VEVČE, 25. septembra 1968

ŠT. 9 — LETO VII

# NAŠE DELO

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA

1843 1968
125 LET
PAPIRNICE VEVČE

## Vaša ideja je vredna denarja in še več

VEVČE, SEPTEMBRA — V naši tovarni že dve leti in več razmišljamo, kako bi ustvarili take razmere, da bi večina zaposlenih skrbno in prizadevno pregledovala obstoječo organizacijo in tehnologijo z namenom: kako vsestransko izboljšati delovna mesta. Mislim, da smo pri nas v tovarni prišli do tiste točke, ko nam tuji delovni izkušenci, ki so nam montirali stroje ali dobavili razne delovne naprave, ne morejo več pomagati pri nadaljnjem povečanju učinkovitosti našega dela. Kaj pa zdaj? Ostane nam še edina možnost: slednji delavec pri stroju, ali delavka v laboratoriju, v pisarni ali v papirni dvorani naj razmišlja o svojem delu, o svojih delovnih navadah, o slabostih stroja, o varnosti delovnega mesta in še o mnogočem drugem, kar vpliva na učinkovitost delovnega mesta. Toda na to smo že večkrat opozarjali na delavskem svetu, posebno takrat, ko smo sprejemali pravilnik o tehničnih izboljšavah. Preteklo je zopet leto in več dni, pa se ni nič premaknilo.

Ker je bil upravni odbor prepričan, da imamo v naši 125 let stari tovarni neomejeno število drobnih in velikih rezerv učinkovitejšega dela, smo pred nedavnim imeli na seji posebno točko dnevnega reda: kako spodbuditi slednjega delavca za boljše delo. Določili smo analitski oddelek, da bo vodil vse tajniške posle komisije za tehnične izboljšave in analitski oddelek naj takoj začne s široko propagando: dajte koristne predloge za vse, kar mislite, da se da izboljšati.

V vseh deželah, kjer imajo razvito industrijo, je sistem dajanja predlogov za boljše delo zelo dognan. V neki tovarni papirja na Angleškem sem videl v delavnicah takle napis:

Zaslužek je odvisen od prodaje,
prodaja od cene,
cena od stroškov
in stroški so odvisni od nas!

Tudi v naši tovarni bi najbrž bilo zelo koristno, da bi imeli tak napis trajno pred očmi. Posebno v zadnjem času, ko nas konkurenca vse bolj pritiska in ko je domače tržišče vse bolj odprto za uvoženo blago. Najbrž je zdaj pravi čas za široko propagandno akcijo. To pa z današnjo številko »Našega dela« tudi začenjamo.

Rad bi nanizal nekaj stvari, ki govorijo za večjo aktivnost vseh nas zaposlenih. Kdo največ ve o vašem delu, okoli vsakodnevnih spretnosti in o posebnostih vašega delovnega mesta? Vsekakor, da vi! In, če vi veste največ o vašem delu, več kot kdorkoli drug, potem ste vi v idealni poziciji in na najboljši poti, da pomagate izboljšati delovne spretnosti svojega delovnega mesta. Po vsem tem je jasno, da lahko boljšamo naše delovne navade skozi vse leto, z majhnimi in velikimi prispevki, skromnimi in obsežnimi, vsi prispevki pa podjetju prinesejo s tržišča denar. Denar dobe novatorji, racionalizatorji in izumitelji ter še veliko ostane za izboljšanje tovarne. To pa je edina možna pot, da bomo vevški papirničarji vedno na čelu jugoslovanskih papirničarjev in še več, biti moramo najboljši, povsod tam, kjer rabijo vevške papirje.

Albin Vengust

## Je dobro, toda možno je še boljše

VEVČE, SEPTEMBRA — Po sklepu UO je organizacijsko-analitska služba prejela nov delokrog oziroma novo dolžnost in sicer: poživitev in načrtno pospeševanje ter zbiranje predlogov za izboljšave.

V podjetju že imamo komisijo za tehnične izboljšave, ki je naredila svoj pravilnik in po njem dela. Tudi nekaj predlogov je že prejela, jih rešila in predlagala DS ustrezne nagrade. Vendar v delokrog te komisije ne spada tudi propagandna dejavnost, ki naj bi člane kolektiva spodbujala k ustvarjalnemu razmišljanju. Nadalje je potrebno, da je vsak predlog s strani strokovne službe obdelan ter tako opremljen predložen komisiji. Poleg tega je nujno opravljati tudi tajniška dela, kajti predlagateljem je treba odgovoriti in se po potrebi še z njimi posvetovati. Zato je UO odločil, da to dejavnost poveri organizacijsko-analitski službi.

V nadaljevanju bom skušal osvetliti in razložiti cilj, ki ga zasledujemo, ko hočemo tudi v našem podjetju to zadevo postaviti na pravo mesto.

Spodbujanje in pospeševanje predlogov o strokovnih izpopolnitvah mora postati sestavni del delovanja podjetja. Ta dejavnost ima dve nalogi: služiti povečevanju ekonomičnejšega poslovanja v podjetju in pomagati pri ustvarjanju boljšega delovnega vzdušja oziroma razpoloženja.

S pomočjo te dejavnosti želimo pritegniti k sodelovanju in k razmišljanju vse zaposlene z namenom, da bi vsak z odprtimi očmi in zavestno opravljal svoje delo.

Predlaganje izboljšav omogoča vsakemu članu kolektiva posredovati svoje misli in zapažanja na pravo mesto. V podjetju je določena strokovna služba, ki mora vsak predlog posredovati pristojnim vodjem in od njih zahtevati strokovno mišljenje ter predlagatelju to sporočiti.

Ta dejavnost spodbuja sodelavce k razmišljanju o njihovem delu, o preprečevanju nesreč, ustvarja impulze za zboljšanje delovnih metod in budi iniciativo pri premagovanju vztrajnostnih momentov pri uvajanju boljših delovnih metod in drugih izboljšavah.

Idealni cilj je, da s pomočjo te dejavnosti povečamo interes vseh zaposlenih za dogajanja v podjetju, za izboljšanje delovnega vzdušja in za povečanje pripadnosti k podjetju.

Možnost predlaganja omogoča vsakemu članu, da v svojem delovnem območju izrazi svoje sposobnosti, ker s tem pomaga podjetju, da lažje prenaša konkurenčni boj. Ta dejavnost je uvedena v interesu napredka posameznika kot tudi podjetja, da olajša delovni napor, preprečuje nesreče, povečuje ekonomičnost poslovanja in krepi podjetje v konkurenčnem boju.

Vsak zaposleni ima možnost, da poleg svojega rednega delokroga, prostovoljno doprinaša svoje dosežke, pokaže svoje sposobnosti in s tem izpriča svojo navezanost k podjetju. Za to svoje delo prejme ustrezno nagrado — premijo.

ekonomično porabo neizogibne-

Predlogi naj se nanašajo na:
izboljšanje kvalitete proizvodov,
boljše izkoriščanje naprav,
izboljšanje delovnih postopkov,
zniževanje izmeta,
ga izmeta,
zniževanje stroškov,
preprečevanje nesreč,
boljše delovne pogoje,
boljše delovno vzdušje.

Ta dejavnost naj vzgaja vse sodelavce v podjetniški miselnosti in naj pojasni, da je za ohranitev in za razvoj podjetja v konkurenčnem boju potrebno sodelovanje vseh zaposlenih.

Dnevna opravila se ponavljajo in prehajajo v rutinska opravila. Zato postajamo sčasoma vsi nekako poklicno »zaslepljeni«. Tudi zaradi tega je ta dejavnost koristna, saj nas poskuša zbuditi iz vsakdanjosti.

Udeležba vseh zaposlenih na pospeševanju izboljšav v proizvodnji in obratu je s strani organov upravljanja zelo pozdravljena in če so ti predlogi uporabni in koristni, bodo organi upravljanja radi priznali zanje nagrado po stopnji uporabljivosti predlogov.

Vsak zaposleni je poklican, da prek svojih predlogov vpliva na podjetniško dogajanje.

Podjetniški kolektiv ni vojaška zveza, kjer se na eni strani poveljuje, na drugi pa posluša.

Kolektiv mora postati skupnost z aktivnim sodelovanjem vseh zaposlenih. Sredstvo za to je tudi predlagateljstvo.

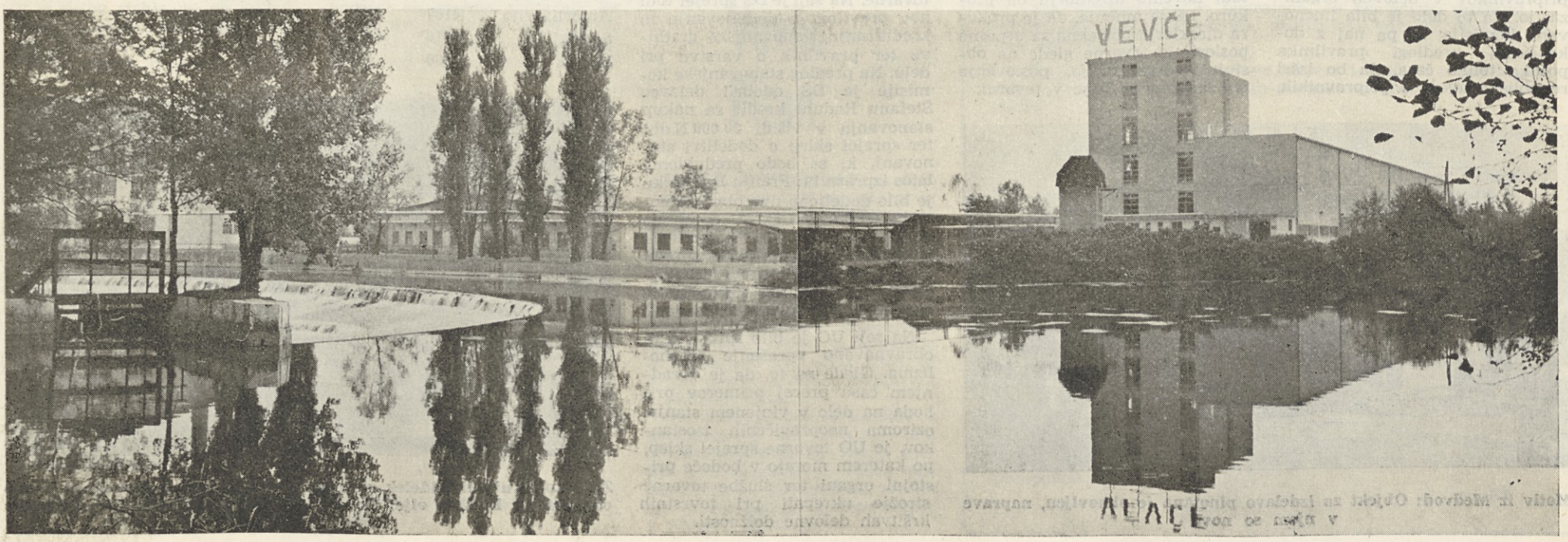
Naš obrat je gospodarsko podjetje. Če hočemo obstajati, se moramo razvijati, moramo delati z nižjimi stroški in dosegati čim višje učinke. V proizvodnji so stroški često nižji zaradi drobnih izboljšav na delovnem mestu, ali poenostavljanja dela. S tem je dana možnost vsakemu, da pripomore h gospodarskemu napredku in utrjevanju svojega podjetja. Obramba za delovno mesto se začne na delovnem mestu samem. Predlagateljstvo je sredstvo za to.

F. R.

## Vrednost točke za 12 preteklih mesecev od vključno september 1967 do vključno avgust 1968

VEVČE, SEPTEMBRA

| | |
|---|---|
| Brusilnica | 3,16 |
| Lepila in polnila | 3,10 |
| I. papirni stroj | 3,09 |
| II. papirni stroj | 3,14 |
| III. papirni stroj | 3,18 |
| IV. papirni stroj | 3,41 |
| Strojna dodelava | 2,75 |
| brez točka ur za normo | 3,04 |
| Ročna dodelava | 2,65 |
| brez točka ur za normo | 3,21 |
| Energija | 3,12 |
| Premaz | 3,01 |
| Vzdrževanje | 3,27 |
| Razkladalci | 2,76 |
| brez točka ur za normo | 4,04 |
| Strokovne službe | 3,11 |
| Podjetje | 3,01 |



## Gibanje proizvodnje v mesecih juliju in avgustu 1968

| | Plan | Doseženo julij | Doseženo avgust | Izkoriščanje zmogljivosti PS I. 1967 | Izkoriščanje zmogljivosti PS I.—VIII. 1968 |
|---|---|---|---|---|---|
| Papir brez premaza . . . | 100 | 120,5 | 129,4 | 88,7 | 88,8 |
| Premazni papir . . . . . | 100 | 21,4 | 27,1 | | |
| Papir skupaj . . . . . | 100 | 96,6 | 103,8 | | |
| Lesovina . . . . . | 100 | 121,6 | 126,6 | | |

**Kljub zelo visoki proizvodnji klasičnih papirjev, plana proizvodnje v mesecu juliju nismo dosegli, v avgustu pa le malo presegli. Proizvodnja premazanih papirjev je še znatno nižja od predvidene v planu. Od klasičnih papirjev smo proizvajali največ ofset papirje, kulerje in naravnega za umetni tisk. V mesecu juliju in avgustu smo opravili remont II. in IV. PS, ostali zastoji pa niso bili večji kot pretekle mesece. Delež izmeta pa je še vedno zelo visok, tako pri klasičnih, kakor tudi pri premazanih papirjih. Pri slednjem se izmet giblje še vedno preko 40 %. Pri običajnih papirjih smo zabeležili največ izmeta na II. PS in sicer kar preko 12 % zaradi vedno večje proizvodnje eksportnih kulerjev (2/3 celotne proizvodnje stroja).**

**Proizvodnja lesovine je bila glede na plan zelo visoka, ker prebiramo snov na redkejših sitih, kot pa smo v planu predvidevali.**

# Papirnica Vevče v prvem polletju 1968

**VEVČE, SEPTEMBRA** — V prejšnji številki »Našega dela« smo poročali o gibanju proizvodnje v polletju t. l. Navedli smo podatke o izkoriščanju kapacitet, izmetu, energiji, o prodanih količinah in proizvodnji na premazu. Ker pred oddajo člankov finančni dosežki še niso bili znani, posredujemo podatke danes.

Ugotovitev in razdelitev dohodka je izračunana na podlagi fakturirane realizacije. Zaradi boljšega pregleda gibanja posameznih elementov delitve navajamo tudi leto 1967 (v 000 N din).

| Elementi | I. poll. 1967 | | leto 1967 | | I. poll. 1968 | | Indeks I. poll. 67-100 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Celotni dohodek . . . . . | 53.248 | — 100 | 104.339 | — 100 | 56.315 | — 100 | 106 |
| Porabljeni material . . . . . | 35.269 | 66,2 | 71.370 | 68,4 | 36.942 | 65,6 | 105 |
| Investicijsko vzdrževanje . . . | 1.449 | 2,8 | 2.379 | 2,3 | 1.335 | 2,4 | 89 |
| Amortizacija . . . . . | 200 | 3,8 | 4.107 | 3,9 | 2.290 | 4,1 | 114 |
| Storitve in drugi stroški . . . | 1.094 | 2,1 | 2.008 | 1,9 | 756 | 1,3 | 69 |
| Porabljena sredstva . . . . . | 39.872 | 74,9 | 79.865 | 76,5 | 41.324 | 73,4 | 104 |
| Neto produkt . . . . . | 13.376 | 25,1 | 24.474 | 23,5 | 14.992 | 26,6 | 112 |
| Obresti od kreditov in skladov | 1.379 | 2,6 | 2.816 | 2,7 | 1.925 | 3,4 | 140 |
| Druge dajatve . . . . . | 691 | 1,3 | 1.447 | 1,4 | 868 | 1,5 | 126 |
| Poslovni stroški . . . . . | 41.942 | 78,8 | 84.128 | 80,6 | 44.117 | 78,3 | 105 |
| Dohodek . . . . . | 11.306 | 21,2 | 20.211 | 19,4 | 12.198 | 21,7 | 108 |
| Osebni dohodki . . . . . | 8.684 | 16,3 | 17.806 | 17,1 | 10.613 | 18,8 | 122 |
| | | | | | 141 | 0,3 | izg. menze |
| Ostanek za sklade . . . . . | 2.622 | 4,9 | 2.405 | 2,3 | 1.444 | 2,6 | 55 |
| Čisti skladi . . . . . | 2.159 | 4,1 | 1.679 | 1,6 | 888 | 1,6 | 41 |

Celotni dohodek je porastel kot posledica večjih količin prodaje. Poprečna cena je nižja kot v istem času lani, predvsem zaradi izvoza. Letos izvažamo več na konvertibilna področja, kjer je cena nižja kot na vzhodnih tržiščin. Kar 88 % smo izvozili na zahod, medtem ko smo lansko polletje le 62 %. Na nižjo poprečno prodajno ceno vpliva tudi večji izvoz srednjefinih papirjev — kulerjev. Na zahodu nam je na ceno vplivala še devalvacija angleškega funta, zlasti v začetku letošnjega leta.

Porabljena sredstva niso porasla v tolikšni meri kot celotni dohodek. To je pozitivno. Glavna postavka v stroških so porabljene vlaknine. Normativi vnosa vlaknin niso bili preseženi. Poleg tega pa je bil tudi odstotek predpisanega pepela v papirju dosežen. Večji porast stroškov beležimo pri amortizaciji, ki je porasla zaradi novega stroja za premazovanje papirja.

Med poslovnimi izdatki smo opazili visok porast obresti na kredite. Ker delež tujih sredstev raste, je razumljivo, da moramo to plačati z obrestmi. Posebno so narasle obresti zaradi najemanja kreditov za premaz in I. PS ter zaradi pomanjkanja obratnih sredstev.

Osebni dohodki so porasli posebno zaradi izplačila nagrad ob 125-letnici podjetja. Na dohodek in pa na sklade vpliva tudi nova metoda obračuna po direktnih stroških. Letos namreč vse fiksne stroške takoj pokrivamo iz celotnega dohodka in jih ne zadržujemo v zalogah in nedokončani proizvodnji.

**Vsota sredstev, ki ostane podjetju po odbitku osebnih dohodkov, sestoji iz čistih skladov in amortizacije. Ta sredstva pa se gibajo takole:**

| | Leto 1967 | I. poll. 1968 |
|---|---|---|
| Čisti skladi . . | 1769 | 887 |
| Amortizacija . | 4107 | 2290 |
| Skupaj . . . | 5876 | 3178 |
| Indeks . . . . | 100 | 109 |

**Delitev dohodka na sklade in osebne dohodke pa je takšna:**

| | Leto 1967 | I. poll. 1968 |
|---|---|---|
| OD . . . . . | 88 | 88 |
| Skladi . . . . | 12 | 12 |

**Vsa novo ustvarjena vrednost v podjetju se deli med družbo in podjetjem:**

| | Leto 1967 | I. poll. 1968 |
|---|---|---|
| Neto produkt . | 100 | 100 |
| Delež družbeni skupnosti . . | 29,6 | 35,6 |
| Delež ostalim . | 5,6 | 9,8 |
| Delež podjetja . | 64,8 | 54,6 |

Večji delež družbeni skupnosti je predvsem zaradi večjih prispevkov OD, ker je porasla tudi celotna množina osebnih dohodkov. Nadalje je nov prispevek za uporabo mestnega zemljišča.

Delež ostalim je porastel zlasti zaradi obresti na kredite.

**Gibanje produktivnosti, ekonomičnosti in rentabilnosti, osebnih dohodkov in življenjskih stroškov:**

| | I. poll. 1968 | Leto 1967 |
|---|---|---|
| Tehnična produktivnost | 100 | 109 |
| Ekonomska produktivnost | 100 | 123 |
| Ekonomičnost | 100 | 101 |
| Rentabilnost | 100 | 117 |
| Poprečni OD mes. na zaposlenega | 100 | 118 |
| Življenjski stroški | 100 | 106 |
| Poprečni OD mes. v papirni industriji SRS | 100 | 110 |

**F. R.**

# S SEJ SAMOUPRAVNIH ORGANOV

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Dvema učencema poklicne papirniške šole, ki v preteklem šolskem letu nista izdelala razreda, je odobren ponoven vpis v isti razred (kar je izjema!). Podjetje jima je pripravljeno povrniti polovico šolnine, vendar s pogojem, da bosta uspešno dokončala razred, drugo polovico pa sta v vsakem slučaju dolžna plačati sama.

— Pregledana je bila analiza tržišča. Ugotovili so, da so nastale nekatere spremembe. Padel je promet barvnih ofset papirjev. V nekaterih drugih republikah se tiskarne bolj kot do sedaj poslužujejo papirjev s svojega področja. Po vsej verjetnosti bo treba pospešiti izvoz.

— Posebno v zadnjih dneh se izboljšujejo naročila za premazne papirje.

— Firma Schidler-Riliance iz Luzerna, ki nam je dobavila električno opremo za premazovalni stroj, je pripravljena nuditi osemdnevno prakso dvema našima strokovnima delavcema. Na predlog tehničnega sektorja bosta šla v Luzern tovariša Vladimir Lešnjak in Jože Anžur.

— Firma English Continental London, ki je ena izmed naših največjih kupcev v Angliji, je omogočila dvomesečno prakso za enega naših sodelavcev iz izvoznega oddelka. Namen prakse je v izpopolnitvi v angleškem jeziku in spoznavanju načina dela pri inozemskih uvoznikih. Kandidat za prakso je tov. Vlado Vračko, referent v izvoznem oddelku. Stroške prakse in bivanje bo krila omenjena firma.

— V pripravi je izdelava pravilnika o obveznem sprejemanju pripravnikov v delovno organizacijo. Za to delo je bila imenovana komisija, ki pa naj z dokončnimi predlogi pravilnika počaka toliko časa, da bo izšel republiški zakon o pripravnikih.

— Poklicni šoli kovinarske stroke je bila odobrena vsota v višini 2.000 din kot prispevek za nabavo učil in učnih pripomočkov. Šolo obiskujejo tudi naši vajenci.

— Že marca meseca letos je bil sprejet sklep o prilagoditvi delovnega časa za strokovne službe spremembam, ki jih prinaša zakon o deljenem delovnem času za ustanove in druge delovne organizacije. Med tem časom je bilo samoupravnim organom dano več predlogov z različnimi variantami. UO je delavskemu svetu predlagal, naj bi delovni čas trajal v zimskem času od 6,30 do 15 h, poleti pa od 5,30 do 14 h. Delavski svet ni izglasoval tega predloga (niti drugih) in sklenil razpravo o tem nadaljevati po anketiranju prizadetih članov kolektiva. (V ospredju naj bi bile le gospodarske koristi tovarne, op. ur.).

— Odobrena je bila štipendija za Tomaža Brajerja, dijaka IV. letnika TŠ-oddelek za papir za šolsko leto 1968/69.

## Seje organov upravljanja Tovarne coluloze Medvode

**MEDVODE, JULIJA, AVGUSTA** — Na julijskem zasedanju je DS Tovarne celuloze Medvode obravnaval obračun poslovanja za I. polletje ter ugotovil, da je bila v tem obdobju proizvodnja nekoliko nižja od proizvodnje v istem obdobju lanskega leta. Vzroki nižje proizvodnje so bili v glavnem objektivni. V prvem polletju je tovarna imela težave z obratnimi sredstvi zaradi prevelikih zalog surovin ter nerednega plačevanja s strani kupcev celuloze.

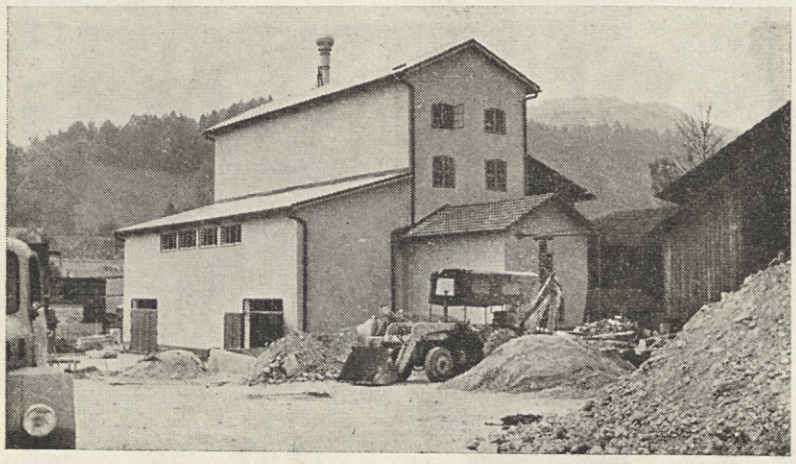
Delavski svet je na omenjeni seji sprejel tudi sklep o reorganizaciji vodstva proizvodnje. V okviru tehnične službe se organizira enotno vodstvo proizvodnje zaradi boljše koordinacije dela med posameznimi fazami, kakor tudi drugimi oddelki v okviru tehnične službe.

Na isti seji je DS tovarne v zvezi z imenovanjem novega direktorja tovarne tov. Slavka Zuleta, dipl. oec., sprejel priporočilo glavnemu direktorju podjetja, da tudi novemu direktorju da prokuro. DS je mnenja, da je prokura direktorja potrebna za uspešno poslovanje tovarne glede na obstoječo organizacijo, poslovanje ter samoupravljanje v tovarni.

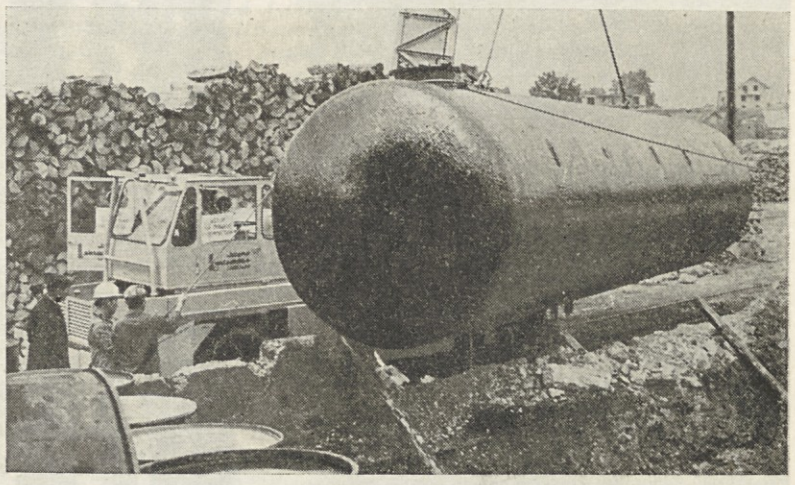
UO tovarne je v zvezi z rekonstrukcijo tovarne obravnaval kadrovsko strukturo zaposlenih v pinotanu ter ugotovil, da je le-ta neustrezna ter nevzdržna glede na zahtevnejše pogoje na delovnih mestih po rekonstrukciji. Za izboljšanje kadrovske strukture so bili na ključna delovna mesta v pinotan premeščeni delavci s poklicno papirniško šolo. Delavci na delovnem mestu mlinar pinotana pa so bili zaradi ukinitve tega delovnega mesta premeščeni v celulozo.

DS tovarne je na seji v mesecu avgustu obravnaval poročilo primopredajne komisije o prevzemu in predaji dolžnosti direktorja tovarne med dosedanjim direktorjem tovašem Jelenom in novim direktorjem tov. Zuletom. Primopredaja dolžnosti je bila izvršena 20. 8. 1968. Ob tej priložnosti je novi direktor na seji DS podal nekaj uvodnih misli in stališč glede nadaljnjega poslovanja ter razvoja tovarne. Na seji je DS sprejel tudi nov pravilnik o dodeljevanju in kreditiranju stanovanjske graditve ter pravilnik o varstvu pri delu. Na predlog stanovanjske komisije je DS odobril delavcu Štefanu Raduhi kredit za nakup stanovanja v višini 20.000 N din ter sprejel sklep o dodelitvi stanovanj, ki se bodo predvidoma letos izpraznila: Franju Dolinščku je bilo dodeljeno dvosobno stanovanje, Eminu Lakiću enosobno stanovanje in Mići Stojanoviću garsonjera. Obenem je DS sprejel sklep o odpovedi stanovanjske pogodbe tov. Marinki Zorič, ki je odpovedala delovno razmerje.

Na seji UO je bilo sproženo in obravnavano vprašanje alkoholizma. Glede na to, da je v zadnjem času precej primerov prihoda na delo v vinjenem stanju, oziroma neopravičenih izostankov, je UO tovarne sprejel sklep, po katerem morajo v bodoče pristojni organi ter službe tovarne strožje ukrepati pri tovrstnih kršitvah delovne dolžnosti.



**Motiv iz Medvod: Objekt za izdelavo pinotana je obnovljen, naprave v njem so nove**



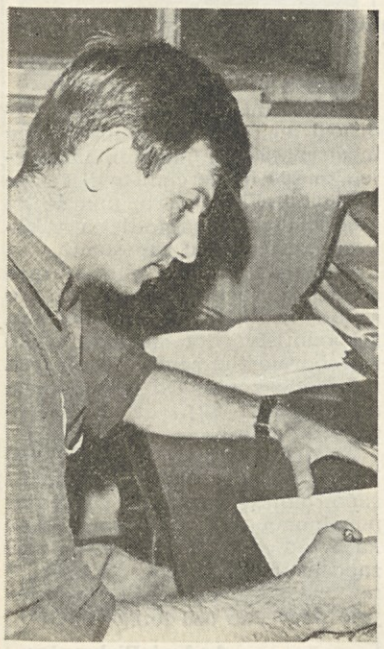
**Za rekonstruirani oddelek pinotana v Medvodah je nameščena večja cisterna za kurilno olje. To cisterno so s posebnim avtodvigalom namestili v ležišče**

# Problematika slabe kvalitete lesa za kvalitetno lesovino

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Ali naj bo voznik lesa v brusilnici fizični manipulant z lesom ali gozdarski strokovnjak za okrogel les?

Že nekaj časa opazujem, da prihaja na lesni prostor pred brusilnico les, ki je zelo različne kvalitete.

Pri tem mislim na smrekove okroglice, ki so po svoji kvaliteti



**Vodja brusilnice lesa tovariš Andrej Pirkmajer pri delu**

popolnoma različne. V eni skupini so okroglice, ki so polnolesne, okroglice z zdravimi grčami in grčicami in druga skupina okroglic, med katerimi je veliko takšnih, ki imajo po dva, tri vence grč na en dolžinski meter, poleg še manjših grč. Okroglice so napadene od bele plesni, trohnene delno v skorji itd. Razlogov, da kupujemo takšen les, je verjetno več, ker se moramo pač zavedati, da za malo denarja ne moremo dobiti samo prvovrsten les.

Znano je, da na kvaliteto lesovine vpliva les. Kvaliteta lesa vpliva na utržno dolžino, čistost lesovine itd. Dne 28. 8. 1968 sem ob prevzemanju lesa iz lesnega prostora postal pozoren na skupino petih skladovnic lesa (okoli 200 pm). Veliko okroglic v skladovnici je bilo zelo grčavih, trohnenih, delno v skorji in napadeno od bele plesni.

Takoj sem se spomnil na stalna opozorila vodje proizvodnje in na lastna zapažanja, da je utržna dolžina lesovine nizka in da je papir zelo smeten.

Vzroki nizke utržne dolžine so v lesu, ki je trohnen, redke rasti in iz delov stebla, ki ga imenujemo vrhač. Ne izključujem pa tudi tehnološki faktor — preglo-boko klepanje brusnega kamna.

Smetnost lesovine in pozneje papirja pa povzročajo grče, ki se pri pritisku bata na okroglico v brusilniku zdrobijo. V lesovini in papirju se kažejo kot rjave smeti, ki pa niso trske.

Zaradi slabo kvalitetnih okroglic v skladovnici sem sprva sam pričel sortirati skladovnico, izločil sem okroglice III. in IV. klase in del okroglic II. klase. Okroglice v kvaliteti I.-II vrste pa smo uporabili za proizvodnjo lesovine. Rezultat dela je bil ta, da se je utržna dolžina izboljšala in zmanjšala smetnost lesovine. V dveh dneh od 28. 8. do 1. 9. 1968 smo od 210,5 pm izločili 43,25 pm lesa, kar je 20 % celotne mase.

Slika št. 1 kaže izločene neuporabne smrekove okroglice in slika št. 2 neuporabne topolove okroglice.

Tabela nam prikazuje uporaben in neuporaben les in % nekurantnega lesa za proizvodnjo lesovine:

| Datum | Prevzet les smreka v pm | Izločen les pm | % |
|---|---|---|---|
| 28. 8. | 42,25 | 8,75 | 21 |
| 29. 8. | 39 | 14,25 | 37 |
| 30. 8. | 43,75 | 9 | 20 |
| 31. 8. | 43,50 | 7 | 16 |
| 1. 9. | 42 | 4,25 | 10 |
| Skupaj | 210,50 | 43,25 | 20 |

Tu nastopa še moment, da delavci, ki vkladajo okroglice v brusilnik in voznik lesa, ki les dovaža v brusilnico, niso lesni strokovnjaki, ki bi klasificirali les.

**Sl. 1. Skupina smrekovih okroglic, neuporabnih za proizvodnjo lesovine**

Zato se dogaja, da brusilci brusijo tudi nekurantne okroglice, ki pa niso uporabne za proizvodnjo kvalitetne lesovine. Od brusilca namreč ne smemo zahtevati, da bo sortiral les in od 25 pm izločil okoli 14 pm za proizvodnjo lesovine med svojim delom. Zaradi tega se toliko časa ne sme postaviti normativa za utržno dolžino lesovine, dokler ne bo urejeno dvoje velikih vprašanj in sicer: kvaliteta brusnega lesa in kontinuirno odvzemanje lesovine za laboratorijske kontrole.

Sprašujemo se, ali lahko delovodja papirnega stroja proizvede kvaliteten papir, če ima v predpisu vnosa mlinar predpisano I. kvaliteto smrekove celuloze, vnaša pa zelo slabo drugo kvaliteto. Ali potem lahko zahtevamo od delovodje, da mora z II. kvaliteto doseči enako kvaliteten papir kot s I. kvaliteto. Dokler vprašanje kvalitete lesa ne bo rešeno, se tudi ne more postavljati strogih zahtev po kvaliteti lesovine.

Do sedaj sem bil na praksi v dveh večjih brusilnicah, v Vidmu Krškem in v Nemčiji pri firmi Steinbeis Consortien. V obeh brusilnicah uporabljajo za proizvodnjo lesovine najboljši les in za celulozo slabšega. Moram pa priznati, da tako slabega lesa kot ga ima od časa do časa naša brusilnica, nisem zasledil v njihovem tehnološkem procesu niti na brusilniškem skladišču.

Prepričan sem, da smo pri nakupu lesa preveč popustljivi. Firmam, ki nam prodajajo les, bi bilo potrebno dopovedati, da III. in IV. vrste lesa ne kupimo pod nobenim pogojem. Boljše je plačati nekaj dinarjev več in kupiti dober les, kot pa se ukvarjati z nekurantnim, ki za proizvodnjo kvalitetne lesovine ni uporaben.

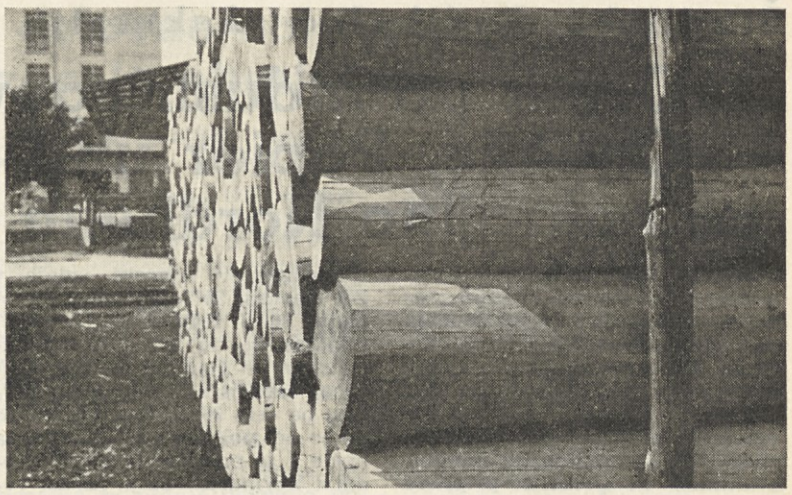
**Andrej Pirkmajer**

**Sl. 2. Skupina topolovih okroglic, neuporabnih za proizvodnjo lesovine**

# Prijateljstvo Vevče - Plzen

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Prijateljstvo med češkoslovaškim in našim narodom je dobilo svoje obeležje v ožjem sodelovanju med člani vevškega kolektiva in člani tovarne papirja iz Plzna. Prejeli smo tudi sporočilo, da so v tej tovarni papirja ustanovili članstvo prijateljev Jugoslavije, obenem z zahvalami za zadržanje in solidarnost ob težkih dneh, ki so jih preživljali Čehi in Slovaki v zadnjem času.

Ob vračanju čeških turistov v domovino je naš kolektiv tudi povabil več grup na Vevče, kjer smo jih pogostili, z njimi pokramljali in jim zaželeli srečno pot in skorajšnjo ureditev stanja v njihovi domovini.



**Sl. 3. Smrekove okroglice zložene v skladovnice in uporabne za proizvodnjo lesovine**

# Kaj je predlog za izboljšavo?

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Komisija DS za tehnične izpopolnitve pri svojem delu nima lahkega dela, kadar odloča o predlogih in nagradah za predloge. Pri obravnavah nastanejo lahko dvomi, ali predlogi res zagotavljajo tehnično izpopolnitev oziroma izboljšavo, ali pa so samo normalni proces strokovnega dela na delovnem mestu.

Vsaka ideja za izboljšanje na nekem poljubnem delovnem področju v našem podjetju je lahko osnova za predlog.

Vsaka spodbuda k spremembi obstoječih navad, ki ima za posledico večjo proizvodnjo, poenostavitev postopkov ali povečanje varnosti pri delu je lahko predlog. Sem spadajo tudi predlogi za ureditev higienskih razmer, kot tudi predlogi, ki služijo dobremu skupnemu delu.

Kot osnovno pravilo bi lahko veljalo:

Predlog je tisto, s čimer je doseženo zboljšanje glede na dosedanje stanje, če je uvedba predlaganega rentabilna in če bi brez spodbude predlagatelja ta izboljšava ne bila izvedena. Namesto rentabilnosti je lahko kriterij tudi povečana delovna varnost, ali povečanje ugleda podjetja. Samo nakazati na obstoječe težave še ni predlog za izboljšavo.

Predlogi so npr.:

Spodbude, ki lahko služijo za poenostavitev in zboljšanje postopkov, procesov, naprav, orodja, priprav in strojev.

Spodbude, ki dvigujejo uporabnost, kakovost in količino proizvodov, ki še štedijo energijo in sredstva, zmanjšujejo napake in izmet.

Spodbude, ki preprečujejo ogrožanje zdravja in nesreče in ki povečujejo varnost obratovanja.

Spodbude, ki v okviru gospodarskih možnosti olajšujejo delo.

Spodbude, ki doprinašajo k poenostavljanju organizacije in upravnih poslov.

Kot izboljšavo je šteti:

1. Ukrepe, ki povečujejo ekonomičnost upravljanja in obratovanja, npr.:
   zboljšanje izdelavnih postopkov in proizvodov;
   zmanjšanje odpadkov in gospodarska uporaba neizogibnega izmeta;
   zboljšanje izkoriščenja kapacitet, tj. zmanjšanje zastojev;
   poenostavljenje upravnih poslov.

2. Ukrepe, ki v okviru gospodarskih možnosti olajšujejo delo našim sodelavcem.

3. Ukrepe za večjo varnost: preprečevanje obratnih nezgod in stvarnih škod.

Ni nujno, da je ideja nova. Samo za predvideno področje uporabe naj bo nova. Kriterij za uspešen predlog je, če je s tem podana možnost za izboljšanje trenutnega stanja.

Vsa prizadevanja so nagrajena, če ostvarjajo prednost v proizvodnji, znižujejo stroške, zboljšujejo varnost, higieno in ureditev delovnih mest.

Vsi predlogi, ki nosijo nove ideje o tehničnih in prodajnih metodah so dobrodošli in ki jih pismeno sporočimo na ustrezno mesto.

Predlogi so vse spodbude, ki bolje izpolnjujejo obveznosti, ali v splošnem vplivajo na napredek podjetja.

Predlog je smotrn, če ugotovimo vidno izboljšanje nasproti dosedanjemu stanju, če je uporaba izboljšave rentabilna ali v splošno korist podjetja in če brez spodbude predlagatelja te izboljšave ne bi bile narejene.

S predlogom mora biti dosedanje stanje tako spremenjeno, da je dosežena vidna izboljšava ali prihranek in da brez spodbude predlagatelja ta zboljšava ne bi bila napravljena bodisi:
da je delo varneje opravljeno;
da je lažje in ceneje izvedeno brez povečane porabe energije in časa,
da je opravljeno z zmanjšano porabo materiala;
da so stroški prihranjeni;
da je dosežen tehnični napredek s pomočjo orodij ali z organizacijskimi ukrepi in podobno.

Ni pa zboljšava takrat, kadar zahtevamo nujno popravilo. Takšno nujnost je treba tudi sicer neposredno in takoj javiti predpostavljenim.

**RF**

## Študijska sindikalna ekskurzija

# Obisk pri Industriegewerkschaft Chemie, Papier und Cheramik za pokrajino Nordheim in Westfalijo

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Delegacija dvajsetih sindikalnih delavcev iz Kranja in Ljubljane je na povabilo Industriegeverkschafta iz Düsseldorfa obiskala ZR Nemčijo v času od 15. do 25. maja 1968.

Celoten program našega bivanja v ZR Nemčiji je bil izredno kvalitetno in pozorno pripravljen. Sodelavcem iz tovarne bi želel napisati del obravnave tem iz različnih področij.

Ker vse snovi iz predavanj ni mogoče v celoti objaviti, bom nekatere izpustil. Dotaknil bi se samo tem s področja izobraževanjav ZR Nemčiji, vpliva tiska na politično življenje, obiska v tovarni »BAYER« v Leverkusenu in obiska v steklarni »RHURGLAS« v Essenu.

**Izobraževanje** — povzeto po predavanju doc. H. G. Conerta — docent iz visoke šole v Hustendu.

Sistem izobraževanja v ZR Nemčiji je po oceni doc. Conerta zelo reakcionaren. Obvezno šolanje traja 9 let. Deli se na 4 leta obvezne šole in 5 let glavne šole. V četrtem razredu osnovne šole se mora otrok odločiti o nadaljnjem šolanju. Če hoče nadaljevati študij, mora prestopiti v gimnazijo ali pa nadaljuje šolanje na osnovni šoli. Problem, ki nastaja pri tem, je pomanjkanje pedagoškega kadra, ker zahteva osnovno šolanje v pokrajini Nordheim in Westfalen vsako leto 5000 novih učiteljev. Osnovno in visoko šolstvo je enotno za celo državo in ga financira država, medtem ko je še velik del srednjih šol (gimnazije in strokovne šole) v privatnih rokah, oziroma pri cerkvenih organizacijah. Sindikalna organizacija se bori za to, da celotno šolstvo dobi družbeni značaj in da prevzame skrb nad vsemi vrstami šol država. V načrtu je nov zakon o visokem šolstvu, ki bo opredelil tudi status višjih šol.

Prav tako se pripravlja zakon o enotnem osnovnem in srednjem šolstvu, ki bo zajel tudi izobraževanje odraslih (večerna gimnazija in podobno). To je posebno pomembno spričo dejstva, da se mora skoraj polovica zaposlenih prekvalificirati. Stališče sindikatov je, da naj predvsem mlajši delavci zapustijo svoja delovna mesta in gredo na prekvalifikacijo, medtem ko naj bi starejši delavci ostali na svojih delovnih mestih.

Novi zakon predvideva tudi eksperimentalni pouk predšolskih otrok v starosti 4 let. Da se nadaljnjemu razvoju šolstva posveča precej pozornosti, priča perspektivni plan financiranja šolstva, ki predvideva do leta 1990 polnih 9 milijard DM za razvoj šolstva na tem področju.

Šolnina na univerzi v ZR Nemčiji stane za en semester 200 DM. Štipendije so določene z zakonom, in sicer v znesku 325 DM za vse enako. Cenzus za upravičenost do štipendije je postavljen v višini 750 DM mesečne mezde roditeljev, vsekakor za tamkajšnje življenjske pogoje zelo oster. Na srednjih šolah v glavnem ne poznajo štipendiranja, z izjemo na nekaterih strokovnih šolah. Zanimiv je tudi podatek, da v ZR Nemčiji diplomira le 66 % študentov. Financiranje šolstva v ZR Nemčiji gre prek občin, dežele vlade in zveze. Slednja skrbi predvsem za razvoj visokega šolstva.

### Vpliv tiska na politično življenje

Tisk, zlasti pa časopisi Springerjevega koncerna, imajo na javno mnenje v Nemčiji zelo velik vpliv. Politične stranke in sindikati si ga zato žele pridobiti pod svoj vpliv, ali pa biti z njim vsaj v dobrih odnosih. Postal je torej sila v družbi, ki se vse bolj krepi in morajo zato bolj ali manj z njim računati vsi gospodarski in politični dejavniki.

Springerjev koncern izdaja v ZR Nemčiji 30 % dnevnega časopisja, 80 % tedenskega in 95 % mladinskega in 68 % ilustriranega tiska. V Hamburgu ima 80 % vsega časopisja, v zahodnem Berlinu pa celo 90 %. Razumljivo je, da so oči politikov že nekaj časa uprte v ta mogočni koncern. Sindikat kovinarjev se je zaradi reakcionarne vsebine Springerjevih časopisov zavzel za uveljavitev 14. in 15. člena ustave, ki dovoljujeta nacionalizacijo kapitala. Toda sindikat grafikov se je tej zahtevi postavil po robu. V tem sindikatu so namreč prepričani, da delavci zdaj pri Springerju mnogo bolje žive kot pa, če bi njegove tiskarne nacionalizirali. In končno je njihovo stališče tudi tako, da je demokratizacija tiska mogoča le, če je v privatnih rokah.

Sindikat delavcev v papirni industriji je zahteval neodvisnost urednikov in novinarjev, tako kot je to na RTV.

Nacionalizacija Springerjevega koncerna, po besedah sindikalnih voditeljev iz Düsseldorfa, verjetno ne bi prišla v poštev, strinjajo pa se v oceni, da bo nekaj vendarle treba storiti. V zvezi s sindikalnim tiskom so nam povedali, da izdaja vseh 16 sindikatov svoj časopis, katerega enkrat na 14 dni dostavljajo svojim članom brezplačno. Te časopise pa, kakor sami ugotavljajo, bere zelo malo ljudi.

### Obisk v tovarni »BAYER« v Leverkusenu

Podjetje »Bayer« Leverkusen je eno izmed največjih podjetij kemijske stroke v Nemčiji. Ime Bayer je neločljivo povezano z zgodovino in napredkom kemije. To ime simbolizira več kot 100 let izkušenj v kemijski proizvodnji in uspešnega raziskovanja na raznovrstnih področjih, kot so kemikalije, sintetična vlakna, barvila, farmacevtski proizvodi in sredstva za zaščito rastlin. Podjetje ima 56 tovarn na petih celinah, ki zaposluje 85.000 ljudi. Tovarna Bayer je v posesti 245 tisoč delničarjev z akcijskim kapitalom 1,5 milijarde DM. Od teh delničarjev nima nobeden več kot 1 % osnovnega kapitala. Od zaposlenih delavcev je približno vsak četrti lastnik delnic podjetja.

Bayer izdeluje 6200 raznovrstnih izdelkov. V Bayerju so v zadnjem desetletju investirali prek 5,7 milijarde DM v nove naprave in za racionalizacijo tehnične opreme. To podjetje izvaža 52 % svoje proizvodnje in je drugi največji izvoznik v ZRN. V znanstvenih in uporabnih tehničnih laboratorijih dela prek 8800 ljudi. Te službe so zelo učinkovite, saj ima Bayer doma ali v inozemstvu prijavljenih 57.000 patentov. Samo v letu 1967 je bilo v raziskovalne namene potrošenih 200 milijonov DM. Tovarna v Leverkusenu je največja od vseh Bayerjevih tovarn, saj se razprostira na teritoriju 2 × 1 km in zaposluje 32.000 ljudi. Celoten industrijski kompleks smo si ogledali z impozantnega nebotičnika, kjer so upravni prostori podjetja. Po uvodnih informacijah je bil organiziran ogled podjetja. Ogledali smo si oddelek za konfekcioniranje farmacevtskih proizvodov, postopek za pridobivanje solne kisline in najmodernejši način izdelovanja emajla. Ostale stavbe, kakor tudi pristanišče ob Rhenu, pa smo si morali, zaradi obsežnosti podjetja, ogledati iz avtobusa.

Po ogledu filma o zgodovini podjetja je bil organiziran sestanek z nekaterimi člani delavskega sveta podjetja Bayer. Predstavniki DS so nam najprej posredovali nekaj splošnih in strukturnih podatkov o podjetju. Tovarna zaposluje ²/₃ delavcev in ¹/₃ nameščencev. V teh ²/₃ so delavci, ki delajo v proizvodnji, vzdrževanju, servisnih službah itd. ne glede na to ali so plačani po akordu ali času. ¹/₃ nameščencev tvori v glavnem tehnični kader, komercialni kader in uprava podjetja. Poleg stalno zaposlenih angažira podjetje vsako leto tudi 3000—4000 sezonskih delavcev. Podjetje zaposluje 1500 uslužbencev z visoko strokovno izobrazbo tehnične smeri. Od skupno zaposlenih je 25 % žena, ki pa so zaposlene v glavnem v administrativnih službah, saj jih je v proizvodnji komaj 10 %.

Glede nagrajevanja so delavci razvrščeni v IV plačilne razrede. Zaslužek I. grupe znaša 3,35 DM na uro in 8 Pf variabilnega dela. V drugi grupi znaša zaslužek 3,75 DM in 10 Pf variabilnega dela. Zaslužek v III. grupi pa znaša 4 DM na uro in 15 Pf variabilnega dela. Zaslužek v IV. grupi je največji in znaša 4,21 DM, variabilni del v tej grupi znaša za kemične delavce 19 Pf, za specialiste po 66 Pf. Variabilni del praviloma določa vodja oddelka. Poleg reguliranih plač dobivajo delavci še 15 % baznega preseganja in premije oz. akord, ki lahko znaša do 30 %, tako da lahko delavec dobi do 44 % nad osnovno postavko. Skupno lahko znaša zaslužek IV. skupine prek 7 DM na uro. V podjetju velja pravilo, da ne sme nihče nikomur povedati, koliko zasluži. Kljub temu pa ima delavski svet informacijo, da je direktor Bayerja v letu 1967 zaslužil 320.000 DM, tu pa še niso upoštevane premije in ostali dohodki. Nameščenci s srednjo strokovno izobrazbo zaslužijo poprečno 1300—1500 DM na mesec, medtem ko zaslužijo delavci z visoko strokovno izobrazbo 2500 do 3000 DM in več.

**Sindikalni delavci iz Kranja in Ljubljane na obisku v ZR Nemčiji. Med njimi je tudi tov. Andrej Pirkmajer**

### Obisk v steklarni »RUHRGLAS« v Essenu

Osnovna značilnost mesta Essen, ki šteje okoli 700.000 prebivalcev, je njegova raztegnjenost. Jedro mesta oziroma center tvori industrija, okrog katere se je mesto razvilo. Za steklarno Ruhrglas je značilno, da je delniška družba, ki poseduje še aktivni premogokop, vendar za svoje energetske potrebe ne uporablja premoga, ampak tekoča goriva, ki so cenejša. Tovarna steklenih izdelkov ima zaposlenih 5300 ljudi. Od tega ima 600 nameščencev in sicer 400 tehnikov in inženirjev in 200 komercialistov. Ker je to steklarski koncern, ima še tri manjša steklarska podjetja, v katerih je okoli 300 zaposlenih.

Dnevna proizvodnja raznih steklenih artiklov (embalažno steklo in stekleni predmeti za gospodinjstvo, ter steklene cevke za laboratorije) se suče okoli treh milijonov kosov. Od tega odpade na steklenice 80 % celotne dnevne proizvodnje.

Tovarna je stara že prek 100 let in je bila večkrat rekonstruirana, danes je tovarna že skoraj popolnoma avtomatizirana, kar kaže tudi podatek, da so pri 300 zaposlenih proizvedli dnevno 8 ton izdelkov, danes jih proizvajajo poprečno 369 ton.

**Andrej Pirkmajer**

# Werti Forma papirni stroj — revolucija v proizvodnji časopisnega papirja

**VEVČE, SEPTEMBRA** — V Canadian International Paper CO (CIP) v Trois — Rivieres mill je začel poskusno obratovati in za sedaj še edini na svetu Verti Forma papirni stroj. CIP je ta investicija stala nič manj kakor milijon dolarjev.

Kaj je pravzaprav Verti Forma? Kot je pred 170 leti nastal velik preokret v proizvodnji papirja z iznajdbo dolge sitove skupine, pomeni sedaj Verti Forma pravo revolucijo, kajti list se ne tvori več horizontalno na enem valju, ampak vertikalno med dvema valjema. Carl L. Landergger, predsednik firme Black Cllauson, ki je vložila 2,5 milijona za raziskave, trdi, da predstavlja Verti Forma za papirno industrijo to, kar na primer kisik za jeklo ali tranzistor za radio.

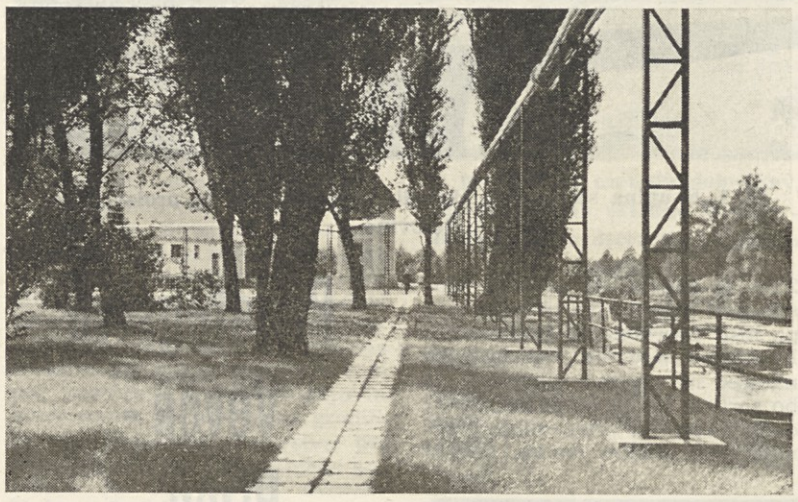
Z obratovanjem novega stroja bodo pri CIP prihranili dnevno 50 tisoč dolarjev ali še več. Obratovanje stane 750 dolarjev na uro. V primeru, da poskus ne bo uspel, lahko v dveh mesecih postavijo normalni papirni stoj, sicer pa bodo lahko na istem mestu postavili dva Verti Forma stroja.

Tehnični podatki: delovna širina stroja je 3,960 mm, hitrost stroja se giblje od 600—700 m na minuto. Proizvaja pa papir gramske teže 53 gr/m². Sam stroj je visok 470 cm, z vnašalno glavo pa 550 cm. Celotna dolžina pa znaša 9 metrov. Za surovino uporabljajo sulfitno celulozo in lesovino v razmerju 23 proti 77.

Najprej črpajo maso v Johnsonove čistilce, da odstranijo odpadke, oziroma nezaželene primesi na to pa je preko centriklinarjev črpajo v dedulator in ponovno preko čistilcev v glavo za vnašanje mase. Iz glave gre masa najprej na vnosni valj (35,56 cm premera), nato pa vertikalno skozi stično cono med dvema valjema. Valja se vrtita z isto hitrostjo, kakor se tvori list, stalno se zbližujeta in tako iztiskata izžeto vodo. Micarta deflektor pobira to vodo in istočasno kontrolira zbliževanje valjev.

Kakšne so prednosti novega stroja? Pravijo, da bo papir boljše kvalitete, cenejši, razen tega pa je tudi upravljanje s strojem lažje. Velika prednost za tiskarje je, da je list na obeh straneh enak. Sami izumitelji, ki so porabili 11 let za raziskave, pa pravijo, da bo vse uspehe in neuspehe pokazal čas.

**Ing. M. Ž.**



**V zadnjem času vedno lepše urejene zelenice po tovarni napravijo lep vtis na tuje obiskovalce, domačim pa prijetnejše vzdušje**

# Papirnate hiše

Neka angleška firma upa, da bo osvojila trg počitniških hišic z novim proizvodom — hišic iz lepenke. To naj bi bile šestogelne zgradbe, ki jih lahko sestavijo v nekaj urah iz delov lepenke. Predvidevajo celo, da bi gradili iz istega materiala v campingih tudi bifeje, prenočišča in sanitarije. Iznajditelj je Anglež Keith Barry Critchlow, ki je svoj produkt že razstavljal v Nemčiji in drugod.

Tako imenovana Hexagon — papirnata hišica je lahke konstrukcije, sestavljena iz naprej izdelanih delov valovite lepenke v treh plasteh. Sestavijo jo lahko na poljubnem kraju, z vgrajenim tlakom ali brez njega. Impregnirana lepenka vzdrži približno dve leti in je vzdržljiva proti vsem vremenskim neprilikam. Če jo obložijo s specialno oblogo, vzdrži tudi do 18 let. Teža te zgradbe s 24 m² koristne površine znaša le okrog 300 kg.

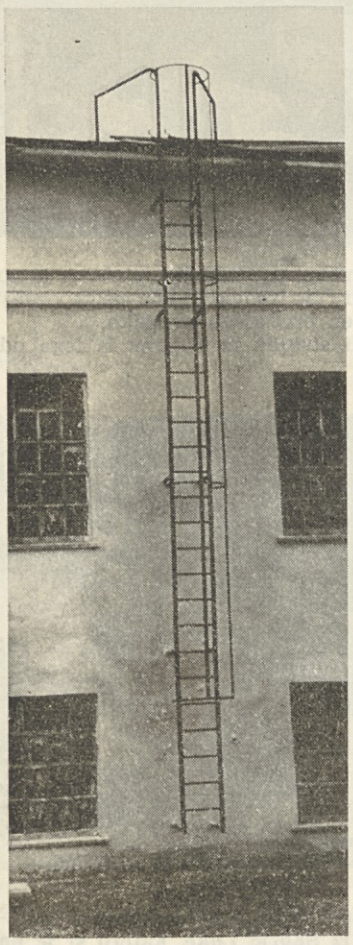
# Ali sta Papirnica Vevče in Celuloza Medvode res dolžni nuditi svoja osnovna sredstva za praktični pouk poklicnih šol

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Leta 1947 je bila na Vevčah ustanovljena z odlokom ministrstva za kemijo, oz. bivše generalne direkcije za kemično industrijo, zvezna papirničarska šola. Svoje učne in internatske prostore je imela šola v sedanji upravni zgradbi tovarne na Vevčah. Pozneje, ko so na vzhodu in v centru države zgradili več papirne industrije, je nastala še ena šola v Banjaluki. Z nastankom Šolskega centra tiska in papirja po združitvi papirničarske šole s poklicno šolo za grafično stroko, posluje ta učni zavod v Ljubljani.

Trenutno je na šoli preko 100 učencev papirničarjev. Ker je pouk razdeljen na teoretični del, ki zajema 2/3 učnega časa in praktični del, opravljajo učenci večino prakse na Vevčah ali v Goričanah. V šoli so učenci iz vseh slovenskih tovarn naše stroke. Po nepisanem zakonu, ali tradiciji ali navadi se vsakomur zdi, da je normalno, če Vevče nudijo to uslugo vsem učencem. Deset šolskih mesecev v letu se učenci razlezejo po vseh oddelkih tovarne in iščejo pomoč k svoji strokovni vzgoji. Za Vevče in Medvode to ni majhno breme, česar se tovarne, kamor učenci spadajo, niti ne zavedajo, ali pa bi o tem morale razmisliti. Proces proizvodnje je vedno bolj sodoben, vedno bolj natančen in specializiran. Zato morda ne bi bilo napak, če bi bil program praktičnega pouka prirejen tako, da bi ga vsak učenec opravljal v matičnem podjetju. Tam bi se naučil tistih del, ki jih bo kasneje vse življenje opravljal, šola pa naj mu v teoretičnem delu pouka daje tiste nauke, ki jih splošno izobražen papirničar v obsegu znanja za svoj poklic potrebuje. S tem bi bila tudi kontrola napredovanja lastnih učencev natančnejša in pouk bolj smotrn.

Seveda je sprememba sedanjega učnega načrta praktičnega pouka stvar razmišljanja. Četudi bi se izkazala kot dobra, ni izvedljiva čez noč, ampak bi se bilo potrebno o tem posvetovati, stvar dobro proučiti.

**S. R.**



**Medvode: Za primere reševanja, vzdrževalnih del in gašenja so nameščene po tovarni fiksne lestve. Dosedanjim tovrstnim dostopom v sortaciji, belilnici in kuhariji se je pridružila še fiksno nameščena lestev na objekt izžemalnega stroja. Ta dostop je bil nujno potreben, ker je pretežni del podstrešij dostopen po edinem stopnišču pri skladišču. V tem času pa že nameščajo lestev, katera omogoča hiter zunanji dostop do podstrešja v pripravi lesa. Nujno pa bo potrebno namestiti zunanje lestve še na zahodno stran kuharije in skladišče tehničnega materiala.**

**V. B.**

**Čitajte in naročajte**

**»Delavsko enotnost«!**

# Pralnica za delovne obleke in drugo bo začela obratovati

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Že pred letom in več je bila sprožena ideja o zgraditvi in opremi pralnice. O potrebi take pralnice so že večkrat razpravljali na sindikalnih sestankih in zborih volivcev. Da bi pa podrobneje in kaj več zvedeli o tem, smo vprašali varnostnega tehnika, tovariša Janka Vidica.

**»Zakaj ureditev pralnice?«**

»Prvenstveni namen je, da bodo ljudje na delovnem mestu čisti tako, kot se spodobi za sodobno urejene delovne prostore. To je obenem tudi prispevek k osebni higieni ljudi.«

**»Kje bo pralnica?«**

»Ker je standard stanovalcev Vevč in okolice toliko napredoval, da ima že večina družin kopalnice v lastnih stanovanjih, ni zimsko kopališče več tako obiskano in izkoriščeno kot pred leti. Zato smo del prostorov adaptirali za pralnico. Preureditev je trajala s presledki skoraj eno leto.«

**»Kako bo pralnica opremljena?«**

»Trenutno imamo en dvanajstkilogramski pralni stroj, dve centrifugi in moderen sušilni stroj. Vgradili smo vso pripadajočo pohištveno opremo — likalne mize, omare za shranjevanje opranega perila, ALU voziček za prevoz perila, shrambo za umazano perilo, omare za detergente in podobno.«

**»Kaj vse bomo prali?«**

»V prvi vrsti je pralnica namenjena za pranje delovnih oblek in halj. Ker pa bodo s sedemsto delovnimi oblekami kapacitete stroja izkoriščene, bo treba nabaviti še en avtomatski pralni stroj, da bomo lahko prali tudi posteljno perilo iz samskih domov, kasneje tudi osebno perilo in pa prte in podobno iz obratne restavracije.«

**»Kakšen bo postopek za zamenjavo delovnih oblek in ostalega?«**

»V roku šestih mesecev bo imel vsak delavec na razpolago še po eno delovno obleko ali haljo. Ena bo v pralnici, drugo pa bo uporabljal. Vsakdo bo imel v pralnici svojo evidenčno številko, ki bo všita tudi na delovni obleki, da ne bo pomot pri pranju in zamenjavi.«

**»Kaj pa raztrgane obleke?«**

»Odobrena je nabava šivalnega stroja, s katerim bomo sproti pošili manjše napake in obrabnine na delovnih oblekah, da žene doma s tem ne bodo imele problemov. Popolnoma obrabljene obleke pa bomo zamenjali, vendar v roku, ki je predpisan s pravilnikom o zaščitnih sredstvih. Za nekatera delovna mesta bo rokovnik spremenjen iz dveh na eno leto.«

**»Kaj pravijo ljudje o pralnici?«**

»Predvsem so zanjo navdušeni ljudje iz vzdrževalnih obratov in delavci z drugih delovnih mest, kjer je narava dela taka, da se delovne obleke morajo prati v krajših razdobjih. Pralnice so najbolj vesele ženske, ki jim bo odpadlo razmeroma neprijetno delo doma.«

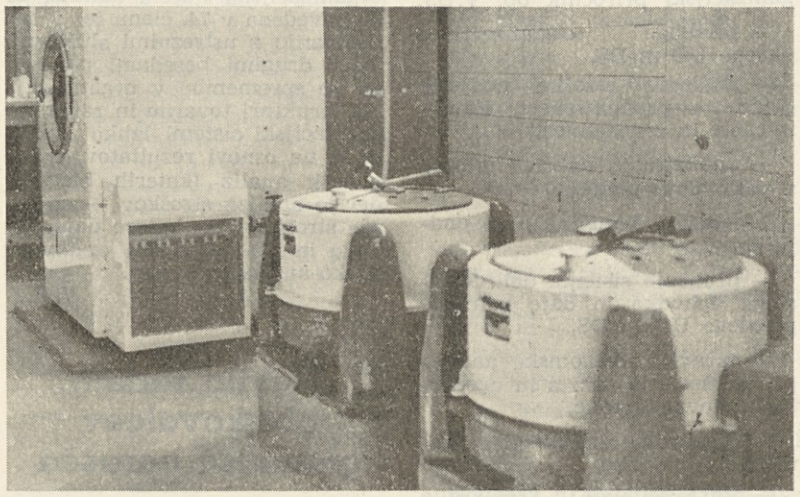
**»Kam bo pralnica spadala organizacijsko in koliko ljudi bo v njej zaposlenih?«**

»Pralnica bo spadala pod kadrovski sektor. V njej bosta zaposleni dve perici, ki bosta odgovorni za čistočo perila, za sprejem in izdajo artiklov ter za vzdrževanje reda in čistoče v pralnih prostorih.«

**»Ali se bodo usluge zaračunavale?«**

»Ne, pranje bo zaenkrat brezplačno. Stroške bo pokrivala tovarna sama. Vse ekonomske enote in posamezniki bodo dobili natančna navodila o delovanju pralnice in načinu oddaje in sprejemanja delovnih oblek, kasneje pa tudi ostalega perila.«

Mislimo, da je to za tovarno in člane kolektiva velika pridobitev, saj sta v celi Ljubljani le dva večja kolektiva, ki imata to dejavnost urejeno.



**Del nove pralnice z nekaterimi stroji**

### ZAHVALA

Ob smrti moje ljubljene žene se iskreno zahvaljujem celotnemu kolektivu, organizacijam v tovarni, posebno pa ožjim delovnim tovarišem za tolažbo in materialno pomoč.

Lepa hvala za spremstvo na njeni zadnji poti, za darovano cvetje in tolažilne besede.

**Maks Krpan**
**z otrokoma**

### PIŽAMA ZA SPOMIN

Gostje, ki so pozabili dati v potovalni kovček pižamo ali nočno srajco, lahko v dveh pariških hotelih dobijo ta nočna oblačila iz papirja. Stanejo 10—15 frankov.

Damske nočne srajce so opremljene s cvetnimi okraski, moške pižame pa so živo enobarvne. Gostom je dano na izbiro, da lahko lepe nočne obleke pustijo v hotelu, jih uničijo ali pa vzamejo domov kot spomin.

# Problemi v celulozni industriji na Švedskem

**MEDVODE, MAJA** — Veliko švedskih ekonomistov meni, da se lahko glavni problemi celulozne industrije rešijo z investiranjem kapitala v velika podjetja oziroma z ustanavljanjem velikih podjetij. Toda direktor švedske firme »AB Brusafors-Hellefors« poskuša dokazati, da imajo tudi majhna podjetja pod določenimi pogoji konkurenčno sposobnost oziroma da so rentabilna. V članku, ki je bil objavljen v »Svensk trevary tidning«, pisec poudarja, da večina ekonomistov, ko zagovarjajo graditev velikih podjetij, ki proizvajajo letno več stotisoč ton celuloze, za katero je potrebno manj delovnih ur za tono proizvodnje, kot pa v tovarnah z nekaj deset tisoč tonami kapacitete, ne komparira transportnih stroškov za osnovno surovino — celulozni les. Dejstvo je, da morajo velika podjetja dobavljati celulozni les iz znatno večjih površin, zato so tudi stroški precej večji. Ti stroški se po mnenju pisca popolnoma kompenzirajo s stroški nizke produktivnosti v majhnih podjetjih. Za primerjavo navaja predstavnik švedske firme dve podjetji za proizvodnjo sulfitne celuloze: majhna tovarna »A« s kapaciteto 20.000 ton letno, ki ima ugodno surovinsko lokacijo in veliko tovarno »B« s kapaciteto 300.000 ton letne proizvodnje. Po njegovi teoriji mora tovarna »A« dobavljati celulozni les s površine z radijem 12 milj. Velika tovarna »B« je prisiljena nabavljati surovine s površine 85 milj, v praksi pa je ta površina še večja. Stroški za prevoz surovine podjetja »A« znašajo približno tri švedske krone po m³ oziroma 21 švedskih kron za tono celuloze. Za podjetje »B« znašajo ti stroški najmanj 10 švedskih kron po m³ oziroma 70 švedskih kron za tono celuloze. Iz tega sledi, da je razlika pri transportnih stroških skoraj 50 švedskih kron pri toni, kar je približno enako petim delovnim uram po toni. V podjetju »A« je potrebnih devet delovnih ur za tono celuloze, v podjetju »B« pa štiri ure. Se pravi, da se nižji transportni stroški docela kompenzirajo z višjimi stroški za delovno silo. Če je podjetje »A« poslovno povezano s tovarno, ki proizvaja specialne vrste papirja, odpadejo tudi stroški sušenja celuloze, kar tudi vpliva na znižanje stroškov proizvodnje.

Predstavnik firme »Brusafors« priznava, da je veliko podjetje tipa »B« rentabilnejše od malega tipa »A«. Toda meni, da mora tako podjetje poslovati tudi naprej, če že obstaja. Po njegovih izračunih je za vzdrževanje takega podjetja na sodobnem tehničnem nivoju potrebnih letno le 50 švedskih kron za tono produkcije. Za postavitev nove tovarne pa je potrebno vložiti 150 raziskave, trdi, da predstavlja je. Kolikor se podjetje »A« likvidira, se tudi vse pretekle vložene investicije popolnoma izgube.

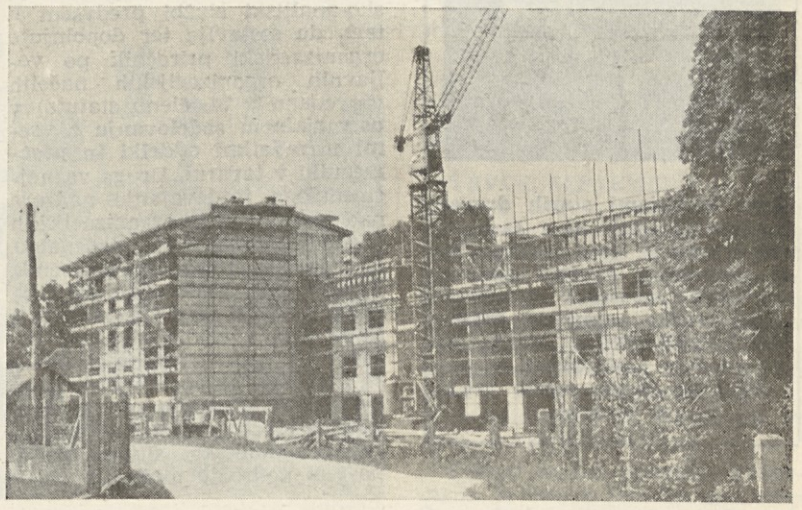
Z likvidacijo podjetja so povezani tudi drugi dopolnilni stroški Za zgraditev nove tovarne tipa »A« so potrebna dodatna sredstva za razširitev cestnega omrežja in tudi drugi stroški.

Tudi drugi argumenti so, ki pogojujejo obstoj manjših in starih podjetij tipa »A«. Primerjave in izračuni, ki so navedeni, se ne nanašajo samo na dve konkretni tovarni, ampak tudi na druga majhna podjetja, ki so locirana v notranjosti države v neposredni bližini surovinske baze in na druga, locirana v priobalnih rajonih Švedske.

V sedanjem času obstaja na Švedskem močna tendenca zgraditve velikih podjetij v lesni industriji. Pri izdelavi projektov se upošteva le obseg proizvodnje finalnih proizvodov in stroške delovne sile, drugi elementi so v največji meri zanemarjeni oziroma so v večini primerov manj pomembni. Omenjeno tendenco za zgraditev velikih podjetij in zapiranje manjših podpirajo tudi bančni krogi in državni forumi.

(Prevedeno iz BIKI)

**H. R.**



**Gradnja 36-stanovanjskega bloka vidno napreduje. En del bo vseljiv že konec letošnjega leta**

# Novi učenci in vajenci

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Za tekoče šolsko leto je bilo sprejetih šest novih vajencev in 11 učencev za poklicno papirniško šolo. Od šestih vajencev se bodo štirje izučili za strojne ključavničarje, dva pa za poklic električarja-mehanika. Do sedaj je bilo v navadi, da so vajenci po izučitvi ostali v tovarni in opravljali delo, za katerega so se izučili. Po planu in potrebah pa je zaenkrat dovolj poklicnih delavcev te stroke v remontnih delavnicah. Vsa delovna mesta so zasedena z razmeroma mladimi ljudmi. Zato bodo morali vajenci po treh letih učne dobe poiskati delo drugod. Zelo primerno pa je, da se izobrazijo še v papirničarstvu in tako lahko bolje strežejo pri papirnih in drugih strojih. Tak način pridobivanja papirničarskega kadra je namreč precej v veljavi ponekod v zahodnih in drugih deželah.

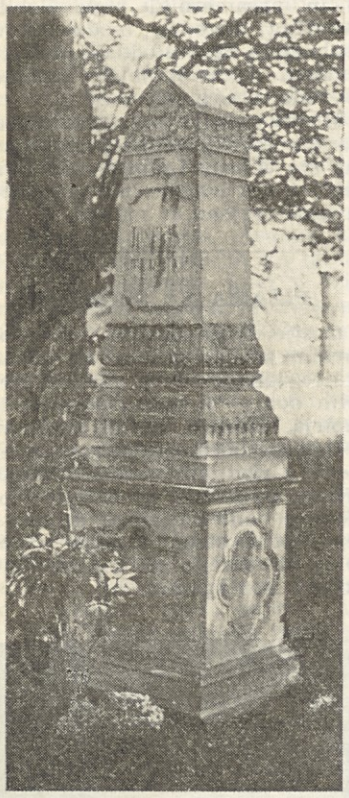
Za papirniško šolo bi sprejeli 15 učencev, vendar taki s slabšimi ocenami za uspeh iz osemletke niso prišli v poštev. Vsem bodočim papirničarjem, ki se bodo v šoli potrudili opraviti svoje učne dolžnosti, je po izučitvi zagotovljena zaposlitev v proizvodnji papirja.

**SR**

# Organizacijska dejavnost v naši tovarni

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Razvoj proizvajalnih sil je skozi zgodovinska obdobja terjal vedno večjo delitev dela. Ta razvoj je šel v zgodovini seveda zelo počasi (najprej velike družbene delitve dela), vendar iz dobe v dobo hitreje. Industrijska revolucija je pomenila pravo eksplozijo v delitvi dela v smeri specializacij za posamezne vrste del v industriji. Vse to pa je porajalo istočasno novo neobhodno dejavnost, »organizacijsko dejavnost kot prakso«, ki je delovala skozi desetletja zadnjih sto let zaradi vedno težjih nalog na vse bolj znanstveni osnovi in se končno uveljavila tudi kot samostojna znanstvena disciplina.

Danes, v atomski dobi, ko govorimo o novi ali drugi industrijski revoluciji, pa lahko ugotovimo, da je le-to pogojila in omogočila med drugim v veliki meri ravno moderna znanstvena zasnova organizacije dela s tem, da je ustvarila z neštetimi racionalizacijami materialno osnovo za današnje revolucionarne dosežke ostalih znanosti ter s tem, da neposredno organizira in sinhronizira gigantno dejavnost, ki združuje domala vse znanosti v enotno akcijo za osvajanje vesolja.



**Pod krošnjami starih dreves v precej zapuščenem Janezijskem vrtu je sicer prijetno. Ni pa primerno, da tam sameva zaraščen spomenik ustanovitelja vevške papirnice, FIDELISA TERPINCA. Morda bi se ga dalo restavrirati in postaviti na častno mesto nekje v tovarni**

Kljub velikemu našemu napredku v povojnih letih smo v Jugoslaviji na tem področju precej za vodečimi. Mi šele začenjamo Izkoriščati magično moč, ki jo ponuja organizacija dela na znanstveni podlagi, katero tudi vse bolj terja naša gospodarska reforma. Vendar pa so tudi pri nas velike razlike. Tam, kjer so moderni organizaciji posvečali premalo pozornosti, jim danes huda prede, vemo pa, da mnoga podjetja kljub objektivnim težavam dobro stojijo, ker so funkcionalno organizirana in delajo z nizkimi stroški.

V naši tovarni ni težko našteti vrsto konkretnih organizacijskih ukrepov v zadnjih letih, od sistematičnega izobraževanja do nazornega obračuna po Direct-costing metodi in vrsto drugih večjih in manjših organizacijskih prijemov, kot je stimulativno nagrajevanje, boljše sodelovanje med sektorji in tako naprej. Res pa je, da se tudi organizacijsko delo, kot vsako drugo prizadevanje za napredek nikoli ne konča — človek ne bi bil človek, če ne bi stalno stremel za tem, da spoznava neznano.

V statutu naše delovne organizacije je v zadnjih letih vedno večji poudarek na organizaciji. Tako so v 74. členu zadnjega statuta navedena konkretna osnovna načela, po katerih se naj odvija organizacijska dejavnost. 75. člen tega statuta pa govori o tem, da je treba izdelati po teh načelih posebni opis delovnih mest, organizacijski priročnik.

Nadalje je še posebej v 92. členu statuta opisan delokrog organizacijsko-analitske službe, kot institucije za organizacijsko dejavnost. Tu je navedeno, da ta služba opravlja enotno za vse podjetje organizacijske in analitske posle, predvsem pa:

— skrbi za razvoj organizacije v podjetju in sestavlja ter proučuje organizacijske predpise (organizacijski priročnik op. V. Š.),

— predlaga organizacijske ukrepe UO in DS,

— analizira stroške podjetja glede na produktivnost, ekonomičnost in rentabilnost,

— analizira in odkriva motnje v poslovanju podjetja,

— izdeluje temeljni plan podjetja,

— proučuje sisteme delitve čistega dohodka in daje ustrezne predloge UO in DS,

— opravlja ekonomske analize pri izvrševanju načrta in ugotavlja poslovne uspehe,

— organizira statistično in poročevalsko službo,

— zbira podatke in vrednostne pokazovalce ter opravlja druge zadeve v zvezi z ekonomiko podjetja, skladno s predpisi in navodili pristojnih organov.

Iz vsega tega sledi, da je organizacijska dejavnost v tovarni normativno dokaj dobro urejena, seveda pa bi bilo treba tudi v praksi vidneje potegniti črto med delokrogi posameznih služb, posebno tam, kjer se ti škodljivo prepletajo. Tako je na primer naloga organizatorja v organizacijsko-analitski službi predvsem v tem, da sestavlja ter dopolnjuje organizacijski priročnik po veljavnih organizacijskih načelih (navedeno v 74. členu statuta) **v ustvarjalnem sodelovanju z vsemi prizadetimi oddelki in posamezniki v tovarni.** Druga važnejša naloga je izvajanje nadzora nad upoštevanjem organizacijskih predpisov. Toda če pogledamo, kaj je organizacijski priročnik, bomo videli, da obsega dejavnost, ki po tradiciji in praksi do danes še ni bila v celoti v sklopu dejavnosti organizacijsko-analitske službe in je še vedno razdrobljena tudi v dejavnosti ostalih strokovnih služb, s katerimi organizacijsko-analitska služba doslej na tem področju ni sodelovala.

## Kaj je torej organizacijski priročnik?

Organizacijski priročnik je v bistvu zbirka raznih organizacijskih sredstev, shem, grafikonov, opisov delovnih mest, okrožnic, predpisov pa celo pravilnikov izdelanih v taki obliki in klasificiranih na tak način, da so pregledni in da dobro služijo vsakomur, ki se jih mora po prirodi svoje funkcije v podjetju posluževati (povzeto po priročniku za organizacijo podjetja »Informator« Zagreb).

Naš organizacijski priročnik vsebuje naslednja poglavja:

— organizacijske sheme podjetja in razporeditev delovnih mest v posameznih sektorjih,

— opis delovnih mest po posameznih sektorjih (popis in opis dela),

— sisteme komuniciranja v tovarni med posameznimi oddelki in med delovnimi mesti — opise dokumentov in njihove hodograme,

— razne sisteme evidenc (nadur, delovnega časa itd.),

— razne predpise, ki regulirajo določene faze dejavnosti posameznih oddelkov (npr.: nabava in prevzem osnovnih sredstev),

— sistematizacijo delovnih mest (splošni akt podjetja), na podlagi katerega dela komisija DS za sprejem in razporeditev delavcev — to je istočasno načrt kadrovske politike in idealna struktura zasedbe delovnih mest, katero kadrovska služba dolgoročno zasleduje,

— analitično oceno delovnih mest.

Kot že rečeno, moramo celotno opisano vsebino organizacijskega priročnika dosegati upoštevaje organizacijska načela statuta, ki so navedena v 74. členu ter v sodelovanju z ustreznimi službami. To z drugimi besedami pomeni, da se spremembe v organizacijski strukturi tovarne in razni organizacijski sistemi lahko uvajajo le na osnovi rezultatov, predhodnih analiz (katerih bistveni del je analiza stroškov — znižanje stroškov), za katere daje pobudo in jih organizira organizacijsko-analitska služba.

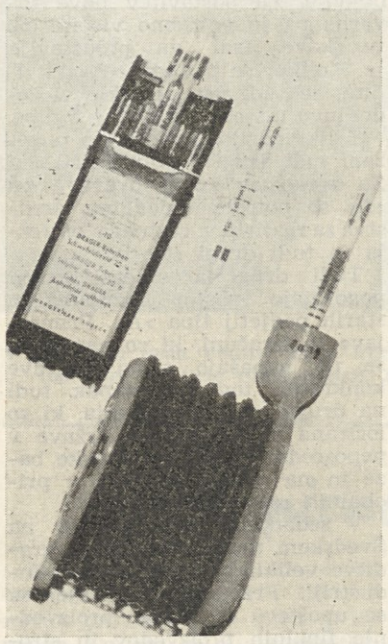
**V. S.**

## Število rednih obiskovalcev gledališč narašča

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Za gledališko sezono 1968/69 se je vpisalo še več članov kolektiva in njihovih svojcev za obisk abonmajskih predstav v treh naših osrednjih gledališčih. Tako znaša število rednih obiskovalcev predstav te kulturne zvrsti za operno gledališče 69, za dramsko 57, za mestno pa 44.

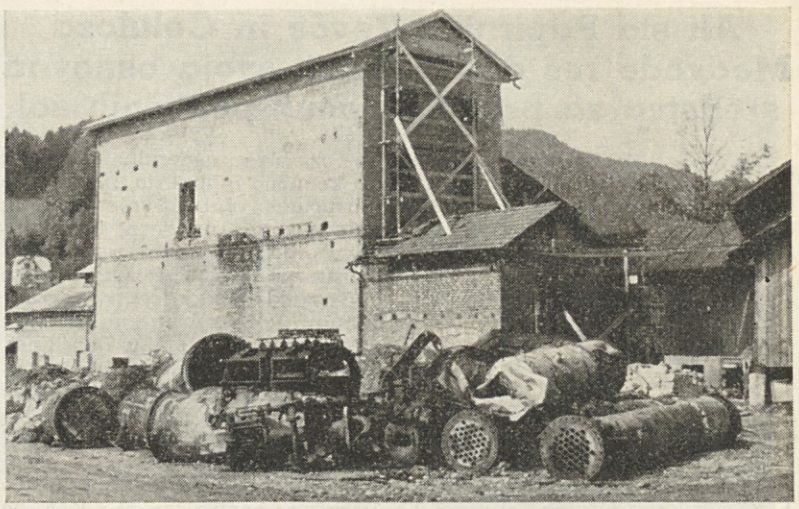
V mesto bo spet vozil tovarniški avtobus vsakokrat tri četrt ure pred začetkom predstave, ker povratek z rednim avtobusom zaradi pozne ure ni mogoč.

Abonente o času predstav ne bomo posebej obveščali, ker se o tem lahko informirajo iz tedenskega ali rednega razporeda v dnevnem časopisju.



**MEDVODE, JUNIJ — Za ugotavljanje prisotnosti plinov v ozračju na delovnih mestih se uporablja ročni detektor plinov. V naši tovarni se predvsem ugotavlja prisotnost in približna količina ogljikovega monoksida, žveplovega dioksida in klora.**

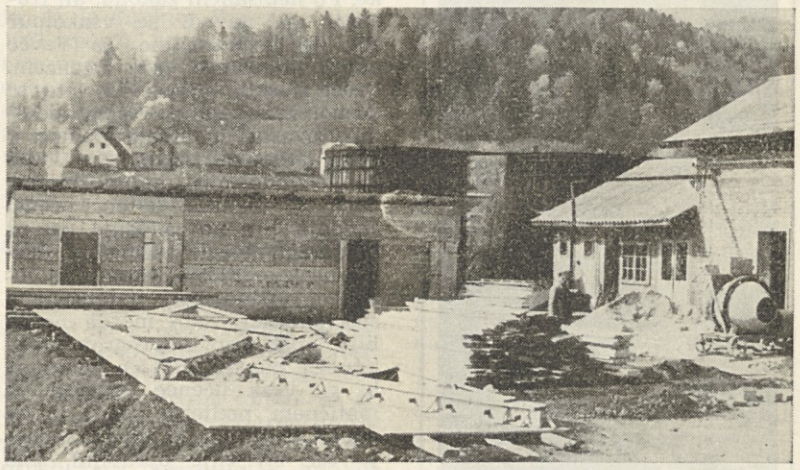
**V. B.**



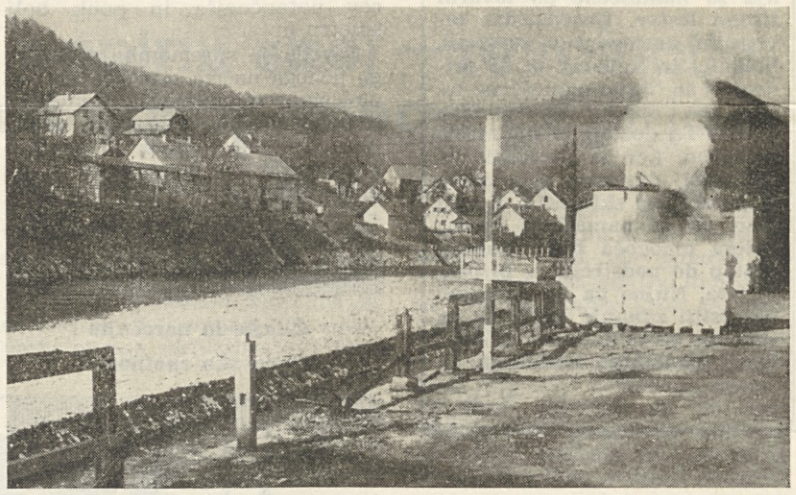
**MEDVODE, JUNIJA** — Pri rekonstrukciji oddelka pinotan je sodelovalo več dejavnosti. Na fotografiji je razvidno, da je v ozadju objekt v večji meri že obnovljen, razen prednjega prizidka.

V ospredju pa so vidni stari deli strojev in naprav iz tega oddelka.

**V. B.**



**MEDVODE, JUNIJA — Pri rekonstrukciji oddelka pinotan sodeluje tudi gradbeno podjetje »Tehnik« iz Škofje Loke, katero si je na majhnem prostoru dokaj dobro uredilo svoje delovišče.**



**MEDVODE, MAJA — Poleg kanala pri nakladalnem prostoru za nakladanje celuloze z viličarji na kamione je del ograje betonski in en del, kot je na fotografiji razvidno, še lesen. Prav leseni del ograje ne nudi zadostne opore pri nakladanju celuloze z viličarjem in bi bilo potrebno tudi leseni del zamenjati z betonskim.**

**V ilustracijo še tole: Na tem mestu, kjer je ograja na fotografiji porušena je z levim prednjim kolesom zdrknil na rob kanala kamion, ki prevaža celulozo.**

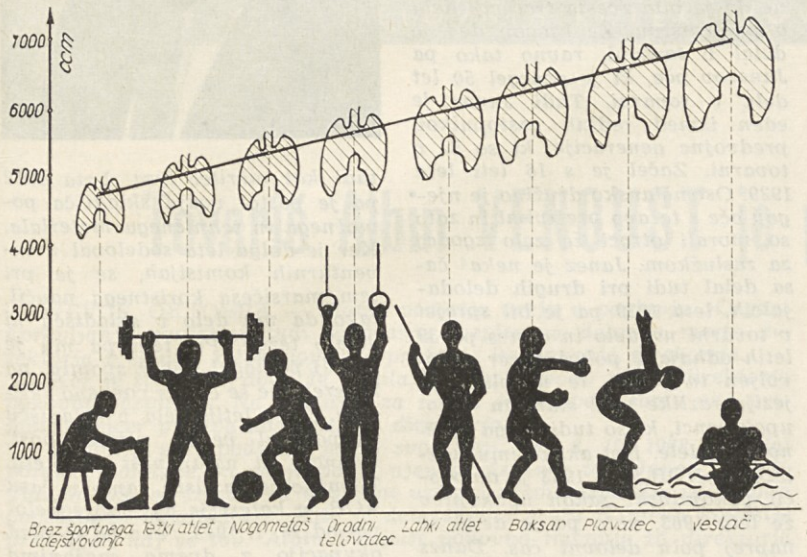
## Buranija v vevški menzi

VEVČE, SEPTEMBRA — *Menda je že petnajst ali dvajset let minilo, odkar je bil Francelj prvič službeno in privatno v Beogradu. Sploh je bil prvič. Na potovanje se je dobro pripravil. Videl bo naše največje mesto, navade, ljudi, okolje.*

*Seja je trajala kar cel dan. Zvečer pa si je ogledal glavne ulice, malo peš, malo s prometnimi sredstvi. Lepo in zanimivo. Končno je bilo treba pomisliti tudi na telesne potrebe. Oglasil se je prazen želodec. Zavil je v ugledni lokal. Tam bo kaj pristno beograjskega, narodnega. Bral je jedilni list; znana jedila ga niso zanimala. Zbiral je med pristno srbskimi imeni jedil. Grašak, srbska gibanica, džulbastija, buranija ... Hm, buranija, to bo nekaj. Poklical je natakarja. Kako prosim? Buranijo. Ste vi iz Poljske? Presedal se je dvakrat v levo in trikrat v desno, Ja, sem. Stanujem v Polju in celo ob poljski poti. Kaj želite? Buranijo. Da, da, takoj bom prinesel. V pričakovanju na pristno narodno jed je postal kar nervozen. Od kuhinjskega okna je prihajal natakar, nesel pričakovano jed, jo postavil na mizo in odšel. Francelj je pogledal v krožnik, ostrmel razočaran. Smešno se mu je zdelo. Saj to je navaden stročji fižol v omaki. Nič narodnega, čeprav se imenuje buranija. Od tedaj te jedi ni več poskusil. Tudi ne v vevški menzi, kjer se po novem stročji fižol imenuje buranija, čeprav so kuharice pristne Vevčanke, gostje, z nekaj izjemami, tudi domačini, šef obrata družbene prehrane pa je po rodu še najbolj oddaljen od buranistov.*

# Plavanje in nesreče

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Z novim bazenom na Vevčah smo ogromno pridobili v športnem in zdravstvenem pomenu besede. Plavanje je izredno zdrav in koristen šport. Gre za kombiniran učinek telesnih gibov z vodnim pritiskom. Po vsej pravici imenujemo plavanje najbolj izdatno dihalno telovadbo. S plavanjem dvigamo tako imenovano vitalno




kapaciteto pljuč. Dosedanje meritve vitalne kapacitete ljudi v našem podjetju so pokazale, da so le redki, ki presegajo normalne vrednosti vitalne kapacitete med 3000—4000 ccm.

Tipičnih poškodb pri plavanju ni. Možne so le poškodbe pri skokih v vodo in to bobnica v ušesu. Ta, sicer po značaju lažja okvara, se lahko stopnjuje, če vdre voda v srednje ali notranje uho. Pri tem pride do okvare labirinta — aparata za ravnotežje. Plavalec je takrat življenjsko ogrožen, če je pod vodo. Zaradi izgube orientacije ne zna izplavati in lahko utone. Pri skokih v vodo so znani tudi zelo nevarni prelomi hrbtenice in to predvsem vratnega dela. Poškodba enega izmed prvih petih vratnih vretenc, z istočasno okvaro hrbtenjače na tem mestu, pomeni običajno smrt, ki je enaka smrti pri obešanju. Tu je namreč poleg hrbtenjače poškodovan še živec, ki oživčuje prepono. Ugotovitev, ali gre za popolno ali nepopolno poškodbo hrbtnega mozga, se praviloma ugotavlja šele po 1 do 3 tednih po nastanku poškodbe. Kadar zavestni ponesrečenec pri taki poškodbi lahko povleče obe nogi k sebi, smo sigurni, da ne gre za hujšo okvaro hrbtnega mozga. Do takih okvar pride predvsem pri skakalcih v vodo, ki nepremišljeno skačejo z močnimi predkloni in zakloni glave, ali pa skočijo v plitvo vodo in zadenejo z glavo ob trdo dno. Ti skoki so običajno smrtni. Če pa ponesrečenec slučajno ostane živ, bo po vsej verjetnosti ostal nepokreten celo življenje in ne more več zadržati vode niti blata. Skoki na trebuh niso tako hudi, kot o njih mislimo, oziroma povzroče le redko poškodbe trebušnih mišic. Znani so trdi krči v golenih, le-ti zaradi hudih bolečin lahko popolnoma onesposobijo spodnje okončine pri plavanju, pri tem pa resno ogrozijo tudi najboljšega plavalca. Predvsem neplavalcem, otrokom, ki ne vedo še presoditi nevarnosti globine — odrasli neplavalci pa jo čestokrat prezrejo ali podcenjujejo — grozi utopitev.

Primer: Odrasel moški neplavalec se je spustil med same otroke v mali vevški bazen. Pri tem očitno ni upošteval vidnega napisa »plavalci-neplavalci«. Zašel je na stran plavalcev, zmanjkalo mu je tal in je skoraj utonil sredi vrveža otrok. Ponesrečenca so takoj izvlekli iz bazena in z metodo oživljanja ga je uspelo oživeti. Za tak primer seveda ni rešitve, če se neplavalec kopa kje na samem. Zato ne bo odveč, če na kratko omenimo tudi metode oživljanja.

Oživljanje danes ni več omejeno samo na poškodbe, življenjsko važne funkcije so lahko ogrožene tudi z akutnimi boleznimi in zastrupitvami. V vseh teh primerih moramo takoj ukrepati, da pridobimo na času in tako preprečimo nepopravljive okvare. Tam, kjer je na voljo pravilna pomoč, lahko pričakujemo rešitev in šele nato je možno zdravljenje osnovne bolezni. Življenjsko važna funkcija sistema sta dihanje in krvni obtok. Pri vsakem ponesrečencu je zelo važno najprej ugotoviti ali je pri **zavesti** ali v **nezavesti**, ker je tudi ukrepanje pri nezavestnem drugačno. Tu se namreč poslužujemo začasne **stranske** ali pa **stabilne stranske lege**, na primer za prevoz.

### Metode oživljanja

Umetno dihanje usta na usta, ali usta na nos je metoda ritmičnega pihanja zraka v pljuča. Reševalec pihne pri tem ca. en liter svojega zraka v ponesrečenčeva pljuča in sicer 12 litrov v eni minuti, pri čemer znaša zasičenost krvi ponesrečenca s kisikom 90 %. Da bi povišali pomen te najboljše metode umetnega dihanja, uporabljajo Amerikanci izraz »dajanje zraka« (kot na primer dajanje krvi). Brez dvoma je ta metoda bolj učinkovita, kot so vse ročne in zahteva dosti manj moči, saj celo otroci lahko oživijo odrasle. Tudi ni nobene nevarnosti, če ponesrečenec še nekoliko diha in smo to spregledali, ali če je poškodovan prsni koš nezavestnega, ali če je zlomljena roka.

### Čiščenje dihalnih poti

Po bruhanju, krvavitvi v nosu ali žrelu ali ob tujku v ustih morajo biti usta in žrelo takoj očiščena. Ovijemo robček ali kak drug kos blaga okoli kazalca in sredinca desne roke, leva roka pa odpre usta nezavestnemu. Kri, sluz, proteze itd. se kmalu odstranijo. Najbolj preprosto pa očistimo ustno votlino in žrelo s posebno črpalko na nožni pogon. Večjih delčkov, ki često ostanejo po bruhanju v ustih in žrelu, navadno ne moremo odstraniti s črpalko. Pri tem ne izgubljajmo časa! **Niso važna suha usta, temveč prosta dihalna pot za dihanje.**

### Vzdrževanje prostih dihalnih poti

Pri nezavestnem ponesrečencu na hrbtni legi padeta spodnja čeljust in jezik nazaj. Jezik tako delno ali popolnoma zapre dihalne poti v žrelu. **Če traja to več kot pet minut, se nezavestni zaduši.**

Za sprostitev dihalnih poti priporočajo danes, da iztegnemo glavo v zatilju: reševalčeva roka sloni na meji las in čela, druga pa ohlapno na bradi. Sedaj iztegnemo glavo kolikor je mogoče nazaj, vendar ne s silo. Ta preprosti prijem omogoča praktično vedno odprta dihalna pota. Če pri pravilno iztegnjeni glavi in zaprtih ustih ne gre zrak skozi nos, je verjetno ta zamašen. Takrat pomočnik odpre usta le za širino prečnega prsta, kajti če bi jih bolj, bo jezik padel nazaj in zamašil dihalna pota. 80 % nezavestnih ponesrečencev začne pri prostih dihalnih poteh zopet dihati. Jezik pa pomaknemo tako naprej, da pomaknemo zobe spodnje čeljusti pred zobe zgornje čeljusti.

**Umetno dihanje** izvajamo le, kadar ponesrečenec ne diha.

Kadar po očiščenju dihalnih poti in pravilnem iztegnjenju glave v zatilju ponesrečenec ne začne dihati, kaže, da je dihanje ohromljeno. **Takojšnje dihanje pa je nujno!**

V glavnem uporabljamo metodo **usta—nos**, ker lahko usta okoli nosu **bolj pričvrstimo, dihalna pota pa so v žrelu pri zaprtih ustih bolj odprta**; pri pihanju skozi nos se tudi ne napne želodec.

Pred umetnim dihanjem usta—nos iztegnemo ponesrečenčevo glavo nazaj, globoko vdihnemo in izrabljamo svoj zrak za umetno dihanje. Najprej pihnemo hitro 15-krat zaporedoma in opazujemo učinek na dviganju in spuščanju prsnega koša. Pri odraslem vpihavamo najprej s hitrostjo 12 do 15-krat na minuto. Le pri zamašenem nosu dihamo usta na usta. Usta ponesrečenca odpremo za en prst in nato »prilepimo« svoja usta ob usta ponesrečenca. Število vdihov je isto kot prej, tj. 12 do 15-krat na minuto. Pri dojenčkih in otrokih velja isto načelo, samo da zrak vdihavamo skozi nos in usta hkrati. Pri tem pazimo, da ne pihnemo premočno in preveč in s tem poškodujemo pljuča. Množina vpihanega zraka naj bo primerna otrokovi starosti.

Predsodki predvsem zaradi neposrednega stika so se izkazali v praksi za nepotrebne. Temu se izognemo, če nezavestnemu pogrnemo prek ust in nosu robček ali kakšno drugo prepustno tkanino. Učinek vdihavanja zaradi tega ni zmanjšan. Istemu namenu rabi tubus za vdihavanje. Vsak zdravnik naj bi imel tako napravo vedno pri sebi. Vendar ne zavlačujmo dihanja, če tubusa ni pri roki. Primeren je Drägerjev ortotubus. Ta ima katek nastavek za v usta in ni nevarnosti, da bi se poškodovalo žrelo ali bi ponesrečenec začel bruhati.

### Aparati za oživljanje

V rešilnih vozovih in zdravniških torbicah bi morali biti stalno ambu-baloni, saj so vsestransko uporabni.

### Odpoved krvnega obtoka

Zastoj srca lahko nastane zaradi raznih vzrokov, npr. zaradi pomanjkanja kisika, zaradi infarkta ali poškodbe z električnim tokom itd.

Zanesljivi znaki odpovedi krvnega obtoka so:

1. ni dihanja (apnoe),
2. pomanjkljiv pulz (na arteriji carotis),
3. bledo sivkasto obarvana koža, zelo razširjene punčice, ki ne reagirajo.

Ti znaki kažejo, da je odpovedalo srce in so vedno opomin za masažo srca. Še pred nekaj leti je bila možna le neposredna masaža srca s predhodnim kirurškim odprtjem prsnega koša. Zato so bile možnosti omejene. Srce masiramo le takrat, kadar ne bije.

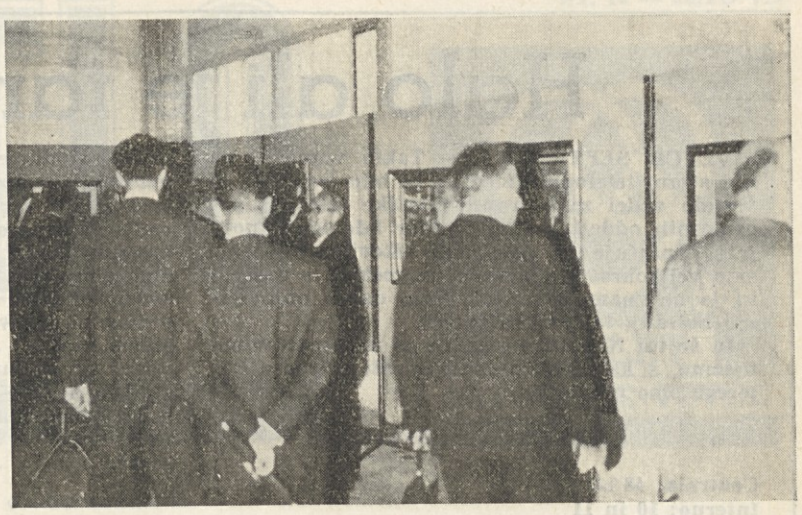
### Zunanja masaža srca

Danes neposredno masiramo srce; ta postopek bi moral poznati vsak, ko zapusti osemletko. Z ritmičnim pritiskanjem stiskamo srce med prsnico in hrbtenico.

Reševalec kleči ob strani ponesrečenčevega prsnega koša. **Nato položi prekrižane dlani na spodnjo polovico prsnice.** Pri tem se opira reševalec s telesom na iztegnjeno roko in potiska prsnico približno 4 cm globoko proti hrbtenici. Pri otrocih lahko uporabljamo eno roko, pri dojenčkih pa le dva prsta.

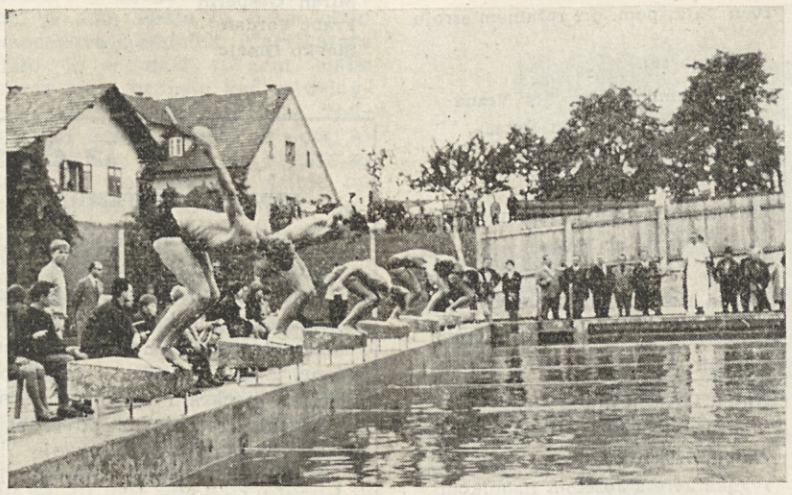
Prsnico potisnemo najmanj 70-90-krat na minuto, da tako zagotovimo minimalen krvni obtok. Masažo spremlja vedno umetno dihanje. Ponesrečencu je dobro dajati tudi kisik 5 — 6 litrov v minuti. Kljub temu, da oživljanje uspe, mora biti prepeljan še v bolnico.

**Dr. B. Moškon**



**Razstava olj z vevško tematiko je preživela slovesnost ob otvoritvi premaznega stroja. — Razstavljali so tudi fotoamaterji našega kluba**

**Mladinsko moštvo Slavije ob letošnjem prvem prvenstvenem nastopu**



**Iz tekmovanja za pokal PZS. Start na 100 m metulj je uspel**

## Plavalci v Dubrovniku

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Moštvenega prvenstva plavalnih klubov Jugoslavije se je tudi letošnje leto udeležilo čez dvajset vidnih plavalnih klubov iz vseh republik.

Tudi naš plavalni klub Slavija-Ilirija je na tem tekmovanju preizkušal svoje moči in dosegel častno deseto mesto, kljub neugodnemu načinu tekmovanja.

## Start nogometašev „Slavije" nezadosten

**VEVČE, SEPTEMBRA** — V nedeljo, 8. t. m. se je začelo prvenstveno tekmovanje tudi v slovenski nogometni ligi. V prvem kolu sta se na Vevčah srečali enajsterici Slavije in Nove Gorice. Tako mladinski ekipi, ki je igrala z mladinci Rudarja iz Trbovelj, kakor prvemu moštvu tokrat ni šlo dobro. Prvi so srečanje izgubili z rezultatom 3 : 0, drugi pa še bolj, z rezultatom 5 : 1.

Čeprav so bili domačini borbeni in je bila v začetku igra enakovredna, so kasneje igrali podrejeno vlogo. Smola je bila tudi v tem, da zlasti prvo moštvo ni bilo kompletno. Čutiti pa je bilo napredek gostujočih moštev, ki so od lanske sezone napravili dober korak naprej, medtem ko so domače ekipe ostale na istem nivoju ali morda še malo nazadovale. Upati pa je, da se bo položaj v naslednjih kolih le spremenil in bomo gledali lepši in borbenejši nogomet.

### II. KOLO USPEŠNEJŠE

V II. kolu pa so se pomerili z enajstorico Triglava iz Kranja v Kranju. Tokrat je bila postava delno spremenjena. Tudi borbenost Vevčanov je bila večja. Čeprav moštvo še ni popolno, so zmagali z rezultatom

Triglav : Slavija 1 : 3

**S. R.**

# Halo ali je tam...?

**VEVČE, SEPTEMBRA — Takih vprašanj na oni strani telefonske žice ne bi bilo treba, če bi vsakdo vedel za notranje številke telefona posameznih oddelkov. Tudi kadar kdo izven podjetja vprašuje za telefonsko številko tovarne, smo velikokrat ali pa celo največkrat v zadregi in jo ne znamo povedati. Zato danes objavljamo notranji telefonski imenik.**

**In še to: Nekulturno je, če se ne predstavimo tistemu, s katerim želimo govoriti oziroma katerega smo poklicali.**

**TELEFONSKI IMENIK**

**Centrala: 48 141**
**Interno: 10 in 11**

| | |
|---|---|
| Tajništvo | 23 |
| Direktor | 20 |
| Pravnik | 81 |
| Gosp. analitski oddelek | 38 |
| **KADROVSKI SEKTOR:** | |
| vodja kadrovskega sektorja | 22 |
| izobraževalni center | 98 |
| odd. za nagrajevanje | 98 |
| kadrovik | 94 |
| kadrovska evidenca | 94 |
| varnostni tehnik in ekonom | 51 |
| tehnik za varnost | 51 |
| ekspedit, kurirka | 29 |
| tiskarna | 26 |
| delavska restavracija | 48 130 |
| družbeni standard | 15 |
| **GOSPODARSKO RAČ. SEKTOR:** | |
| vodja gosp. rač. sektorja | 41 |
| finančno knjigovodstvo | 42 |
| obračun osebnih dohodkov | 43 |
| mehanografi | 69 |
| blagajna | 59 |
| vodja knjigovodstva EE | 17 |
| knjigovodja EE | 18 |
| knjigovodje EE delavnic | 58 |
| **KOMERCIALNI SEKTOR:** | |
| Nabavni oddelek: | |
| vodja nabavnega oddelka | 47 |
| nabavni oddelek | 48 |
| vodja voznega parka | 84 |
| vodja razkladalcev | 78 |
| vagonska tehtnica | 14 |
| robna blagajna Zalog | 73 |
| skladišče pomožnega materiala | 49 |
| skladišče reparat. materiala | 67 |
| skladišče električnega materiala | 86 |
| Prodajni oddelek: | |
| vodja prodajnega oddelka | 44 |
| referent za odpremo papirja | 45 |
| prodajni oddelek | 95 |
| papirno skladišče | 46 |
| komercialni direktor | 40 |
| vodja izvoznega oddelka | 19 |
| izvozni oddelek | 80 |
| devizni referent | 74 |
| uvozni oddelek | 83 |
| vratar — upravno poslopje | 92 |
| glavni vratar | 60 28 |
| vratar ob kotlarni | 75 |
| gasilski dom — bazen | 76 |
| vodja vzdrž. poti in zelenic | 65 |
| ambulanta | 70 |
| garaže | 88 |
| Proizvodno tehn. sektor: | |
| tehnični direktor | 30 |
| vodja proizvodnje | 24 |
| obratni inženir vzdrževanja | 24 |
| delovodja pis. obr. lab. | 31 |
| papirni stroj I | 32 |
| papirni stroj IV | 89 |
| brusilnica | 33 |
| vodja premaznega stroja | 72 |
| dodelava prem. papirja | 71 |
| priprava prem. mase | 79 |
| vodja laboratorija | 36 |
| laboratorij | 37 |
| strojna dodelava papirja | 34 |
| ročna dodelava papirja | 97 |
| ročna dodel. pap. pisarna | 35 |
| vodja kapital. izgradnje | 90 |
| oddelek za kapital. izgradnjo | 16 |
| energetski oddelek | 93 |
| vodja OTK | 52 |
| kalorična centrala | 53 |
| hidrocentralna Fužine | 54 |
| dežurni električarji | 82 |
| Oddelek za vzdrževanje: | |
| vodja oddelka za vzdrževanje | 50 |
| konstrukcijski oddelek | 55 |
| gradbeni referent | 57 |
| priprava dela | 77 |
| referent za instrumentacijo | 56 |
| referent za osnovna sredstva | 27 |
| pisarna delavnic | 66 |
| kovinarska delavnica | 61 |
| elektro delavnica | 62 |
| mizarska delavnica | 63 |
| gradbišče Gradisa | 39 |

## Janez je odšel v pokoj

MEDVODE, JULIJA — *Kogarkoli boste v Tovarni celuloze Medvode vprašali, kateri Janez je odšel v pokoj, vam bo vedel povedati, da Janez iz skladišča. Z JANEZOM KOZAMERNIKOM smo se zadnjikrat pogovarjali v direktorjevi pisarni, ko se mu je tov. direktor zahvalil v imenu kolektiva za dolgoletno vestno in požrtvovalno delo v tovarni ter mu izročil pismeno pohvalo in denarno nagrado.*

*Janez izhaja iz delavske družine, ki je bila zvesta tradiciji dela v papirništvu. Že njegov ded je delal v tovarni, ravno tako pa Janezov oče, ki je dosegel 50 let dela v tovarni. Tudi Janez je eden izmed redkih zastopnikov predvojne generacije, ki so še v tovarni. Začel je s 16 leti leta 1929. Osemčlansko družino je njegov oče s težavo preživlial in zato so morali otroci že zelo zgodaj za zaslužkom. Janez je nekaj časa delal tudi pri drugih delodajalcih, leta 1929 pa je bil sprejet v tovarni na delo in danes po 39 letih odhaja v pokoj. Sicer zadovoljen in veder, le nekoliko ga jezijo razlike med staro in novoupokojenci, ki so tudi njega močno prizadele. Kot aktivnemu udeležencu NOB 9. 9. 1943 je omogočil pokojninski zakon upokojitev že leta 1963, nato pa je delal še naprej poln delovni čas. Danes razočarano ugotavlja, da je storil napak, ker je že pred leti uveljavil pravico do pokojnine.*

*V tovarni je delal 23 let kot razkladalec lesa, nekaj časa pa tudi kot merilec lesa. Leta 1952 pa je postal vodja skladišča pomožnega in tehničnega materiala. Ker je dolga leta sodeloval v inventurnih komisijah, se je pri tem marsičesa koristnega naučil, tako da mu delo v skladišču ni delalo težav. Pri tem pa mu je precej pomagal dober spomin, na katerega se še danes ponosno sklicuje. V 16 letih dela v skladišču je pokazal veliko prizadevnost, vestnost in natančnost pri delu. Tovarno je zapustil samo v času NOB, v kateri je aktivno sodeloval od 15. 1. 1943, ženo pa so med okupacijo z dvema majhnima otrokoma izselili. Danes čutita posledice vojne, kar se tiče zdravja, oba.*

*Našemu Janezu želimo, da bi še dolga leta užival zasluženi pokoj.*

## Počitniški utrinek

**Kadar je družba prijetna, se specialitete na ražnju prav prileže**

**Zvečer pa je ob kozarčku zadonela pesem**

# KADROVSKA SLUŽBA POROČA

## IZ OBRATA VEVČE

**Prišli v juliju:**

Dušan Kogej, dipl. ing. — vodja laboratorija

Ladislav Ulčar, pomočnik pri prečnem rezalnem stroju

Milan Levičnik, paznik pri mokri skupini pap. stroja

Rudolf Žabjek, paznik pri mokri skupini pap. stroja

Franc Šubelj, paznik pri mokri skupini pap. stroja

Karl Dvanajščak, pomočnik pri gladilnem stroju

Bojan Žnidaršič, paznik pri mokri skupini pap. stroja

Franc Trdan, paznik pri mokri skupini pap. stroja

Alojz Strnad, dovažalec

Mirko Zupančič, nanosilec

Peter Žumbergar, nanosilec

Janez Rome, nanosilec

Pavel Zupančič, nanosilec

Aljoša Prosen, II. pomočnik strojevodje

**Odšli v juliju:**

Jože Mihelič, referent za elektro pogon, upokojen

Janez Tomšič, vratar pri gl. vhodu, upokojen

Miloš Ivanc, II. pomočnik, odšel na lastno željo

Franc Trdan, paznik, odšel na lastno željo

Alojz Novak, nanosilec, samovoljno zapustil delo

**Prišli v avgustu:**

Danijel Zapušek, referent pripr. v izvoznem oddelku

Anton Podobnik, vodja žage

Franc Janežič, nanosilec

Ivan Pajk, pom. pri rezalnem stroju

**Rodili so se:**

Ivanu Žumbergarju, hči Vesna

Janezu Juratovcu, hči Nataša

Zorki Jamšek, sin Peter

Joži Ogrin, hči Nataša

Mustafu Kuruzoviću, sin Edin

Vidu Vilfanu, sin Luka

Janezu Preselu, hči Mojca

Velidu Pašaliču, sin Elvedin

Čestitamo!

**Poročili so se:**

Anton Levec z Lidijo Mržek

Stanislav Močnik z Marijo Pintarič

Anton Križan z Mileno Suban

Ivanka Jere z Jožetom Babnikom

Čestitamo!

## IZ OBRATA MEDVODE

**Zaposlili so se v avgustu:**

Slavko Zule, dipl. oec., direktor tovarne

Alojz Keber, obratni laborant, (prišel iz JLA)

Marjan Žgajnar, razkladalec surovin, (prišel iz JLA)

**Odšli iz tovarne v avgustu**

Vinko Okršlar, pleskar I, (umrl)

Zvonko Vedrić, razkladalec surovin, (sporazumno)

Pavla Kavčič, obratna snažilka, (sporazumno)

**Novi vajenci:**

Marko Notar, električar

Jože Šilar, ključavničar

Janko Jazbec, ključavničar

**Novi učenci v poklicni papirniški šoli v Ljubljani:**

Miran Gašperin

Franc Jordan

Slavko Omejc

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

## Iz delovne skupnosti je bil izključen

**VEVČE, SEPTEMBRA** — Komisija za ugotavljanje kršitev delovnih dolžnosti velikokrat iz vzgojnih vidikov izreka manjše kazni, kot bi bile za posamezne delikte primerne. Zlasti dela to v primerih, kjer prekrški niso namerni, ampak izvirajo iz površnosti, ali pomanjkanja vzgoje in podobnih osebnih napak, ki večina izvirajo iz okoliščin, v katerih posamezni član kolektiva živi.

Ni pa mogla biti prizanesljiva ob primeru, ko je pospravljalec izmeta Slavko Jelovčan namerno zaviral proizvodnjo s tem, da je metal trde papirne stročnice v mlelne kadi in s tem povzročil zamašitve črpalk za snovi ter nepotrebna popravila naprav in škodo na izdelku. Možne bi bile tudi hujše okvare, ki pa so bile preprečene. Še huje pa je, da je naklepno sabotažno dejanje izviralo le iz golega maščevanja do sodelavca, ki s temi napravami upravlja, ker ga je leta predčasno navajal k pravilnemu delu.

Zato je komisija prav ravnala, da je predlagala delavskemu svetu izključitev Slavka Jelovčana. Vsi člani DS so glasovali za predlog, češ da taki in podobni ljudje ne spadajo v delovno skupnost.