo, pri katerih je možnost na poškodbe večja, opraviti izpit iz varstva pri delu, kasneje pa opraviti vsakoletno preverbo znanja iz te varine, ker sicer ne smejo samostojno opravljati, voditi ali nadzorovati.

Skladno z zakonom smo izvedli preverbo znanja iz varstva pri delu za vse, ki so izpit že opravili. To so pri nas vsi, ki karkoli vodijo ali nadzorujejo delo. Novost pri letošnji preizkušnji je bila le-ta, da smo preverbo organizirali sami, brez zunanjih sodelavcev, ki so jo opravljali doslej.

S sklepom OMO je bila imenovana posebna komisija, v kateri so bili: tehn. direktor Pavlin Avgust dipl. ing. stroj., Zanoškar Jakob, vodja proizvodnje in Trobec Marjan, varnostni tehnik.

Kandidate smo razdelili v štiri grupe. To predvsem zaradi obsega in vsebine snovi, na katero so morali kandidati odgovarjati. Testne pole so vsebovale snov TZVD, RZVD, Pravilnika o varstvu pri delu, tehničnega varstva in zdravstvenega varstva, dveh priročnikov, ki so jih kandidati prejeli že prej. Za vsako grupo je bila posebna testna pola.

Od skupno 130 kandidatov, ki so opravljali preizkus znanja, jih je 120 zadovoljilo, 10 pa ne.

Po posameznih grupah pa so bili doseženi naslednji rezultati:

1. grupa: zadovoljilo vseh 26 kandidatov
2. grupa: zadovoljilo vseh 20 kandidatov
3. grupa: zadovoljilo 27 kandidatov, 1 ni zadovoljil
4. grupa: zadovoljilo 46 kandidatov, 10 ni zadovoljilo

Uspeh v prvi grupi je bil pričakovani, saj se je v njej zbral več visoko in srednje strokovno kader. Za zadovoljiv uspeh je bilo potrebno doseči 20,5 točke, povprečno pa je bilo doseženih 31 točk na posameznika.

V drugi grupi, kjer so bili v glavnem predelavci lepenke, transporta, lesnega prostora, sušilnice in sortirnice, je bil dosežen 100 % uspeh. Za zadovoljiv uspeh je bilo potrebno zbrati 15,5 točke, povprečje posameznikov v tej grupi je 19,65 točke.

V tretji skupini so bili v glavnem visoko kvalificirani delavci in KC in delavnic. Povprečje posameznikov pa je 27,92 točke nasproti zahtevnim 20,5 točke za pozitiven uspeh.

V četrti skupini pa so bili delavci iz proizvodnje papirja, kartona in lepenke; najprej jih 10 ni zadovoljilo. V ponovnem preizkusu so ostali, razen dveh, zadovoljili. Od zahtevanih 18 točk je povprečni zbir posameznika 20,52 točke.

Pri pregledovanju testov smo prišli do nekaterih zaključkov. Tako je v drugi, tretji in četrti grupi večina odgovorov na prvo vprašanje nepravilnih.

Na vprašanje kdo je glavni nosilec nalog in zadev, s katerimi se pospešuje in izvaja varstvo pri delu, je večina odgovorila, da je to temeljni zakon o varstvu pri delu ali pa varnostni inženir. S takim mišljenjem dokazujejo, da ne poznajo funkcije varnostnega inženirja, da niso pomislili, da temeljni zakon postavlja zahteve, ki jih mora nato organizacija uresničiti v delo.

Nadaljnje vprašanje, na katerega je bilo tudi dosti netočnih odgovorov, je bilo o višini zaščitne ograje pri delih na višini. Večina je odgovarjala, da 0,80 cm, kar je bil stari normativ in ne 1 meter kot je sedaj.

Zelo različna so bila mnenja o višini zaščit za poševne, navpične in vodoravne transmissijske jermene.

V odgovorih smo našli največkrat višino 0,5 m, 1 m. Le malo jih je odgovorilo 2 m, kar je pravi odgovor.

Na vprašanje, kdaj ima predpostavljeni pravico delavca odstraniti z dela, testirani niso odgovorili enotno, da bi bili lahko res gotovi, da to sploh lahko storijo. Morda pa se zaradi tega takega ukrepa sploh ne poslužujejo.

Na vprašanje, kdaj lahko delavec odkloni delo, pa smo dobili nekaj komičnih odgovorov. Nekateri so pisali, da lahko odklonijo delo, če mu to dovoli ali tehnični vodja ali varnostni inženir. Če že nekdo dobi dovoljenje za tak ukrep, ali je to potem sploh še prekinitev? Večina pa je na vprašanje le pravilno odgovorila: v primeru neposredne življenjske nevarnosti.

Pri naštevaniu posebno nevarnih delovnih mest v tovarni, kar je bilo eno od vprašanj, pa smo opazili, da nekateri sploh niso pogledali pravilnika o varstvu pri delu, kjer so naštet, ali pa so pogledali zelo površno. V glavnem so vsi naštevati samo eno ali dve od posebnih nevarnosti, ki so navedene, pa čeprav ima v obratu, ki ga vodi ali nadzoruje delo, v njem tudi štiri. Ali se vodja oddelka, ki misli tako, zaveda svoje odgovornosti, ki jo ima do svojih podrejenih? Ali jih bo lahko kontroliral pri njihovem delu? Po odgovorih v testu se odgovornosti zaveda, saj so vsi na vprašanje, kdo odgovarja za delo delavcev v skupini, odgovorili: neposredno nadrejeni.

Čeprav imamo v pravilniku o varstvu pri delu točno navedeno, katere so dolžnosti vodij v primeru nesreče, bi jih samo polovica pravilno ukrepala. Ostali pa samo po pravilu: znajdi se kakor veš in znaš.

To je le nekaj značilnih primerov, ki smo jih zasledili pri pregledovanju. Kažejo nam, da delavci, ki vodijo dela ali jih nadzirajo, sami dostikrat na obvladajo svojega lastnega področja.

Tr. M.

PRIPOMBA K PRIPOMBI F. F.

»Iz pravilnika za izume in tehnične izboljšave v zadnji številki našega glasila

VEVČE, DECEMBRA 1970

— Najprej se F. F. zahvaljujem, da je k članku »Nov pravilnik o izumih, tehničnih izboljšavah in koristnih predlogih« dodal tabelo za izračun odškodnine, s čimer je članek postal nedvomno popolnejši.

Kar zadeva izračun vrednosti odškodnin za posamezne osnove v omenjeni tabeli pa mu priporočam, naj drugič vpraša, kadar nekaj ne razume. Mislim, da ne smemo stremeti za tem, da bi bili za vsako ceno »strupeni«, najmanj pa takrat, kadar gre za preprosto množenje in seštevanje.

Da ne bi bilo zmede, sporočam vsem članom kolektiva, da je objavljena tabela za izračun odškodnin za tehnične izboljšave pravilna, pripombe F. F. pa so neutemeljene.

**Tajnik komisije
za tehnične izboljšave**

Borci, nagrajenci, upokojenci in DS ob letošnjem dnevu republike

VEVCE, DECEMBERA 1970 — Kakšna večja prireditev, z morebitnim kulturnim sporedom ali kaj podobnega, ob praznovanju dneva republike pri nas ni v navadi. Člani kolektiva pričakujejo te dni v dobrem razpoloženju ob pričakovanju prostih dni in že prej delajo načrte, kako jih bodo izrabili. Ta ima v načrtu izlet v hribe, drugi skoči nekaj 10 ali več kilometrov izven vsakdanjega okolja, tretji spet čaka na obiske ali jih sam napravi.

Posebej pa proslavijo ta dan tisti, ki so že 17 let v podjetju. Te zaslužne člane kolektiva povabi delavski svet podjetja na vsakoletno slavnostno sejo ob prazniku. Tudi letos smo se srečali s kar šestindvajsetimi. Predsednik DS tov. ing. Peter JERIHA je vse navzoče, zlasti pa nagrajence, pozdravil. O pomenu praznika, o dosežkih v občejugoslovanskem merilu, zlasti pa o razvoju tovarne od ustanovitve naše narodne skupnosti do danes, je govoril vodja kadrovske službe tov. Tone NOVAK, na koncu pa je navzoče pozdravil direktor podjetja tov. Albin VENGUST.

Potem, ko so pripeli šopke vsem nagrajencem in jim podarili za vestno delo ročne ure, kot skromno priznanje za vse, kar so v letih zvestobe delovni skupnosti prispevali za njen procvit.

Letošnji nagrajenci so bili: Jože ANŽUR, Marija AVSEC, Jožefa BIZJAK, Franc BREZOVAR, Anica FERLEŽ, Rafael JAKOŠ,

nem nagovoru omenil prispevek subjektivnih sil k razvoju podjetja in skupnosti, se ozrl na vzornike na političnem in gospodarskem področju in želel, da bi tudi člani Zveze borcev po tem



17 let in več so se že zvesti svojemu delu in tovarni — letošnji nagrajenci

vzoru delovali v bodoče. Skromna vendar pa po vsebini bogata knjižna nagrada je bila zahvala članom za njihova prizadevanja.

Ob velikem prazniku pa bi bilo napak, če bi pozabili na tiste, ki so svojo mladost in zrelo leta preživeli ob strojih in napravah, da

udeleženi. Zato pa, da se med seboj pogovorijo, spet snidejo, povprašajo po zdravju in počutju, pride vsak, ki mu zdravje dopušča. Tako je bilo letošnje snidenje številno in posebej prijetno. Ob

kozarčku dobrega vina in prigrizku je beseda spontano tekla, tisti pa, ki jim noge še dobro služijo, so se pa tudi zavrteli ob zvokih glasbe domačega ansambla »Mladi prijatelji«, češ da bodo lažje spali in dokazali svoje dobro razpoloženje.

S. R.

Papirna industrija - najbolj moderno

VEVCE, DECEMBERA 1970 —

Na vprašanje, kako je po reformi napredoval v naši industriji proces modernizacije in rekonstrukcije, je najbolje odgovoril Zvezni zavod za planiranje, ki je pokazal v svoji analizi, da smo veliko storili, pa vendar še ne dovolj, da bi se lahko pridružili vrsti konkurentno sposobnih tekmecev na mednarodnem tržišču.

Kakšen je položaj? V letu 1968 je bilo od skupnih investicij 40 % vloženih v modernizacijo, 1969 leta 62 % sodobne opreme, pa le 34 % sredstev. Oprema po sodobnosti bolje ustreza trenutnemu položaju. Leta 1967 je imela industrija 25 % opreme, ki je bila narejena v obdobju 1965 do 1967, 65 % opreme je odpadlo na opremo, ki je bila proizvedena med leti 1958 in 1967. V letu 1969 ima industrija 48 % nove opreme, v letu 1970 pa bo po ocenah procent še večji — 56 %. Po posameznih industrijah je ta razpored nekoliko slabši.

Industrija papirja je imela 1969 leta 62 % sodobne opreme, sledi ji ladjedelništvo 61 %, kemijska industrija 60 %, nekovinska industrija in rudarstvo 58 %, barvasta metalurgija 57 %, industrija obutve 53 %, prehrabena industrija 51 %, industrija tobaka 50 % in industrija tekstila 43 % sodobne opreme. Najslabše so opremljeni črna metalurgija (42 %), industrija kož (35 %) in lesna industrija (38 %).

Če te podatke dopolnimo še s podatkih o izdatkih kolektivov za

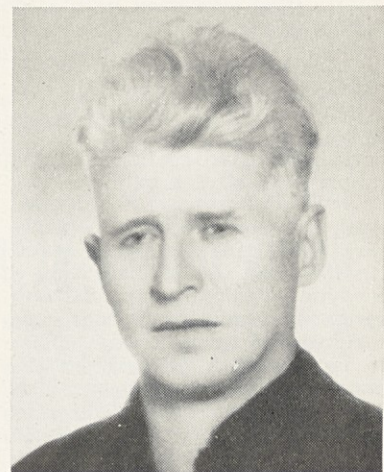
plačevanje določenih obveznosti, potem največ dajejo podjetja nafte in plina (23 %), hidrocentrale (18,2 %), podjetja za prenos električne energije (16,5 %), termoelektrarne (14,2 %), ladjedelništvo (16,3 %) in valjarne barvnih kovin (14,2 %).

(Po Privrednem vjesniku)

Svetlin Ivan - Žan — upokojen

KOLICEVO, DECEMBRA 1970

— Šestega decembra nas je zapustil še en sodelavec in odšel v zaslužni pokoj. To je izdelovalec lesene embalaže I. tov. Ivan Svetlin — Žan. Pri nas je delal 6 let in to najprej nekaj časa kot delavec na holandskih, nato pa je bil prestavljen v embalažno delavnico in tam delal do upokojitve. K nam je prišel iz stanovanjske zadruge Domžale, ki je bila razformirana, že pred tem pa je delal v raznih drugih podjetjih, med dru-



Ivan Svetlin-Žan

gim 14 let v lesni industriji Domžale.

O teh šestih letih dela pri nas o Žanu lahko samo pohvalno pišemo. Pri delu natančen, priden, v svojih zahtevah pa skromen in potrpežljiv. Nikoli ni imel nobene spora s sodelavci in z nadrejenimi, disciplinska dokumentacija njegovega imena ne pozna. Kljub temu ne moremo reči, da je bil ponižen. Svoja stališča in mišljenje je vedno jasno in javno povedal. Zaradi tega je bil velikokrat voljen za člana samoupravnih organov, nazadnje pa je bil član sekretariata osnovne organizacije ZK. Kot komunist je bil v vrstah ZK zelo cenjen in spoštovan. Komunistom je bil zgled skromnosti in poštenosti.

Tako kot mnogim iz njegove generacije, tudi njemu življenjska pot ni bila z rožicami posejana. Prej bi rekli, da je bila trnova. Osvobodilnemu gibanju se je pridružil že leta 1941 in je najprej delal na terenu tako imenovanem Zasavje I, ki je obsegalo vasi južno od Domžal do Save. Leta 1943 pa je odšel v partizane in tam ostal do konca vojne. Tudi po vojni ni vrgel puške v koruzo, ampak je vskezi aktivno delal na terenu in v podjetjih, kjer je bil zaposlen. Upamo, da bo to svoje aktivno delo nadaljeval tudi po upokojitvi.

Na vprašanje, kako so se mu uresničili ideali, za katere se je bojeval in kako gleda nanje, je odgovoril približno tole:

Takrat posebnih idealov pravzaprav nisem niti imel. Čas je terjal od nas, da nismo smeli čakati križem rok. Sedaj sem zadovoljen, ker nikoli nisem imel pretiranih želja. Vedno sem bil z majhnim zadovoljen. V življenju je pač tako, da so enkrat eni na boljšem, enkrat drugi. Idealne družbe pa tako ni nikjer bilo in je verjetno tudi ne bo.

Tovarišu Žanu želimo obilo sreče in zadovoljstva v zasluženem pokolu.

Obisk pri upokojencu tovarišu Jaku Maliju

KOLICEVO, DECEMBRA, 1970

Izvršni odbor sindikalne podružnice je na eni izmed svojih sej sklenil, da bo organizirano obiskoval vse starejše upokojujence podjetja, ki se ne morejo več udeleževati tradicionalnega letnega srečanja upokojujencev. Tik pred praznikom republike sta člana



Jaka Mali

izvršnega odbora tov. Rudi Bensa in Lado Korošec obiskala enega izmed njih — Jaka Malija, 81-letnika.

Tov. Jaka je upokojen že od leta 1946. V Papirnici je delal 19 let. Bil je izredno delaven in tih delavec. Kapitalist v stari Jugoslaviji je izkoriščal delovno silo do maksimuma. Jaka se še dobro spominja teh časov, težko je bilo, a rad govori o tem. Kljub temu, da je že dolgo upokojen, še vedno ves živi s tovarno. Vse ga je zanimalo. Skoraj vsako delovno mesto so morali preanalizirati. Ljudi na teh delovnih mestih Jaka ne pozna več, pač pa ga je zanimal razvoj dela na njih. Rad bi bil še enkrat mlad in še enkrat delal v tovarni. Delo danes in pred 24

leti se ne da primerjati. Takrat je bilo veliko ročnega dela, ljudje so veliko več trpeli. Veliko brazd na Jakovem obrazu je sled teh časov. Vendar krepko premaguje svoja leta, res da mu je korak že počasnejši, a je še vedno korenjak. Čez svoja leta se ne pritožuje, pozimi mu sicer močno otečuje noge in ga bolijo, da v glavnem celo zimo preživi v postelji. (Zato se tudi ni udeležil srečanja upokojujencev.) A takoj, ko zopet posije sonce, se dvigne in gre na vrt. Ta je še vedno samo v njegovi oskrbi. Poleti prebije cele dni na njem in opazuje, kako rastejo rože okrog njega. Ob nedeljah pa še rad vrže partijo kart in spi je kozarček vina. To si še lahko privoščijo, več pa njegova skromna pokojnina ne dopušča. Ne pritožuje se čez slabo pokojnino, saj je bil vedno navajen skromnega življenja, a kak tisočak več bi mu prav prišel. Dolgčas mu ni nikoli, če ni na vrtu, pa sedi pred hišo s kakšnim prijateljem ali vnučki in se pogovarja o življenju včasih in danes. Zgodb Jaku nikoli ne zmanjka. Včasih je veliko bral, danes mu oči tega ne dopuščajo, prebere le dnevno časopisje. O dogodkih doma in v svetu je na tekočem. Tudi o delu v Papirnici vse ve, vedno ga njegov sin, ki ga je v papirnici nadomestil, o tem obvesti.

Srečen je bil, da sta ga predstavnik IO Papirnice obiskala. Solze so mu zalile oči, ko se je zahvaljeval za obisk. »Le še kaj pridite,« je klical, ko sta tov. Bensa in Korošec odhajala, »zelo rad se pogovarjam o Papirnici, zato le še kaj pridite. Pozdravite vse v tovarni in hvala vam za obisk.«

Magda Ferjančič

Tik pred izidom te številke smo prejeli tragično novico, da je tov. Jakob Mali nenadoma preminil v noči med 19. in 20. decembrom. Izrekamo iskreno sožalje svojcem!

Uredništvo »Našega dela« in sindikalna podružnica PAPIRNIC KOLICEVO



Nove oblike papirnega stroja

VEVČE, DECEMBRA 1970 — Leta 1798 je Francoz Luis Robert iznašel stroj za kontinuirano proizvodnjo papirja. Pet let kasneje sta brata Fourdrinier iznajdbi

re pričenjajo nakazovati, da z enostavnim postopkom povečevanja ne bo moč dolgo naprej. Papirni stroj je postal in predvsem preveč raztegnjen. Pri izgradnji je

lik v fizikalnih lastnostih med prečno in vzdolžno smerjo. Če morda danes potrebe po tako idealni strukturi papirja še niso vse-spolne, pa je zahteva po obvla-

so se torej morali lotiti novih konceptov. Le-ti naj bi obšli naslednje slabosti običajnega mokrega dela stroja:

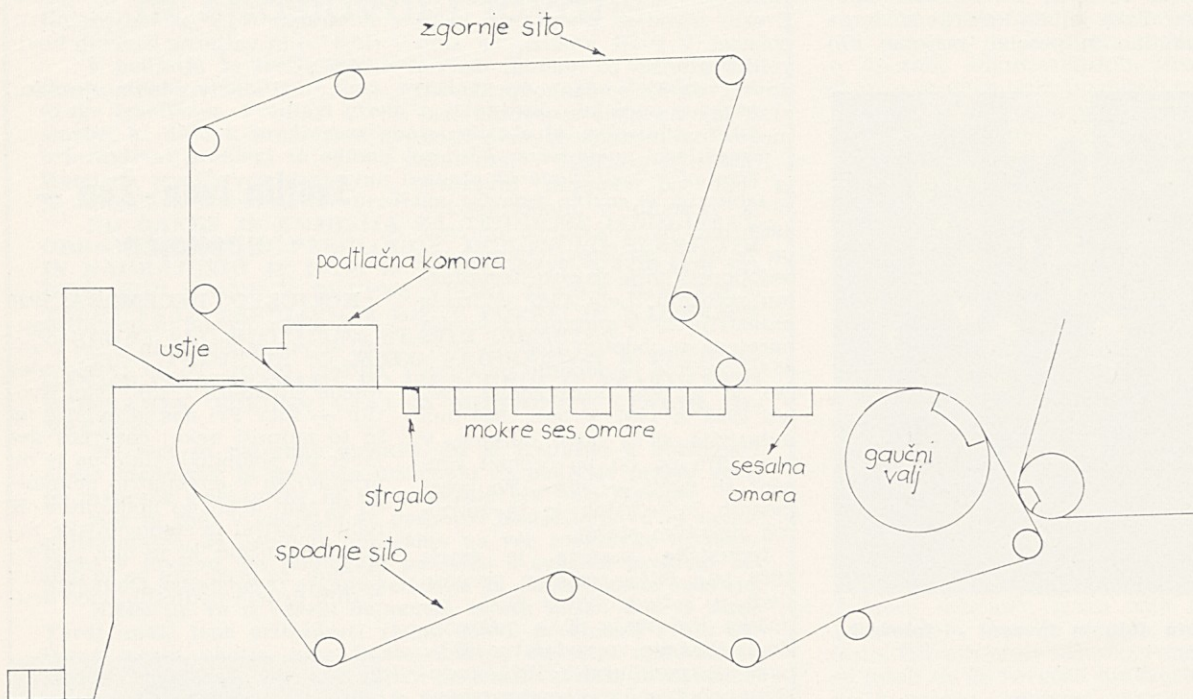
- flokulacijo vlakninske suspenzije,
- dolgo zadrževanje prosto razlite suspenzije na situ,
- odvodnjavanje v eno samo smer,
- neenakomerno porazdeljen podtlak vzdolž sita,

(register valji ter strgala, ki pri klasični izvedbi odstranijo glavni del vode, ustvarjajo zlasti pri višjih hitrostih in večjemu premeru podtlak v obliki močnih kratkotrajnih impulzov),

— nizko drenažno kapaciteto. Skupna značilnost vseh novih zamisli je tvorba lista med dvema sitoma. Najbolj poznane med njimi so: Twinverformer (Beloit), Verti-Forma (Black-Clawson), Bel-Baie former (Beloit), Papirformer (P.P.R.I.C.), Periformer (KMW).

1. Twinverformer (shematsko prikazan na sliki 1), je prvi najenostavnejši odstop od klasične oblike, ki omogoča kratko sitovo skupino z višjo kapaciteto. Poleg dodatnega zgornjega sita ima Twinverformer podtlačno komoro za odvodnjavanje navzgor. Njena pomembna funkcija je ne le odvodnjavanje, ampak kompenziranje črpalnega učinka na začetnem

klinasto omejenem prostoru med sitoma, nato pa s pomočjo strgal, ki dajo vzporedno tekočima sitoma rahlo »cik-cak« smer. Z lego strgal je mogoče cik-cak obliko regulirati in s tem pritisk, potreben za iztiskanje vode. Linearni pritisk na strgalih znaša v večini primerov okrog 5 kg/cm. Sledi sesalna omara, ki je razdeljena v dva prekata. Mokra linija je v višini prvega prekata, ki ima še vlogo odvodnjavanja. Drugi prekat skrbi, poleg gavčnega sesalnega valja, za adhezijo lista na nosilno sito, ki je opremljeno s »pick-up« odvzemnim sistemom. Posebnost Verti-Forme je še pomična natočna omara, s katero lahko curek suspenzije naravnoma na točno željeno mesto med prsnima valjema. Pri dosedanjih izvedbah pride suspenzija v dotik s sitoma približno 15 cm pod osjo prsnih valjev. Tvorba lista se pričinja v razdalji 1,2 m od ustja, kar je za približno 10-krat manj kot pri klasičnem stroju. Zaradi tega ima tudi stopnja mletja znatno manjši vpliv na kvaliteto formiranja lista. Slaba stran Verti-Forme je markiranje sita. Markiranje in slab pregled sta tu predvsem posledica različnih hitrosti sit. Na Verti-Formi lahko izdelamo bolj voluminozen in porozen papir z nezmanjšanimi mehanskimi lastnostmi. Razlike med

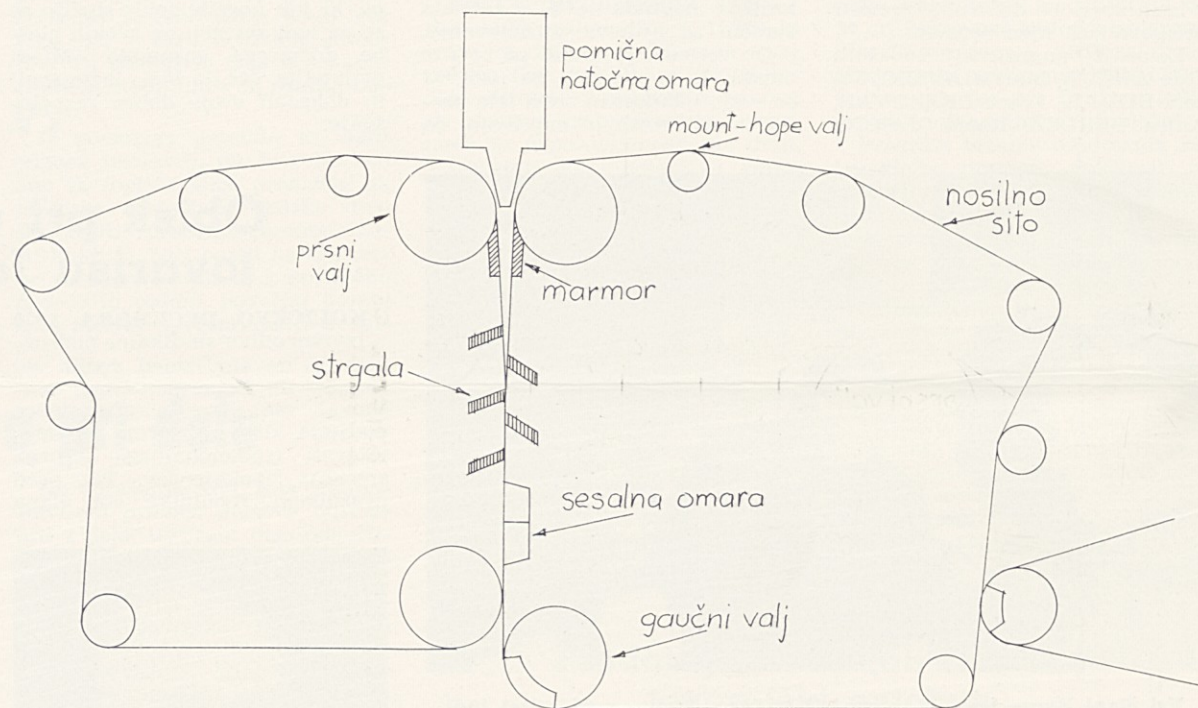


TWINVERFORMER

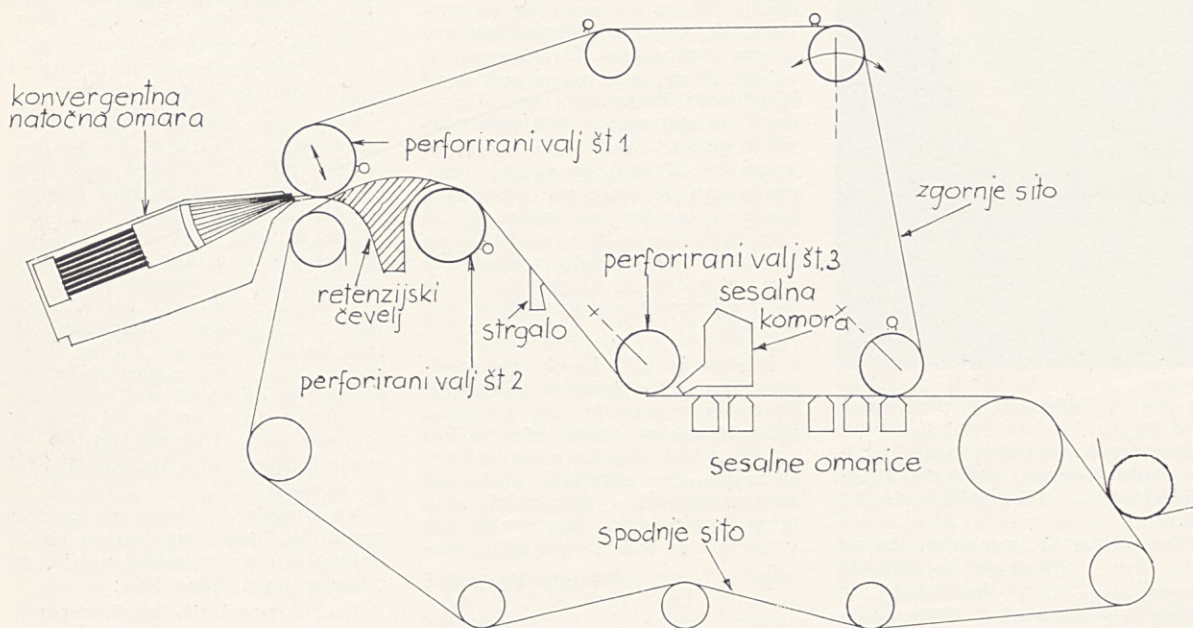
prvič industrijsko realizirala. Literatura je ta stroj krstila po imenu prvih realizatorjev. Fourdrinier stroj, kakršnega imamo papirničarji vsak dan pred očmi, se od iznajdbe do danes, kar zadeva osnovne elemente, ni bistveno spremenil. Danes se klasični stroj razlikuje od stroja izpred 100 let le po velikosti, hitrosti, boljših materialih, modernejših izvedbah detajlov, natančnosti izdelave in prisotnosti avtomatike; princip je ostal isti. Težko bi se z gotovostjo reklo, od kod ta izrazita tehnična konservativnost v papirni industriji. Morda je bila prva iznajdba tako posrečena, da je bila kos naraščanju porabe papirja skozi poldrugo stoletje. Bolj verjetno pa je imelo in ima še danes poglavito vlogo dejstvo, da je spadal papirni stroj od vsega začetka med največje mehanske komplekse, ki jih je industrija poznala, da je bila zaradi tega njegova vrednost velika in življenjska doba razmeroma dolga. To so bili lahko razlogi, da strojne opreme v papirni industriji ni kazalo pogosto menjavati. Dolgo časa za spreminjanje tudi ni bilo izrazitih potreb, saj je bilo porabi papirja

potrebno zelo veliko vedno dražje industrijske površine. Nadalje se investitor s postavitvijo giganta, kakršen je v današnji konkurenci rentabilni papirni stroj, izpostavlja velikemu tveganju, kajti že malenkostno odstopanje od predvidenih tržnih razmer lahko nevarno omrtvi ogromno vsoto v stroj vložnega denarja. V taki situaciji si današnja papirna industrija želi bolj intenzivnega stroja, ki bi bil manjši, cenejši, ki bi več proizvajal in bil bolj prilagodljiv spremembam programa. Poleg ekonomsko-finančnih vidikov pa klasičnemu papirnemu stroju omejujejo možnosti povečevanja tudi tehnični vidiki. Z naraščanjem hitrosti in dimenzij nekaterih elementov pridejo do izraza nekateri efekti, ki pri malih počasnejših strojih niso izstopali v negativni.

Ena največjih pomanjkljivosti velikega klasičnega stroja je formiranje lista to se pravi mokri del stroja. Ta na videz enostavni del vsebuje v osnovah svojega delovanja toliko različnih efektov, da je tudi z najsodobnejšimi pripomočki nemogoče proces v celoti obvladati. Z avtomatiko in brez



VERTI FORMA



BEL-BAIE FORMER

moč slediti z enostavnejšim skrajda fotografskim povečevanjem manjših strojev. Tako povečevanje je bilo možno, ker je bilo s stališča razvojnih stroškov najcenejše. Današnje razme-

subjektivnih posegov je pri današnjem stanju nemogoče zajamčiti proizvodnjo popolnoma homogenega papirja z izravnanim in vedno enakim profilom gram-ske teže, brez dvostranosti in raz-

dovanju vseh komponent v procesu tvorbe papirnega lista neobhodna pri vodenju papirnega stroja z elektronskim računalnikom. Proizvajalci strojne opreme, ki se skušajo obdržati v ospredju,

delu spodnjega sita, s čimer je ublažen izvor dvostranosti v prvih trenutkih tvorbe lista. Kot vse ostale nove oblike tudi ta ne pozna register valjev. Naslednja posebnost te izvedbe je zelo dolgo ustje, ki omogoča uporabo sorazmerno visokih natočnih koncentracij. S hitrim tokom skozi dolgo ustje je vzpostavljeno mikroturbulentno stanje, ki je pogoj za odsotnost flokulacije vlaken v suspenziji. Prosta površina tekočine na situ, ki je tudi razlog za flokulacijo, je tu zelo majhna. Z vstopom med obe siti je dispergirano stanje suspenzije v veliki meri blokirano tako, da je pregled papirja odvisen predvsem od pogojev v natočni omari. Twinverformer nudi enostavne možnosti za predelavo klasičnega stroja. Prvi tovrstni stroj je začel obratovati leta 1965 v ZDA. Njegova največja hitrost je znašala 600 do 700 m/min. Zadovoljivi rezultati, ki jih je pokazala prva izvedba, so dali spodbudo za postavitev nadaljnjih dveh strojev te vrste.

2. Verti-Forma je izmed vseh novih oblik najmočnejše prodrla v prakso. Trenutno obratuje na svetu 9 strojev z Verti-formo. Kot kaže slika 2 in ime samo, gre za tvorbo lista med dvema sitoma v navični smeri. Curek suspenzije se vbrizgava med dva nastavljiva prsna valja. Odvodnjavanje poteka vseskozi v obe smeri. Najprej v

vzdolžno in prečno smerjo so manjše. Danes se po tem postopku izdeluje časopisni papir (1000 metrov/min), valovita lepenka (480 metrov/min) in ofset papir. Dokazane so možnosti za visoko izpukovalno odpornost brez dodatkov veziv. V splošnem se Verti-Forma ocenjuje kot najbolj preizkušena nova koncepcija mokrega dela papirnega stroja.

3. Bel-Baie former

Firma Beloit je izkušnje iz Twinverformerja prenesla na najnovejšo varianto stroja z dvema sitoma, katere drugi del naziva je povzeta po malem kanadskem mestecu Baie-Comeau, kjer je konec leta 1969 pričel redno obratovati prvi na to obliko predelani stroj. Po njegovem enomesečnem obratovanju se je tovarna odločila za spremembo investicijskega programa in namesto običajne sitove skupine predvidela za svoj četrti stroj Bel-Baie former. Ta stroj bo stekel v začetku leta 1971 in bo proizvajal 207.000 ton časopisnega papirja letno pri hitrosti 1000 m/min.

Novi Beloitovi izvirnosti sta ekstrakcija vode s pomočjo centrifugalne sile na ukrivljenih mestih stične ploskve dveh sit in konvergantna natočna omara, imenovana »Converflo«. Ta, za razliko od ostalih natočnih omar,

(Nadaljevanje na 11. strani)

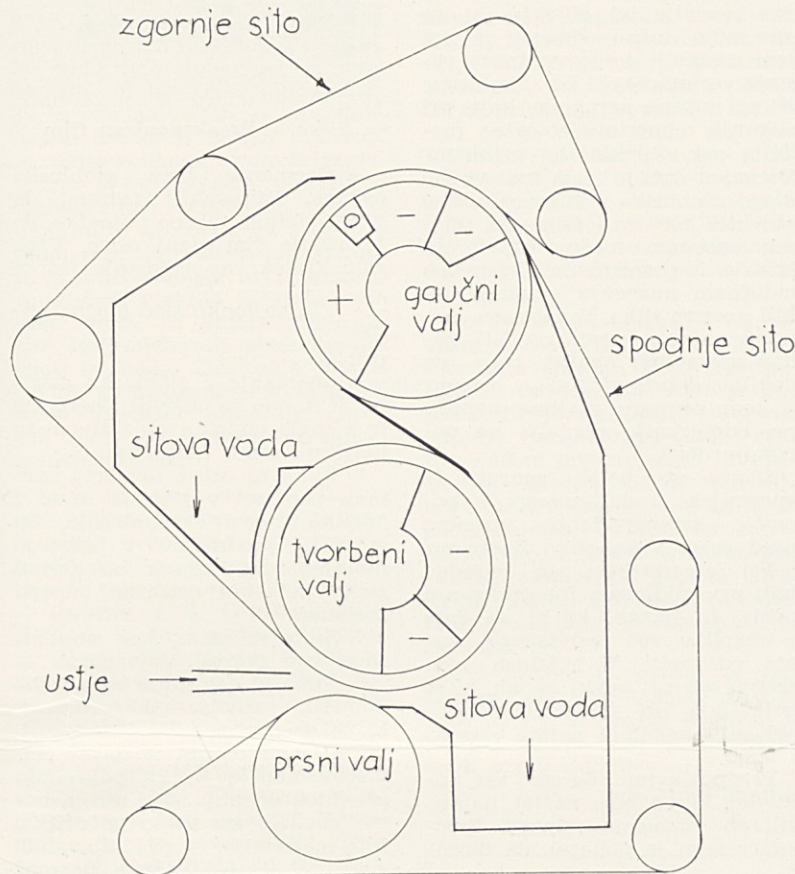
Nove oblike papirnega stroja

(Nadaljevanje z 10. strani)

nima luknjičavih valjev, ampak egalizira tok suspenzije s pomočjo sistema na eni strani vpetih plastičnih membran, ki preprečujejo mešanje tokov med plastmi in obenem ustvarjajo pogoje za fino dispergiranje vlaken. Ustje te natočne omare ima višino 35 milimetrov, kar je 3-krat več kot je mogoče doseči z navadno izvedbo. To pa pomeni spraviti dovolj snovi z enim samim natokom na stroj z veliko hitrostjo in kapaciteto. To je z običajnim natokom pri težjih papirjih praktično neizvedljivo. Iz skice na sliki 3 je razvidno, da so dani pogoji za

ve kot pri Verti-Formi, Beloit zagotavlja s tem strojem odlično kvaliteto ofset papirja. Najnovejšo oceno Bel-Bale formerja pomeni naročilo finske tvrdke Tampella OY.

4. **Papriformer** je rezultat razvojnega dela centralnega kanadskega inštituta za celulozo in papir (P.P.R.I.C.). Ta vrsta stroja še nima industrijske izvedbe, obstaja pa pilotska naprava, ki je dala od vseh predhodno opisanih najboljše rezultate. Iz sheme (slika 4) se vidi, da zahteva zelo malo prostora. Konstruktorji so zasledovali iste principe: formiranje lista med dvema sitoma ob od-



PAPRIFORMER

enakomerno odvodnjavanje na obe strani. Meritve na prvi izvedbi so pokazale, da se 17% vse vode izloči skozi spodnje sito v coni med ustjem in tako imenovanim retenzijskim čevljem. Na čevlju in perforiranem valju 2 se prek zgornjega sita izloči 33% vode. Tlak, zaradi centrifugalne sile na tem mestu, znaša 12 do 13 cm (vodnega stolpca). Pred sesalnimi omarami je med sitoma 5% suhe substance. Sistem je tako dimenzioniran, da se prek spodnjega in zgornjega sita izločita enaki količini vode. V celoti je drenažna kapaciteta Bel-Baie formerja zelo velika in daje vsestransko boljše rezultate pri najvišjih hitrostih. Prevladuje mnenje, da ta oblika stroja nima posebnih ovir za doseganje hitrosti nad 1000 m/min (vprašanje stiskalne in sušilne vprane je tu izkazano). Načelna je nizka poraba moči za pogon. Le-ta doseže komaj 30% moči, potrebne za pogon klasične sitove skupine z enako kapaciteto. To na videz nelogično dejstvo si je moč razlagati s porazdelitvijo koristnega tlaka po veliki površini in šibkim podtlakom na 4 do 5 sesalnih omaricah (od 100 do 170 cm V. S.). Dosedanje izkušnje so pokazale, da je na stroju s hitrostjo 800 m/min in širino 6,5 m pri izdelavi časopisnega papirja (54 gramov/m²) poprečna življenjska doba spodnjega sita 9–10 dni, zgornjega pa 14–15 dni. Optimalno razmerje med hitrostjo v ustju in hitrostjo sita znaša 0,97 do 0,98. Pri nižjem razmerju je markiranje sita premočno, pri višjem pa nastopajo težave z odvzemom lista iz sita. Glede kvalitete papirja je opaziti podobne izboljša-

vodnjavanju v obe smeri z enakomerno porazdeljenim tlakom in čim hitrejšim blokiranjem disperznega stanja vlaken. Glavno vlogo imata tvorbeni in gavčni valj z več komorami, v katerih je mogoče s spreminjanjem tlaka ali podtlaka uravnavati stopnjo odvodnjavanja na različnih mestih. Po izkušnjah na pilotski napravi se lahko na Papriformerju izdeluje časopisni papir pri 1200 metrih/min, tiskovni pri 900 m/min in karton pri 800 m/min.

5. Zelo sličen Papriformerju je **Periformer**, patent švedske firme KMW. Ta je za razliko od Papriformerja že prodril v industrijsko prakso: na Nizozemskem dobro leto obratuje stroj s Periformerjem za proizvodnjo »tissue« papirja. Naslednji podoben stroj bo v letu 1971 stekel v Franciji.

Primerjava novih oblik papirnega stroja s klasičnim jasno kaže znaten napredek. To se v splošnem odraža v boljših fizikalnih lastnostih papirja pri manj kvalitetnem surovinskem vnosu, znižanih porabi dodatkov, manjši porabi energije, boljšem snovnem izkoristku in manjših zahtevah po prostoru.

Morda najpomembnejše pa je dejstvo, da je z novo obliko stroja pričakovati boljše združljivost proizvodnih operacij z avtomatizacijo in njihovo manjšo odvisnost od človekove pozornosti in sposobnosti opazovanja, ki imata svoje meje — vsekakor ožje od teženj po večji hitrosti in storilnosti. Napovedi, da se era fourdrinier papirnega stroja bliža koncu, torej niso brez osnove.

ing. Dušan Kogej

Nova sušilna sita za papirne stroje

VEVČE, DECEMBER 1970 — Neenakomernost vlažnosti glede na profil papirja je dostikrat glavni problem pri sušenju papirnega traku. Z naraščanjem hitrosti in širine papirnih strojev pa postaja ta problem še večji. Različni žepni ventilatorski sistemi, s pomočjo katerih pihamo suhi zrak prek sušilnega sita, so pri testiranju pri velikih hitrostih stroja pokazali majhno aktivnost iz naslednjih vzrokov:

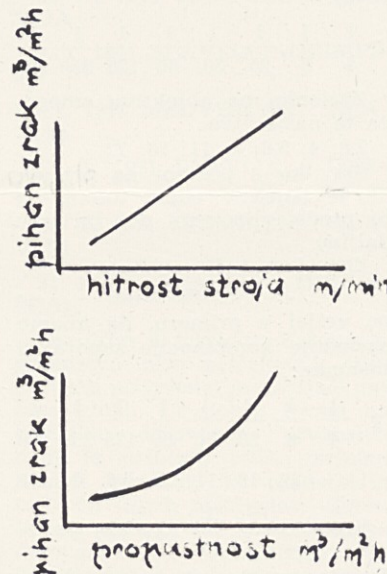
a) Sušilna sita morajo biti sorazmerno gosta, da bi se ublažilo pihanje, kar pa po drugi strani povzroči, da pride manj zraka v žepke,
b) s povečano hitrostjo papirnega stroja se zmanjša potrebna množina suhega zraka na enoto površine papirja.

Teorija:

Na osnovi teorije, da se papirni trak tem hitreje suši, kolikor bolj je propustno sito, so razvili novo sito »Tamfil special«, ki je na sredini bolj propustno kot pa na konceh. Profil propustnosti se lahko prilagodi tipičnemu profilu vlažnosti vsakega papirnega stroja.

V teoriji je ta misel utemeljena z naslednjim faktorjem:

a) učinek sušenja nenasičenega zraka je s hitrostjo v naslednjem odnosu, če so vsi ostali pogoji konstantni,
b) hitrost zraka je sorazmerna hitrosti papirnega stroja in obratno sorazmerna s propustnostjo sušilnega sita.



Rezultati testiranja:

V centralnem laboratoriju finske celulozne in papirne industrije so na testnem stroju preskusili sušilni učinek novega sita. V tem testu se je pokazalo, da je bila zgornja in spodnja stran sušilnega sita zadnjega dela sušilnega stroja bolj propustna na vodilni strani kot na pogonski.

Propustnot sita je znašala 400'–100'/min pri podatku P = 0,5 VS (vodnega stolpa = inch).

Hitrost stroja je bila 70/min (nebeljena sulfatna celuloza). Profil vlažnosti in absolutno suhoto

Izreki in misli

Brez trpljenja je človeku težko biti dober. **LEVSTIK**

Ne bo domovina zapustila človeka, temveč človek domovino. **BLOCH**

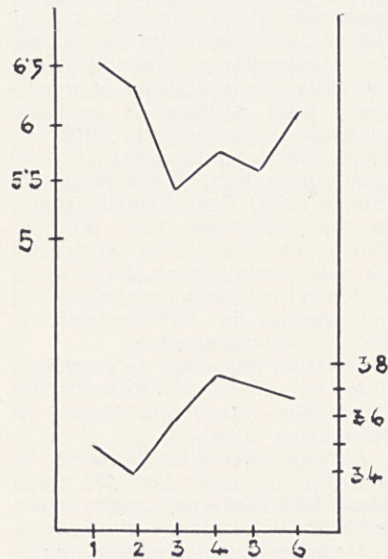
V bogastvu otrdi človekovo srce hitreje kot jajce v kipeči vodi. **BÖRNE**

Odkritosrčnost ni v tem, da poveš vse, kar veste. Sicer bi odkritosrčnost postala surovost. **FRANKLIN**

Človek se hitro naje dobrega in najboljšega, če le to postane vsakodnevno. **LESSING**

Dogme mirne preteklosti so prepovedane za burno sedanost. **LINCOLN**

so merili v laboratoriju (diagram 3,4). Iz profila lahko spoznamo, da je vsebnost vlažnosti višja tam, kjer vlada najmanjša pro-



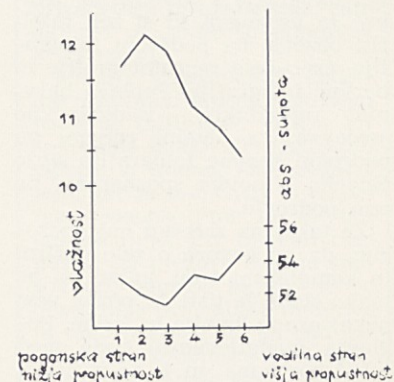
pustnost sušilnega sita in da se razlika pri povečanju vlažnosti še poveča.

Preiskovani papir je imel na pogonski strani manjšo gramsko težo kot na vodilni strani, iz česar jasno izstopa učinkovitost novega sita.

Rezultati, doseženi med obratovanjem

Ena največjih švedskih tovarn časopisnega papirja poroča, da so z uporabo nove vrste sita omejili pojav vibracij na minimum. Isti rezultat so dosegli tudi v neki finski tovarni papirja na zelo hitro tekočem stroju za proizvodno roto-papirja.

Mnoge evropske tovarne časo-



pisnega papirja so tudi že začele uporabljati nova sita, kajti z njimi zelo učinkovito povečajo kvaliteto papirja.

Tudi za naš IV. papirni stroj smo že naročili 4 komade sit »Tamfil special«, od katerih bomo prejeli najprej 2 za poskusno obratovanje. **ing. M. Z.**

Enostaven instrument za analizo plinov

VEVČE, DECEMBERA 1970 — Za analizo plinov pri nizkem pritisku kemiki in fiziki navadno uporabljajo masni spektrometer, ki deluje na principu magnetnega polja ter tako »sortira« naelektrene atome in molekule glede na njihovo maso. Masni spektrometri so zelo drage in velike aparature. Znanstveniki so že dolgo pogrešali manj kompliciran instrument, ki bi lahko zadovoljil posamezna podjetja. V podjetju »Gemal Electric« so naredili enostaven, vendar še dovolj občutljiv instrument, v katerem tri majhne rešetke, narejene iz goste žične mreže, nadomestujejo elektrode velike preciznosti. Ta spektrometer je težak približno 50

gramov, z njim so dosegli boljše rezultate kot z mnogimi običajnimi spektrometri. Posebno dobro se je obnesel za analizo plinov v majhnih koncentracijah in pri nizkem pritisku.

Ta instrument je še en korak dalje k napredku tehnike. Konstruktorji so ga naredili pravzaprav za potrebe vesoljske tehnike, kjer so potrebe po majhnih instrumentih izredno velike.

Instrument se bo lahko veliko uporabljal tudi v industriji in medicini, kjer lahko na zelo enostaven način služi za merjenje zamazanosti zraka, za različne raziskave plinov itd.

Po reviji »Electrical Engineering«

Dvanajst novih voznikov viličarjev

VEVČE, DECEMBER 1970 — Reorganizacija in razvoj notranjega transporta zahtevata vzporedno z modernizacijo proizvodnje, smotnim gospodarjenjem in ekonomičnostjo tudi opazne spremembe v strukturi kadrov na tem področju. Do nedavnega je za transport zadostoval fizično močan človek, ki je bil sposoben na dan naložiti zvitek za zvitek celuloze ali drugega tovora na svoje rame in bolj ali manj smotno prenašati do delovišča. V izogib takim naporom in zaradi povečanja produktivnosti in zmanjšanja stroškov leži danes skoraj vsa teža notranjega transporta na viličarjih, ki hitro in racionalno postorijo v kratkem

času delo, ki ga je prej opravljalo z naporom večje število težakov.

Za to delo pa so bili potrebni posebej poučeni kadri. S štirite-denskim tečajem za voznike viličarjev smo usposobili 12 ljudi, ki že opravljajo svoje delo. O vsebini smo že poročali. Novi vozniki pa so: Franc ALIČ, Stane AMBROŽIČ, Jernej JANČAR, Franc JANEŽIČ, Janez KASTE-LIČ, Ivan KATAN, Anton KONČAR, Janez KONČAR, Korel MI-KLAVČIČ, Stane RACKI, Viktor ŠTAMCAR in Janez TOMČ.

Za uspeh po zaključku tečaja in za pridobitev novega poklica jim čestitamo, obenem pa želimo tudi varno vožnjo po prometnih poteh v tovarni.



Po teoretičnem delu še praktični izpiti za voznike viličarjev

Službeno potovanje v Italijo

KOLIČEVO, NOVEMBRA. — V dne od 13. X. do 17. X. sem se skupno s komercialnim in teh. direktorjem udeležil službenega potovanja v Italiji. Potovanje bi glede na namen lahko označili kot tehnično-komercialno. Tehnično v smislu naših rekonstrukcij, ki predstojijo in novih investicij — nov kartonski stroj v sklopu skupnih investicijskih vlaganj slovenske papirne industrije. Komercialno pa v smislu ugotavljanja dejanskega stanja v zvezi s čedalje večjim pritiskom italijanskih proizvajalcev kartona na naše tržišče in njihove relativno nizke cene, s katerimi nastopajo pri nas.

V prvi etapi potovanja smo se ustavili v kraju Marghera pri Benetkah in sicer v tovarni klobučevin Feltrificio Veneto SpA, kjer nas je ljubezljivo sprejel njen generalni direktor. Ta tovarna tudi nam dobavlja več vrst mokrih in sušilnih klobučevin. Je to ena največjih in najmodernejših tovrstnih tovarn v Evropi in mimo velikega izvoza krije približno 60 % domačih potreb po klobučevinah. Ogledali smo si tovarno in ugotovili, da svoj program razširjajo zlasti na področju iglanih klobučevin z uporabo sintetičnih vlaknin in klobučevin brez votka, za katere imajo že kar šest modernih proizvodnih enot, ki lahko izdelujejo klobučevine za stroje do maksimalnih širin. Tovarna zaposluje okrog 400 ljudi, od katerih je skoraj polovica žensk.

Naša nadaljnja želja je bila videti kakšen sodoben stroj za proizvodnjo večplastnih premazanih kartonov. Po srečnem naključju nam je bila dana možnost obiskati tovarno v S. Ginstinu blizu Belluna, ki je v sestavu Cartiere di Verona SpA. V tej dolini, na daleč od same vasi, na zelo primernem kraju, kjer je bil še pred nekaj leti pašnik, so postavili tovarno, v kateri obratuje zaenkrat največji kartonski stroj v Evropi. Naj navedem nekaj podatkov o tem gigantu. Maksimalna dnevna proizvodnja znaša 300 t. Hitrost stroja od 60—300 t. na min. in širina 2,5 m. Priprava snovi obsega pet tehnoloških vej za vse plasti, kar daje stroju veliko elastičnost v pogledu sestave posameznih plasti. Celotno pravo snovi in pripravo pomožnih sredstev s centralnim upravljanjem in regulacijo je izdelala firma Voith. Sam kartonski stroj je kombiniran in ima dva vzdolžna sita ter pet okroglih sit. Tako izvedba omogoča izdelavo res kvalitativnih sestavljenih kartonov, predvsem kromonadomestkov, saj sta zgornja in spodnja plast tvorjeni na vzdolžnih sitih. Sesalna okrogla sita z delnim natakotom in vso potrebno regulacijo so izdelek firme Tampela. Ravno tako pa tudi tlačna sita ob obeh vzdolžnih sitih. Od štirih mokrih stiskalnic sta dve sesalni, od katerih je ena »Fabric« s sitom, ostali dve sta klasični, le da je pred zadnjo stiskalnico trak zaradi boljše odvodnjavanja predgret s tremi sušilnimi valji. Sušilna skupina brez gladilnega valja je opremljena z zaprto havbo, za zahtevano gladkost skrbita dva petvaljna gladilnika. V samem stroju je tudi premazna naprava izvedbe Jügenberg, ki omogoča nanos do 30 g/m². Ker je kuhinja za pripravo premazne flote že kar tradicionalna skrivnost, nam jo niso pokazali, omenili so samo, da jo je postavila francoska firma Cellier. Omeniti je treba na tem mestu še, da je sušilno skupino izdelala firma »Carcano«. Le kompletna naprava za rekuperacijo toplote je švedski izdelek, skratka, velika pestrost vseh, ki so imeli zasluge pri snovanju in postavitvi tega stroja. Na koncu stroja se zvijajo cele širine s pope-navijalnika dodajajo dokončni dodelavi v kletne prostore, kjer stojita dva previjalnika in pet prečnih rezilnikov širine 1,8—2 m, ki so opremljeni s števnimi mehanizmi. Ker tako

ročno štetje odpade in se karton odpošilja na paletah brez ris embalaže, zavrt samo v PVC ovoji, je dokončna dodelava kartona zelo poenostavljena in ne predstavlja velikih stroškov.

Transport izdelanega kartona kot tudi vseh surovin se vrši s kamioni in železnico. Omembe vredno je tudi vzorno skladiščenje papirnih odpadkov, prešanih v bale, kar omogoča dobro izkoriščanje prostora. Naj se nekoliko dotaknem tudi energetskega vira tega stroja. Toplotno energijo daje parni kotel na mazut zmogljivosti 42 t/h pare in napaja protitlačno parno turbino moči 12 MW. Vse te količine dajo zadosti tako toplotne kot mehanske energije za celotno tehnologijo in pomožne naprave in obrate. Ta obrat skupno z malenkostno administracijo zaposluje 200 ljudi. Skoraj odveč je poudarjati, da velja danes karton za potiskano embalažo kot rentabilen samo, če se proizvaja v velikih količinah in je nekje meja pri 80—100 t/dan. Zato se v svetu gradi čedalje več tako velikih kapacitet in je govoriti o konkurenčnosti npr. kapacitete ca. 40 t/dan nasproti 300 t/dan na mednarodnem trgu več ali manj aktivistična parola.

Po dveurnem obisku v tej tovarni smo se odpeljali v Verono, kjer smo obiskali fmo. Overmecanica. Ta tovarna izdeluje papirne stroje in ostalo tovrstno opremo. Razgovori so tekli v zvezi z našimi predstojnimi investicijami. Ogledali smo si tudi njihove proizvodne obrate in sicer obdelovalnico, livarno ter montažno halo, v kateri so ravno poskusno sestavljali papirni stroj širine 7,8 m. Pokazali so nam tudi projektivni in konstrukcijski oddelek.

Kot poslednja postaja v naši službeni poti je bil obisk pri firmi Behex in Simon Waldron v Milanu, nakar smo se po petih dneh vrnili domov.

ing. Miha Svetlin

REŠITEV NOVEMBRSEKE SLIKOVNE KRIŽANKE

(pomišljaj pomeni prazno polje)

Vodoravno: Papirnica Količevo, leopard — kilometer, arka — strigaica, rokoko — Vevče — manio — ubadanje — Nick — preklop, bareta — cionisti — N — O — A, Irt — NV — serija — cigan, neolitik — tla — dramila, napilek — enačaj — ujec, srakoper — JNA — A — name, kopa — amoret — avto — aj, amidi — INA — inki — Sana, pisarjenje — posnetki — Olt — alkar — Dorian — oje, lar — Ava — radio — obrat, onomastikon — kmet — D — A, noji — Kimon, napalm, veža, Andi, ne, prst — N, integracija — Kioto — senator — emer — lov — lek, ampula — maori — buteljka, Marko — SA — čislanje — R, ara — vetrovka — konj — Nep, niz — R — rig — on — Z — egida, dan republike — Rab — oet, union — Gojko — Po — Ernani, sik — emere — slavist

Prejeli smo 53 rešitev križanke ob prazniku republike, od katerih so imeli srečo pri reševanju naslednji reševalci: po 10.—din: Ivica Kaplja, Milica Bojkovič, Marija Globokar, Bogo Kokalj, Maksa Dimnik po 30.—din: Ida Cerk po 60.—din: Franc Žabjek Rešitve novoletne križanke pošljite na uredništvo »Našega dela« v papirnico Vevče do 12. 1. 1971.

Pravilne izžrebane rešitve bomo nagradili s: 5-krat po 10.—din, 1-krat po 30.—din in 1-krat po 60.—din.

Hokejisti Slavije osvojili 4. mesto na državnem prvenstvu za sezono 1970-71

VEVCE, DECEMBERA 1970 — Vevški hokejisti so dosegli svoj največji uspeh v 20-letnem obstoju. Ligaška ekipa je že kolo pred koncem prvega dela državnega prvenstva osvojila 4. mesto in se s tem plasirala v finalni del državnega prvenstva, v katerem se bo borila za razpored od 1. do 4. mesta. V ta finalni del so se Slaviji pridružili HK Jesenice, HK Olimpija in HK Medveščak

1. JESENICE	8	8	0	0	65:16	16
2. OLIMPIJA-LJ.	9	7	0	2	96:29	14
3. SLAVIJA	9	4	0	5	27:58	8
4. MEDVEŠČAK	9	3	0	6	48:46	6
5. KR. GORA	9	2	1	6	33:73	5
6. OHK BEOGRAD	8	1	1	6	18:65	3

V zadnjem kolu predfinalnega dela (19. 12. 1970) so se srečali SLAVIJA : OLIMPIJA, MEDVEŠČAK : KR. GORA in JESENICE : BEOGRAD (dvakrat).

Slavijo je izrinil s 3. mesta Medveščak, ki je nesporni favorit proti mladim Kranjskogorcem, Slavija pa je pretrpela poraz proti odlični ekipi Olimpije.

Že 26. 12. 1970 se bo pričel finalni del za razporeditev od 1. do 4. mesta in 5. do 8. mesta. Slavija bo v finalnem delu imela naslednji razpored:

26. 12. 1970 JESENICE : SLAVIJA

3. 1. 1971 SLAVIJA : OLIMPIJA

10. 1. 1971 MEDVEŠČAK : SLAVIJA

17. 1. 1971 SLAVIJA : JESENICE

24. 1. 1971 OLIMPIJA : SLAVIJA

31. 1. 1971 SLAVIJA : MEDVEŠČAK

Osvojitev 4. mesta na državnem prvenstvu niso pričakovali tudi največji privrženci in navijači našega kluba. Le dobra forma na pričetku državnega prvenstva nam je prinesla toliko zaželen končni rezultat, ki predstavlja največji uspeh hokejistov »Slavije« od njenega več kot 20-letnega delovanja. Žal, v zaključnem delu predfinalnega dela nismo igrali najbolje predvsem zaradi številnih subjektivnih vzrokov, ki jih gledalci ne poznajo. Naštetimo jih samo nekaj: imamo najslabše pogoje za redno vadbo na ledu, ker treniramo vedno v zgodnjih popoldanskih urah, igralci pa so vsi, razen enega, v službah. Dvakrat tedensko morajo igralci trenirati celo brez kosila. Vsi ostali udeleženci skupine »A« trenirajo dvakrat dnevno od oktobra do marca in ne delajo drugega, kot igrajo v teh mesecih le hokej. Mar je pešiči amaterskih funkcionarjev, entuziastov, take pogoje za vadbo mogoče preskrbeti? Ne, ni nam mogoče zbrati finančnih sredstev za tako delo, ki bi lahko rodilo večje uspehe kot trenutno so. Iz dneva v dan se borimo za tista minimalna finančna sredstva, ki jih neobhodno rabimo za plačilo ledene ploskve v hali Ti-voli, za nabavo zelo drage opreme in rekvizitov ter za stroške potovanja in plačilo sodnikov. Kdo nam je nudil kaj več kot obljube? Le Papirnica Vevče ima nekoliko več posluha, ki pa ne zadostuje za vse naše najnujnejše potrebe. Gospodarske organizacije na področju naše občine nam, žal, ne nudijo pomoči, čeprav smo edino moštvo v občini, ki tekmujejo v I. zvezni ligi. V bodoče pričakujemo zato več razumevanja in pomoči, ker se tako naprej ne bo mogoče več obdržati v tako kvalitetni skupini.

Zasluga za uspeh gre vsem igralcem, ki so vložili ves prosti

Zagreb. Za razpored od 5. do 8. mesta pa se bodo borili Partizan — Beograd, Kranjska gora, OHK Beograd in HDK Celje. Po vsej verjetnosti se bosta v naslednji sezoni najboljšim štirim moštvom priključila ponovno Partizan iz Beograda in Kranjska gora, ki je iz tekme v tekmo igrala bolje.

Tik pred zaključkom I. dela državnega prvenstva je bila lestvica A grupe naslednja:

Janko Vidic

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

Papirnica Vevče

Prišli:

Tomislav Zdravković, čistilec lesa
Marjan Černe, tehnični risar
Janez Tomc, voznik viličarja
Anton Kralj, razkladalec surovin
Milisav Mitucić, razkladalec surovin
Slavko Škrjanc — iz JLA, voznik elektro vozila
Vladimir Djorović, nanosilec
Martin ing. Zorec, izmenski vodja v premaznem oddelku
Marija Kranjc, pomožna kuharica
v DR Vevče

Odšli:

Martina Kramarič, lastna odpoved
Bernarda Zorko, lastna odpoved



Poročili so se:

Ivan Mlinarič z Jeleno Fotez
Boris Mežek s Cirilo Rome
Janez Godec s Tilko Bučar

Cestitamo!

Rodili so se:

Stanislavu Rupniku, sin Tomaž
Vidu Novaku, sin
Jožetu in Mariji Marolt, sin

Cestitamo!

Tovarna celuloze Medvode

V mesecu novembru so se zaposlili:

Franc Gale, računovodja
Jožica Gale, likvidator
Razim Bačić, razkladalec surovin
Eniz Muharemović, razkladalec surovin
Halid Mehić, II. pomočnik vodje izžemalnega stroja
Ramo Velagić, nakladalec lesa in žamanja
Džemil Kuburić, razkladalec surovin
Ale Avdić, II. pomočnik vodje izžemalnega stroja
Halil Čehić, razkladalec surovin
Jusuf Čehić, nakladalec lesa in žamanja

Popravek

V septembrski številki Našega dela smo objavili razgovor z mojstri vzdrževalnih delavnic. V tem razgovoru je bilo zapisano med drugim tudi to, da nastajajo razne težave z nabavo pomožnega materiala, ki otežujejo delo v vzdrževalnih delavnicah. V razgovoru je bil zapisan tudi naslednji stavek: »Nabavljalec se sicer trudi pri nabavi materiala, toda mnenja so, da nalogam ni kos.«

Zaradi tega stavka se je nabavljalec tov. Slavko Grilj čutil prizadetega in užaljenega, zato dajemo pojasnilo in popravek k tej izjavi.

Mojstri vzdrževalnih delavnic niso imeli niti najmanjšega namena žaliti tov. Grilja ali kakorkoli škodovali njegovemu ugledu in imenu. Zato obžalujemo, ker je tov. Grilj to izjavo tako osebno vzel in se mu opravičujejo. Pri izjavah niso mislili na njegovo osebno sposobnost, ampak to, da se je obseg dela pri nabavi materiala tako povečal, da ga ena sama oseba količinsko ne zmore. Iz celotnega dela razgovora, ki se na to problematiko nanaša, to tudi izhaja. Kakršnokoli drugačno tolmačenje njihove izjave je napačno.

Uredništvo



V mesecu novembru je zapustil tovarno:

Josip Borko, nakladalec lesa in žamanja, samovoljno

Rojstvo:

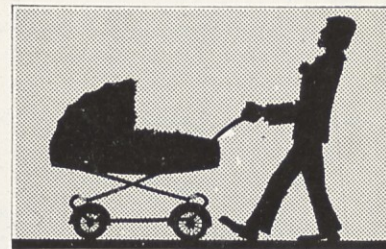
Ibrahimu Krhaliću se je rodila hči Asmira.
Ivanu Podvezu se je rodil sin Davorin
Cestitamo!

Papirnica Količevo

V mesecu novembru se ni nihče zaposlil.

V mesecu novembru so odšli iz podjetja:

Ivan Vidovič — odšel sporazumno
Franc Jeras — smrt
Marjan Čokan — samovoljno.



Rodili so se:

Janezu Resniku se je rodila hčerka Marija
Cestitamo!

NAŠE DELO

Glasilo 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 Černe, Janez Gašperin, ing. Janez Hribar, Jože Lejko, Ljubko Milič, Tone Novak, Andrej Pirkmaier, Tehnični urednik Danilo Domajnko (Delavska enotnost) — Tiska tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani.

USPEŠNO 1971.....

ŽENSKO IME VOJAŠKE ENOTE ENAKA ŠUMNIKA BREZ VREDNOSTI LEPO VEDENJE BABICA KISIK VMEŠAVANJE KMET VRSTA SLIKANJA IT. REKA BLIZU ANCONE ZMI-KAVT BIBLIJSKA OSEBA

VRV

TRDITVE VNAPREJ ŽU-ŽELKE ČRVI-ČEK VZKLIK ZEMLJAKI NE RODI M. IME

PREV-ZEMA-NJE DRŽ. BLA-GAJNA PESEK FILOK-TETOV OČE 100m² PIRH, ČMRLJ TRAK PRI STARIH KRILIH OCENA (+3) NOVO MESTO ITALIJA MIK GRŠKI BOG VOJNE VRSTA OMAKE KRILCA, JOPICE TUJE M. IME SKETO-VA POVEST

AMER. BREZ-VEZJE RIJEKA VZKLIK OTOK V BANO-SKEM M. MUSLIMAN SL. PL. ANTON OCVIRK ŠAH. VELE-MOJSTER OČENJE-VALKA DUŠIK ŽAR NEBA NA PRI-MER (FR.) KARDELJ AMER. MEDVE-DEK STARI LJUB-LJANCI NEPRA-VILNOST GADOLINIJ NEVED-NEŽ KOBALT 1 SVIT 100 MEHAK GLAS

IGRA NA KARTE SMUČI FR. DIP-LOMAT SLOV. PISATELJ VPLIVNOST DRŽAVE RUS. REKA OBOŽE-VANJE Ž. IME PTICA NIZ. LET. DRUŽBA POMOL TETE RIBA SOROD-STVA PO PREDNIKIH

AMER. QTOČJE IZUMRLA PTICA GOSPOD (ANGL.) BELA KRYNI-ČKA VZHOD (ANGL.)

ŽEPELO VINO ROD. RASTLINA

REKA V ŠVICI KARDelj AMER. MEDVE-DEK NAŠA REKA, CIGARETA MOČE-NJE DELI POHIŠTVA

8-KOTNIK ALI, MAR ZN. POL. DELAVKA RAČUN BELG. LET. MESTO PRAZNIK ŽETVE V RIMU LJ. TEHN. NOG. KLUB IZPITI DO DNA CRN. GOR. PESNIK

TRAVA ROPOT HRUP GR. BOG LJU-BEZNI

GROBO SUKNO POŽE-LENJE KATRAN DEL VOZA LOCUS SISILLI LISTINA NINO, ROBIČ ORANJE RUSKI PISATELJ NAŠA P. ORGANIZ. ČASTI-LEC

OTOK V PAKI-STANU BISER GORENT-SKE REKA V ŠVICI POK, UDAREC GROMA

IGRALEC DINAMA KRISTAN ETBIN OSMIJ STARI MAD-ŽARI PTICA NAŠE LET. PODJETJE EL. MER. ENOTA PREDLOG

ANGEL POKON-ČEVALEC

SONC