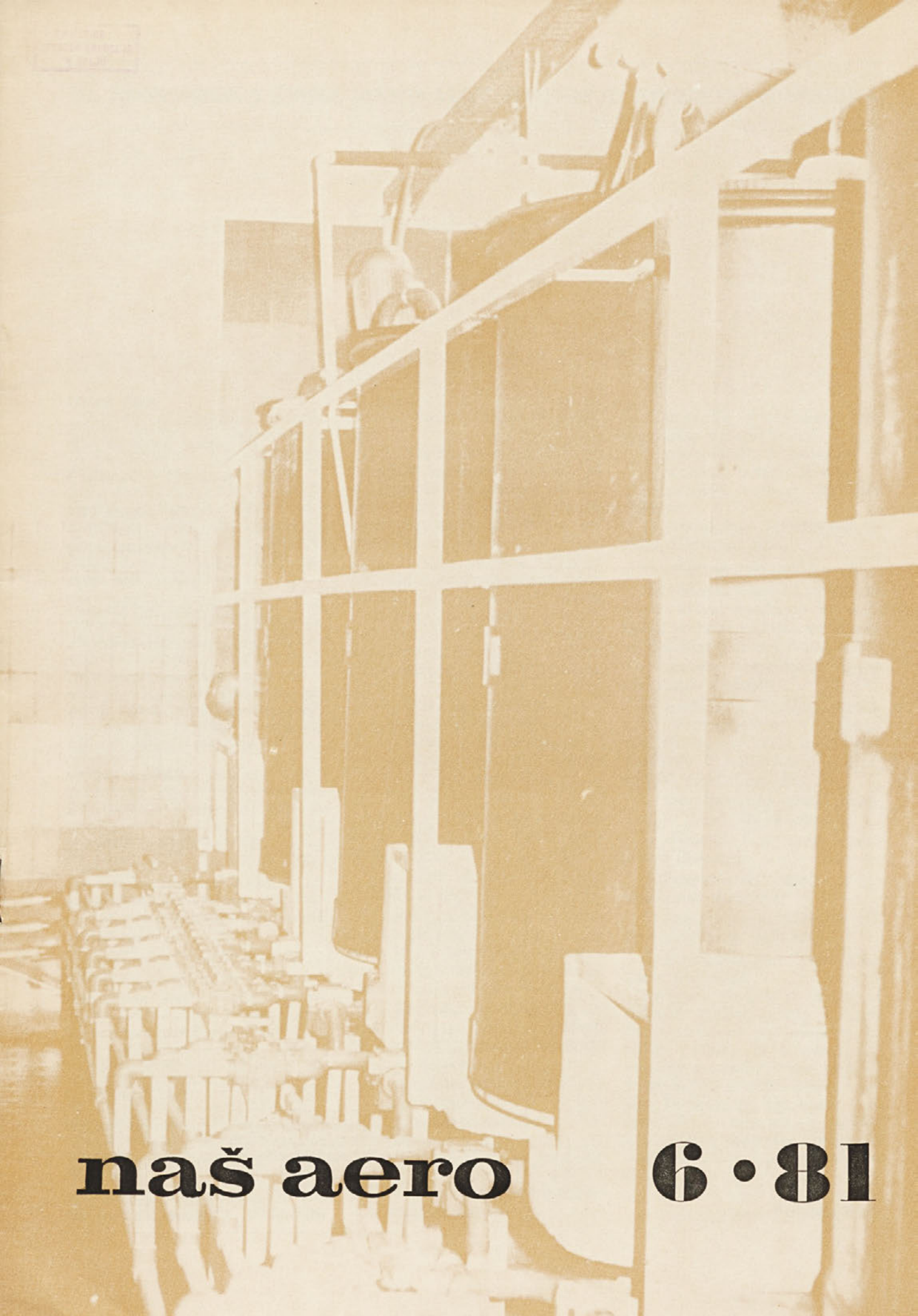




naš aero 6 · 81

naš aero

glasilo kemične, grafične
in papirne industrije celje

letnik XX — številka 6

celje, avgust 1981

uredniški odbor

stane brinovec, rado čepič,

silvo črepinšek, ciril debeljak,

karmen dovč, konrad orožim,

vera radić, franc ribič,

dora rovere, zdenka strnad,

anica svet, anton svetelšek

tehnično vodstvo

peter oset

glavni in odgovorni urednik

jože randl

uredil

tone škerbec

tisk

aero, tozd grafika

za tiskarno drago vračun

naslov uredništva
kadrovski in splošni sektor aero
celje, čuprijska 10

po mnenju republiškega sekretariata za prosveto
in kulturo, št. 33-316/78, je glasilo naš aero
oproščeno temeljnega davka od prometa
proizvodov

glasilo izhaja desetkrat letno
naklada 2.400 izvodov

III. KONFERENCA ZVEZE SINDIKATOV SLOVENIJE BO LETOS NOVEMBRA

Začenja se obdobje intenzivnejših priprav za organizacijo javne razprave o III. konferenci Zveze sindikatov Slovenije. V javni razpravi bo članstvo oblikovalo stališča in sklepe o pomembnih vprašanih sindikalnega delovanja v socialni politiki in pri zagotavljanju socialne varnosti delavcev.

I. konferenca, leta 1978, je obravnavala vprašanje planiranja, II. konferenca, leta 1980, politiko delitve osebnih dohodkov, III. konferenca pa bo spregovorila o »Vlogi in nalogah sindikatov pri uveljavljanju delavcev kot nosilcev socialne politike in zagotavljanja socialne varnosti«.

V objavljenem akcijskem programu je predviden potek priprav na III. konferenco ZSS. Omenjamo le tiste roke, ki so pomembni za naše osnovne organizacije Zveze sindikatov in Konferenca osnovnih organizacij ter člane sindikata, ki bodo svojo aktivnost izvajali tudi v sindikalnih skupinah.

Predsedstvo konference osnovnih organizacij Zveze sindikatov DO Aero Celje je priprave za javne razprave in vsebino obravnavalo v tem tednu. Posebej je bilo dogovorjeno, da bo delo enotno teklo v vseh OOZS in da bomo spoštovali zastavljeni rok, ko naj bi do 20. septembra letos vse OOZS in KOOZS ocenile svoje usmeritve ter aktivnosti na področju socialne politike, na področjih, kjer delujejo. Do omenjenega roka se morajo poslati tudi poročila občinskim

svetom Zveze sindikatov Slovenije.

Nekatere aktivnosti so se v posameznih sredinah že začele in so posvečene pripravam na III. konferenco. Omenjamo predvsem obravnavo poročila s področja kadrovske-socialne dejavnosti, ki so jo skupno obravnavale vse družbenopolitične organizacije in samoupravni organi v Delovni skupnosti skupnih služb že 31. julija. Obravnavana vprašanja so povezana z vsebino III. konference. Razpravljali smo o:

- politiki zaposlovanja
- stipendijski politiki
- fluktuaciji in absentizmu
- strukturi zaposlenih kadrov
- socialni dejavnosti in
- nagrajevanju.

Podobne razprave bodo organizirane tudi v vseh TOZD Aero Celje.

Objavljeno gradivo za javno razpravo obsega:

I. Temeljna izhodišča za opredeljevanje vloge in nalog sindikatov pri uveljavljanju delavcev kot nosilcev socialne politike in zagotavljanje socialne varnosti.

II. Aktualna vprašanja in usmeritve na posameznih področjih socialne politike in socialne varnosti delavcev:

- zaposlovanje
- izobraževanje
- zdravstveno varstvo
- varstvo pri delu
- prehrana delavcev med delom
- stanovanjska problematika
- otroško varstvo

— preskrba z osnovnimi življenjskimi potrebščinami

- pokojninsko zavarovanje
- socialna varnost kmetov
- socialna varnost starejših občanov

— produktivna in smotrna izraba delovnega časa

— oddih in rekreacija.

III. Naloge organizacij in organov zveze sindikatov na področju socialne politike in krepiteve socialne varnosti delavcev:

— osnovne organizacije Zveze sindikatov Slovenije

— konference osnovnih organizacij zveze sindikatov in koordinacijski odbori zveze sindikatov Slovenije v sestavljenih organizacijah združenega dela

— koordinacijski odbori sindikata v krajevnih skupnostih

— občinski sveti zveze sindikatov Slovenije

— Medobčinski sveti zveze sindikatov Slovenije

— Republiški in občinski odbori sindikatov dejavnosti

— Republiški svet Zveze sindikatov Slovenije.

Povzetek gradiva o »Vlogi in nalogah sindikatov pri uveljavljanju delavcev kot nosilcev socialne politike in zagotavljanja socialne varnosti« bomo objavili v naslednji številki našega glasila. Dodatno pa vas bomo tudi obvestili o razpravi v okviru Predsedstva konference osnovnih organizacij Zveze sindikatov Aero Celje.

Franček Ribič

RAZVOJ IN PERSPEKTIVE KONSTRUKCIJSKE IN PROJEKTIVNE DEJAVNOSTI

Zasnove konstrukcijske dejavnosti so se pojavile ob samem začetku proizvodnje v naši delovni organizaciji. Prva dela so bila namenjena predvsem za potrebe vzdrževanja. Zamenjati je bilo potrebno obrabljene ali polomljene dele na strojih in napravah.

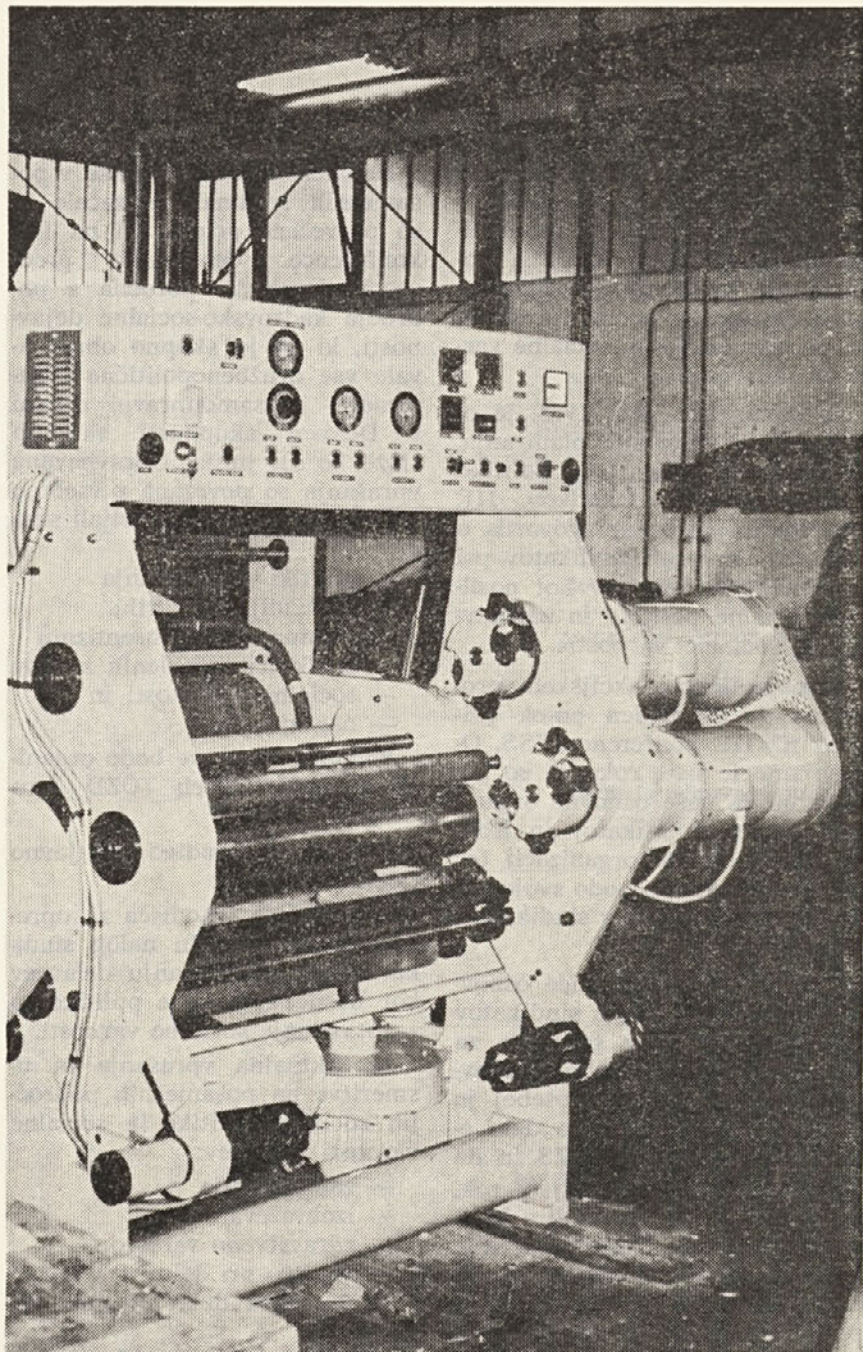
Začetna delovna faza izdelave novega dela je snemanje obstoječega in izdelava delavniške risbe. Risba služi za nabavo ustreznega materiala, izbiro izdelovalca — lastne delavnice ali koooperanta — izbiro ustreznega stroja in orodja, s pomočjo katerih bo izdelek narejen.

Ta del dejavnosti naj bi se po zadnji reorganizaciji prenesel v službe vzdrževanja po posameznih TOZD, vendar te naloge še nismo v celoti uresničili.

Tako so se nabirale prve izkušnje o funkciji in izvedbi posameznih elementov, podsklopov in sklopov ter strojev in naprav, ki predstavljajo osnovna proizvodna sredstva v papirni, kemični in grafični industriji. Obseg dela se je širil na izdelavo načrtov za izboljšanje funkcije in povečanje zmogljivosti obstoječih strojev in naprav ter končno tudi na projektiranje in konstruiranje novih. Veliko rezervnih delov, ki smo jih uvažali za drage devize, smo pričeli načrtovati in izdelovati v lastnih delavnicah. Danes obratuje nekaj strojev in naprav zasnovanih v projektivnem biroju. Sprojektirali in izvedli smo rekonstrukcijo oddelka sestave Jasnita skupaj s tehnologiji in delavci, ki delajo na tem področju. Raznovrstnost dela je hitro rastla, ker so se večale potrebe in želje proizvodnje, posodobila pa se je tudi oprema in tehnologija. Za zmanjševanje težavnosti dela in izboljšanje mikroklimatskih razmer smo izdelali tehnično dokumentacijo za razna dvigala za dviganje in transport rol, prekucnike za obračanje in embaliranje rol, ventilacije in klimatizacije, tako pri tehnoloških procesih kot

v proizvodnih prostorih. Ukvarjali smo se s problemi na področju hidravlike, pnevmatike, ogrevanja, hladilne tehnike in podobnega. Evidentno je, da kljub povečanemu obsegu in zahtevnosti

del v zadnjem desetletju nismo, niti številčno niti po kvalifikacijski strukturi, napredovali. Ocenjujemo, da je to eden osnovnih vzrokov, da nismo napravili večjega koraka v sodobnejšo in



Rezalni stroj za selotejp

učinkovitejšo projektivno dejavnost. Opozarjali smo na preslabo funkcijsko, včasih pa tudi organizacijsko povezanost med ustreznimi strokovnimi službami in na nujnost večjega združevanja znanja, ki v naši delovni organizaciji vsekakor obstaja.

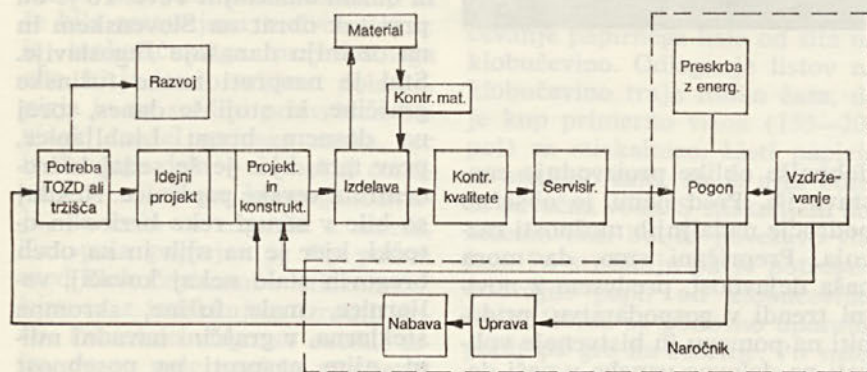
S primerno organizacijo in združitvijo lastnega znanja bi gotovo uspešneje posodabljali in izdelovali opremo, tako za lastne potrebe, kot za prodajo tehnologij interesentom izven naše DO.

Trenutno ne moremo izdelati kompletnega projekta zgolj v okviru projektivnega biroja, niti sodelovati pri njegovi realizaciji. Moramo se povezovati z ustreznimi

mi profili strokovnih sodelavcev iz TOZD oziroma ostalih služb, ki pa so obremenjeni z drugimi deli in nalogami. Gre predvsem za profile s področja elektrotehnike, elektronike in energetike. Takšna povezava je torej objektivno otežkočena, kljub pripravljenosti za sodelovanje.

Nakazana problematika v razvoju jasno kaže smernice, ki jim želimo slediti v prihodnosti. V prvi vrsti stremimo za takšno organizacijsko obliko, ki bi nam omogočila izvedbo celotne verige realizacije idejne zamisli novega proizvoda, v našem primeru stroja ali naprave.

Okvirna shema zamišljene verige je prikazana na sliki.



Pri podrobnejši analizi členov gornje verige moramo nujno opozoriti na nekatere neobhodne vidike uspešnega povezovanja posameznih funkcij. Vez projektivnega biroja z izdelavo, mora teči prek priprave dela. Ker je pomembnejša prodaja znanja kot iz-

delovalnega dela, je možno izdelavo organizirati v delavnicah strojegradnje in vzdrževanja z obstoječimi obdelovalnimi stroji in vzpostaviti dobro kooperantsko službo ter iskati usluge izven naše DO. Popolnoma jasno je dejstvo, da gre za individualno, vča-

sih maloserijsko proizvodnjo, ki zahteva dobro poznavanje tehnologije in dalje poudarek projektantskemu in konstrukcijskemu delu.

Z dosego navedenih ciljev bi postali ponudniki končnega izdelka in kot takšni razumljivo zanimivejši.

Danes naročnik pri nas naroča tehnološko dokumentacijo, nato išče izdelovalca, večkrat sam nabavlja posebno opremo in podobno. Praktično mora sam skrbeti za nemoten potek dela in iz dobavljenih podatkov ugotoviti rok izdelave in ceno izdelka. To pa ni le zamudno in dolgotrajno, temveč večkrat tudi nestrokovno delo.

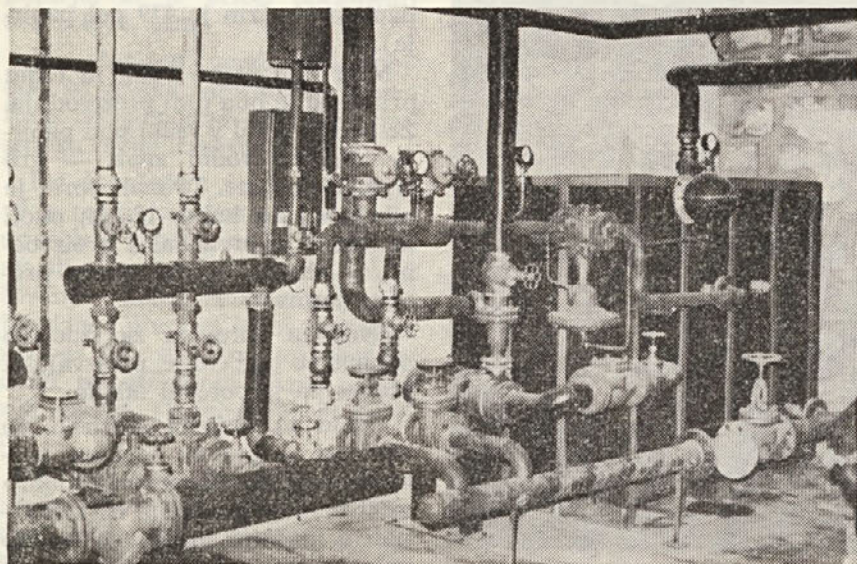
Projekt, oziroma načrt na papirju je sicer zelo pomemben, lahko trdimo celo bistven člen omenjene verige, vendar sam po sebi brez prave vrednosti. Za razliko od sedanjega stanja bi projektant oziroma konstruktor sledil izdelavi in montaži, bil bi obveščen o možnih slabostih konstrukcijske izvedbe na eni in pogona ter vzdrževanja na drugi strani. Obenem bi imel tudi pregled nad stroški materiala in izdelave. Vse te informacije pogujejo kvaliteto projektiranje in konstruiranje.

Zagotoviti želimo večjo kompletnost razvojne funkcije z razvojem potrebne opreme za realizacijo tehnologij pripravljenih s strani razvojne službe in operativnega razvoja. Spremenila naj bi se investicijska politika v novo opremo, da ne bi več kupovali stroje na tujem do zadnjega vijaka, se pravi z vsemi tistimi najenostavnejšimi sklopi, ki smo jih že sedaj lahko načrtovali in izdelovali doma.

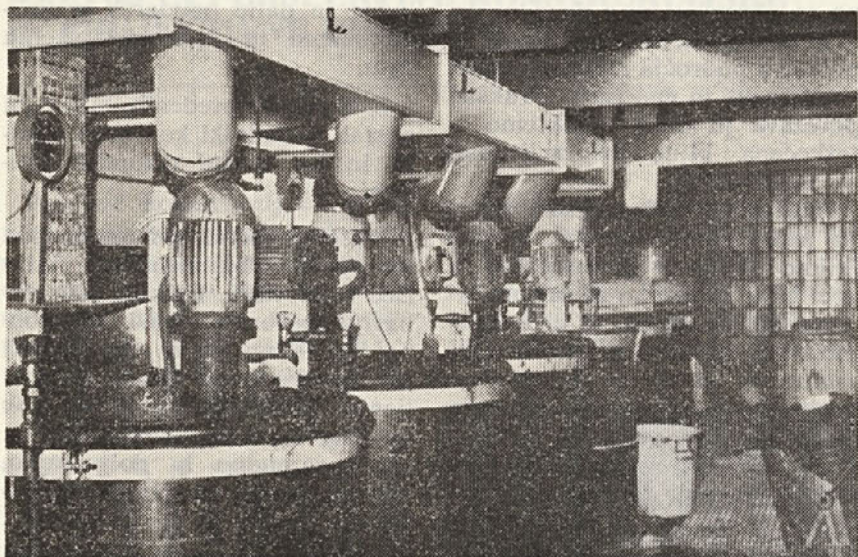
Razvoj lastne tehnologije in ustrezne opreme pomeni večje izkoriščanje lastnega znanja in možnosti uveljavitve izven naše DO. Projektirali in izdelali bi strojno opremo za posodobitev in razširitev obstoječe in izvajali večje rekonstrukcije.

Menimo, da imamo v trenutni situaciji precej tako imenovanih »notranjih rezerv« za realizacijo teh razmišljanj. Te rezerve vidimo v konstruktorjih, razdroblje-

(Nadaljevanje na 4. strani)



Strojna hladilne naprave



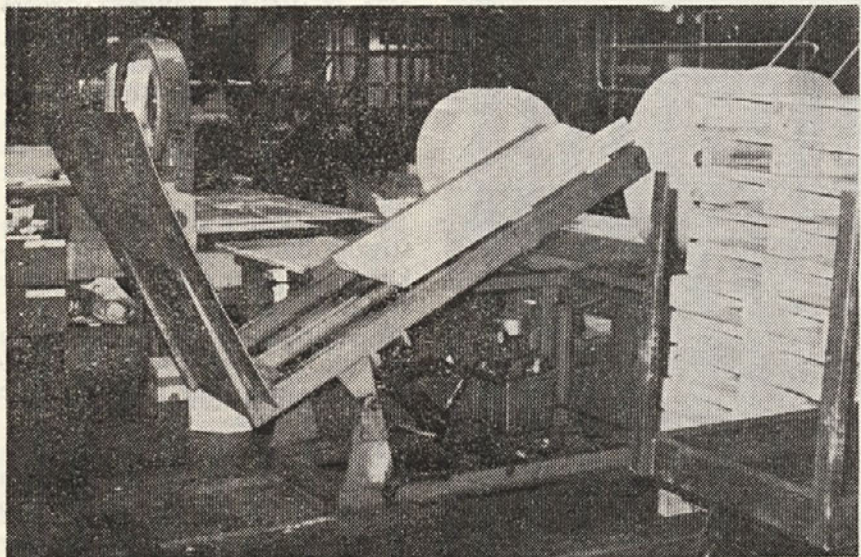
Sestava jasna

nih po TOZD, v obratu stroje-gradnje in nekaterih zmogljivostih vzdrževalnih delavnic. Če razmišljamo še nekoliko dlje, moramo ugotoviti, da danes taka zvrst proizvodnje v svetu preha-ja vse bolj na NC in CNC obdelovalne sisteme. To pomeni delo s pomočjo računalnika, pomeni tudi prehod na konstruiranje in optimiranje proizvodnje z računalnikom.

Zato moramo že prve morebitne reorganizacijske prijeme izpeljati tako, da bo prehod na so-

dobnejše oblike proizvodnje enostavnejši. Pred nami je obsežno področje nadaljnjih možnosti razvoja. Prepričani smo, da mora naša dejavnost, predvsem z novimi trendi v gospodarstvu, pridobiti na pomenu in bistveneje vplivati na delovne uspehe v naši delovni organizaciji. Vsi skupaj smo dolžni tej dejavnosti omogočiti tisto mesto in vrednost, ki ji sicer pripada v vsaki dobro razviti delovni sredini.

Peter Komerički



Prekucnik v obratu AC

ROČNA IZDELAVA PAPIRJA

O tradiciji ročne izdelave papirja na Slovenskem smo v našem glasilu že pisali.

V tokratnem prispevku naš sodelavec Žarko Samec posreduje podrobnejši opis tehnologije ročnega izdelovanja papirja.

Tradicija ročno izdelanega papirja se je na Slovenskem pričela razvijati pred 400 leti v mlinu za papir na Fužinah v neposredni bližini današnjih Vevč. To je bil prvi tak obrat na Slovenskem in na ozemlju današnje Jugoslavije. Stal je nasproti znane fužinske graščine, ki stoji še danes, torej na desnem bregu Ljubljane, prav tam, kjer je še sedaj hidrocentrala vevške papirnice. Nekdaj so bile v strugi reke brzice in otočki, kjer je na njih in na obeh bregovih stalo nekaj kovačij, valjarnice, male fužine, skromna steklarna, v graščini navadni mlini, njim nasproti pa posebnost — mlin za papir. Postavil ga je protestant — lastnik graščine, zemljiški gospod Janž Kisl leta 1579. V njem je izdeloval papir »mojster« Pankrac. Bil je fužinski podložnik in je moral svojemu gospodarju odvajati, kot je to zahteval tedanji fevdalni red, davke v denarju, poleg tega pa še del svojih proizvodov — 10 rizmov papirja (1 rizm je 479 pol papirja).

Mlin sam ni bil velik in temu primerna je bila tudi proizvodnja, že takrat je bil v vsaki poli papirja vtisnjen vodni znak — grb lastnik graščine. Ta mali obrat je bil v pogonu kakih 15 let; okoli leta 1593 je prenehal s proizvodnjo — hkrati s propadom protestantizma.

Osnovna surovina za izdelavo papirja so bile cunje, proizvodni proces pa je potekal takole:

Cunje so najprej sortirali po kvaliteti — pač za različne kvalitete papirjev. Nato so jih dobro očistili, potem obelili in razrahljali z močnim lugom ali s tako imenovanim razkrojevalnim postopkom ter jih sesekljali. To

dobro razcefrano gmoto so zmetali v košaro, da je odtekla odvečna voda. V kadunje pod stropom, ki so jih poganjala mlinska koleša, so nametali toliko te gmote, kolikor je bilo potrebno za izdelavo enega rizma papirja. Stope so v to gmoto tolkle 12 ur, dokler ni vse skupaj dobilo obliko dobro zmlete kaše. To so čistili z apnom in jo iz kadunje praznili v posebne lesene posode v obliki predalov, kjer je ostala 2 do 3 tedne, da se je dodobra zgostila. Ta polizdelek so v končni fazi dodelali v papir tako, da so s posebnim modelom zajeli papirno maso in jo tresli, da se je stanjšala, odtekla skoraj vsa voda ter, da se je enakomerno porazdelila po mreži oz. situ oblikovalnice, ki je bila sestavljena iz dveh delov: iz tankozičnatga pravokotnega sita, ki je imelo velikost pole papirja in na sredini pričvrščen kovinski model vodnega znaka, ter iz drugega dela — iz nekaj centimetrov visokega lesenega okvirja, da kaša ni zdrsnila z mreže. Ta »pola papirja« je šla potem med klobučevinami v stiskalnico, kjer so z iztiskanjem izcedili vodo. Preostalo vlago so osušili tako, da so pole papirja razobesili na vrvi ali na drogeve na svežem zraku. Da bi bilo pisanje po tem papirju brez zalivanja, so ga še klejali z raztopino redkega kleja in galuna.

Popolnoma po enakem postopku izdelujejo papirne pole delavci tudi danes v Papirnici Vevče in sicer v obratu ročno izdelanega papirja, ki je pričel obratovati sredi 1976. leta.

Vsa navedena zgodovinska dejstva so vevške papirničarje pripeljale do odločitve obnove postopka ročne izdelave papirja.

Pri današnjem postopku je seveda zamenjana vrsta energije in opuščeno pridobivanje vlaken iz starih krp, kajti postopek pridobivanja vlaken iz starih krp bi bil danes predrag in ni mogoč iz razloga, ker današnji tekstilni izdelki ne vsebujejo čistih naravnih vlaken (bombažnih in lanenih).

Ob pristopu obnove postopka je vevške papirničarje vodila tudi želja, da se čimbolj približajo nekdanji ročni izdelavi papirja, tako glede vrste surovin kot

s posameznimi proizvodnimi fazami. Surovine, ki jih uporabljajo danes za izdelavo ročno izdelanega papirja so: bombaž — linters imenovan in lanena vlakna. Zadnja vrsta vlaken se uporablja v manjši meri. Postopek proizvodnje ročno izdelanega papirja pa teče po naslednjih fazah:

Prva faza je mletje, oz. krajšanje bombažnih in lanenih vlaken v mlinu za papir. Ko je mletje oz. krajšanje opravljeno, se v primeru razredčenosti z vodo prečrpa v prehodno kad, iz te pa po potrebi v delovno. Iz delovne kadi se s sitom zajema papirno snov — seveda z veliko mero občutka in vajenosti, kajti v tej fazi prihaja do formiranja papirnega lista. Naslednja faza je gavčanje — ločevanje papirnega lista od sita na klobučevino. Odlaganje listov na klobučevino traja toliko časa, da je kup primerno visok (150—200 pol) za stiskalnico. Listi papirja se stiskajo zato, da iz njih odteče odvečna voda. S stiskanjem dosežemo tudi boljšo povezavo vlaken. Po stiskanju pa je potrebno oddvojiti papir od klobučevine. Klobučevina se ponovno uporabi, papir pa gre na sušenje. Po sušenju se izločijo pole z grobimi napakami, dobre pa so pripravljene za klejenje.

Faza klejenja izboljša površinsko odpornost papirja. Po klejenju se papir ponovno suši pri naravnih zračnih pogojih. Za naravno gladke papirje se listi ravnaajo v stiskalnici, če pa namen uporabe zahteva bolj gladko površino, ga še gladijo.

Ta dragoceni papir uporabljajo umetniki-slikarji in grafiki za risanje in odtiskovanje umetniških stvaritev, uporablja se v tiskarnah za umetniške reprodukcije, za svečana priznanja in diplome, vizitke in podobno.

S tem papirjem je torej delno zapolnjena vrzel z materiali, katerih proizvajalcev ni bilo v Jugoslaviji, vse do pričetka ročne izdelave papirjev v Papirnici Vevče.

Tudi Aero se je kot potencialni kupec ročno izdelanih papirjev že pojavil na tržišču s ponudbo grafično izdelanih diplom na tem papirju, ki so s svojo estetiko in obliko navdušili vse, ki so jih videli (diplome društva DIA-

TI). Žal pa je še premalo posluha in poznavanja možnosti uporabe tega papirja, saj se je z njim do zdaj srečalo le nekaj naših grafikov. Zelo zanimiv je za naše oblikovalce, ni pa še pravega odziva na tržišču, ki ne pozna možnosti ročno izdelanega papirja.

Ta članek bo morda tudi izziv vsem delavcem Aera, ki sodelujejo pri procesu uveljavljanja novih proizvodov, pri katerih sodeluje tudi naša proizvodnja, zanimiva pa bi bila tudi možnost skupnega nastopa z vevškimi papirničarji z našim šolskim programom ter umetniškimi barvami.

Morda ne bi bilo odveč, če bi si ob kakšni priložnosti podrobneje ogledali ročno izdelavo papirja, saj so vrata vevških papirničarjev vedno odprta.

Žarko Samec

Dopisujte

v naše glasilo

ENERGIJA IN VARČEVANJE

VARČEVANJE JE NAJVEČJI REZERVNI VIR ENERGIJE IN JE VSAKOMUR DOSTOPNO

Zima je čas največje porabe energije in tudi čas, ko je potrebno maksimalno varčevanje. Zdaj pa je čas, ko lahko o varčevanju razmišljamo in poiščemo rezerve.

V letu 1980 smo po takratnih cenah v Aeru (brez Medvod) porabili za dobri dve stari milijardi din plina, za milijardo din olja in 1,2 stare milijarde din električnega toka. S takšno porabo se Aero uvršča med srednje porabnike energije. Naša delovna organizacija torej v primerjavi z ostalo industrijo še ni na najslabšem. Verjetno pa je v tem tudi vzrok, da smo v preteklosti nekoliko zanemarjali področje energetike.

Prevladovalo je celo mišljenje, da naj o energiji v celotnem Aeru razmišlja le en sam delavec. V prihodnje se bomo morali tega problema lotiti precej drugače.

Letos moramo v Sloveniji zmanjšati porabo tekočih goriv za 20 %. Na našo srečo se zmanjševanje še ne zahteva za plin, ki predstavlja levji delež energije v Aeru. Redukcija bo torej lahko povzročila težave le v TOZD Sempeter in TOZD Grafika.

Ali je napovedana redukcija začetek stalnih težav pri preskrbi z energijo?

Pogosto slišimo tarnanje, da je bila energija v preteklosti zelo poceni, danes pa je zelo draga. Takšno sklepanje je seveda zelo relativno, ker je verjetno, da je danes energija poceni in da bo »normalno« ceno dosegla čez desetletje. Pomislimo samo, da se cena našim premogom določa samo s stroški izkopa in prevoza. Njegova vrednost v zemlji pa je tako enaka ničli. Pri tem izračunu je gotovo nekaj narobe in to stanje ne bo moglo dolgo trajati. Pa tudi tisti, ki danes siromaši zemeljsko skorjo za toliko ali toliko nafte, pridobljenih sredstev ne vloga v izgradnjo drugih energetskih virov. Za nas pa obstaja še druga skrb. Že zdaj na primer zelo težko kupimo uvožen ležaj, istočasno pa dnevno lahko potrošimo deset ton prav tako uvožene nafte in plačamo v dinarjih. Malokdo si bo verjetno upal trditi, da bo tako tudi v prihodnosti.

Kaj nam pomeni plin?

Ko se je Slovenija priključila na plinovod, so bili nekateri zelo razočarani, ker je cena plina skoraj 40 % večja od cene srednjega kurilnega olja. V našem obratu na Ipavčevi ulici nas ta kurjava tako stane dobro polovico stare milijarde več, kakor mazut. Razočaranje nad ceno je seveda neupravičeno, ker je plin najčistejši in sploh najkvalitetnejše gorivo in je kot tako seveda tudi dražje. Za navedeni strošek je krivo dejstvo, da plin nepravilno uporabljamo. Pri nas s plinom ogrevamo paro, to pa vodimo na stroj, ki jih para ogreva. Pravilno pa bi bilo, če bi stroje direktno ogrevali s plinom. Trenutno že imamo tak stroj, kjer je gretje urejeno na plin; to je novi stroj za impregniranje jasnih papirja. Tečejo tudi priprave, da bi na plin preuredili tudi stroj za proizvodnjo AC papirja, ki zdaj porabi dobre tri četrtine pare, ki jo proizvaja kotlovnica na Ipavčevi ulici.

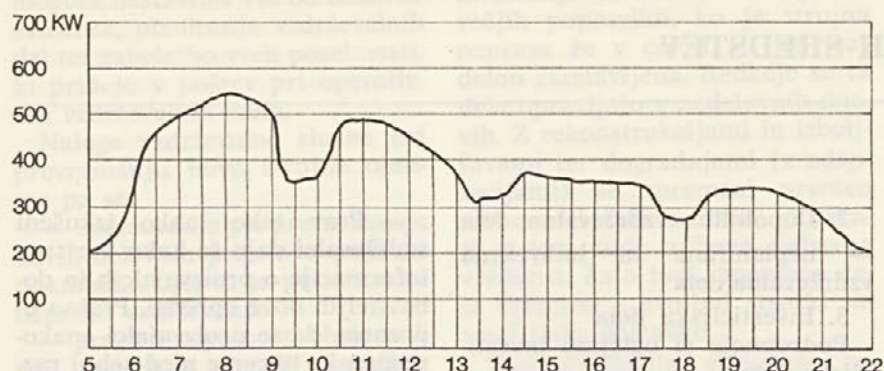
Električna energija in nekaj o konici

Iz računa, ki ga mesečno dobimo od DES je razvidno, da 70 % zneska predstavlja konica, oziroma drugače imenovana moč. To velja za naše obrate, ki imajo lastno transformatorsko postajo. V Aeru smo zato o konici razmišljali že pred desetimi leti. Znano pa je tudi, da so v nekaterih tovarnah nabavili računalnik, ki vkloplja stroje po takšnem sistemu, da je obremenitev kar se da enakomerna.

Kaj v bistvu pomeni takoimenovana konica, bom poizkusil razložiti na primeru:

V Aeru so se precej razpasle male električne peči moči dveh kilovatov. Če to peč vključimo v času največjega odjema, to pa se običajno tudi zgodi, nas to stane 1097 din, po cenah, ki so veljale minulo zimo. Pogoj je le, da peč deluje vsaj 15 minut. Za isti denar pa bi omenjena peč lahko grela 930 ur ponoči ali 465 ur podnevi, če bi jo izključili v času največjega odjema. Primer navajam tudi zato, ker kaže, da varčevanje vedno še ne pomeni odpovedovanja udobju.

Da bi ugotovili, kakšne so naše možnosti za tovrsten prihranek, smo v maju izvršili neprekinjeno merjenje odvzema električne energije. Odločili smo se za obrat na Ipavčevi ulici, ker je tukaj situacija najslabša in je povprečna cena električne energije okrog 18 % višja kakor v Sempetru, obratu neskončnega tiska in obratu AC. Rezultat tega merjenja prikazuje priloženi diagram, ki predstavlja nekajdnevno povprečje. Vidimo, da pričakovane konice ob šestih zjutraj ni in da se stroji dokaj enakomerno vklaplajo vse tja do osme ure. Konica je torej med sedmo in deveto uro. V tem času torej ne bi veljalo vklapljeti strojev, ki niso stalno v pogonu. Doslej je veljala navada, da se je stroj, ki je morda stal cele tedne, pognal v proizvodnjo v ponedeljek dopoldne. Iz diagrama je tudi razvidna izkoriščenost strojev oziroma delovnega časa, kar pa ne sodi v ta okvir.



Kje so torej rezerve in kdo ima do njih dostop?

Pri klasičnih energetskih virih (nafta, premog) govorimo o različnih plasteh oziroma o različnih globinah nahajališč. Čim višja je cena, tem globlje vrtajo in kopljejo. V tem je tudi razlaga zakaj nafte še ne bo zmanjkalo v tem stoletju, kakor trdijo nekateri črnogledi. Podobno je tudi z rezervnim energetskim virom, ki mu pravimo varčevanje. Le-to pa zasledimo na vseh možnih ravneh.

Najprej govorimo o rezervah, ki so najlažje dostopne. Lahko jih ustvarja prav vsak član našega kolektiva. In to tako, da ugasne nepotrebno luč, nepotreben ventilator, da pozimi privije radiator in zapre okno.

Sledijo rezerve, do katerih imajo dostop delavci, ki upravljajo s stroji in napravami. Rezervno energijo lahko pridobimo tako, da očistimo ventilator, dobro namažemo stroj, gretje, hlajenje in pre-zračevanje pa odpremo le toliko, kolikor je res potrebno.

Še posebej pa bi morali paziti na naprave za parno gretje. Omenim naj, da v obratih na Ipavčevi dokaj slabo izkoriščamo paro. Izgube so vidne že od daleč, saj para uhaja. Pozimi tudi opažamo, da prihaja toplota iz uličnih kanalov. Tako nastalo izgubo nadomeščamo z mrzlo vodovodno vodo. Za to pa je spet potrebna draga priprava vode. Poleg tega pa močno izpuščanje pretrde vode iz kotla poteka že v takem obsegu, da nam okoliški prebivalci pošiljajo proteste.

Če iščemo rezerve energije še globlje, opazimo, da večina naših strojev deluje tako, da na enem koncu močan motor vleče papir, istočasno pa na drugi strani močna zavora zavira. Zaviranje je v večini primerov povezano še z neprekinjenim pretokom vode, ki hladi zavoro. Tako je na primer pri rezalnem stroju uničenih 70 % dovedene energije. Zelo podobno je tudi z gretjem in hlajenjem. Na enem mestu, oziroma na enem valju grejemo, na drugem pa že hladimo. Lahko zapišem, da že obstaja nekaj predlogov za privarčevanje energije na tem področju. Končno ostane še največja rezerva, ki je v tehnologiji izdelave. Če bi uspeli premaz na naš AC ali jasnit papir nanašati kako drugače, na primer s tiskanjem, s šobami, elektrostatično ali še kako, bi prihranili veliko toplotne energije. Vendar vse tehnološke rezerve niso tako težko dostopne, kakor omenjene. Za začetek bi bilo že precej, če bi za vsak stroj in tehnološki postopek vedeli, ne samo koliko papirja in kemikalij potrebuje, temveč tudi, koliko energije.

Projektanti, pa tudi izdelovalci strojev pri dimenzioniranju zelo radi pretiravajo. Stroj opremijo z zelo močnimi grelci, ventilatorji, motorji itd. Ljudje, ki kupujejo ali načrtujejo nove stroje, se bodo morali vedno vprašati, če bodo stroji in tehnološki postopki energetsko rentabilni še čez desetletje. Seveda pa ne gre samo za stroje, temveč tudi še za mnogo drugih vprašanj. Tako na primer že oblika novih zgradb kaže, da bo za ogrevanje morda le potrebne preveč energije.

Ob koncu pa se lahko še vprašamo: kakšna je odgovornost naše generacije do naslednjih? Ali imamo pravico potrošiti vse, kar se nahaja v zemeljski skorji?

Marko Stropnik

V Gospodarskem vestniku št. 31/7. avgust 1981, smo prebrali zanimivo poročilo s 45. seje Izvršnega odbora Gospodarske zbornice Slovenije. Pri obravnavi problematike izvajanja energetske bilance SR Slovenije za leto 1981, so člani izvršilnega odbora podprli stališče, da naj vse organizacije združenega dela prično trdno načrtovati porabo energije in sprejmejo vse možne ukrepe za njeno varčevanje, kar mora postati stalna akcija.

(op. ur.)

biti obveščen pomeni tudi obveščati

VZDRŽEVANJE DELOVNIH SREDSTEV

II. NADALJEVANJE

3. Delovno področje funkcije vzdrževanja in funkcije vzdrževalne službe:

S funkcioniranjem poslovnih procesov dosegamo cilje delovne organizacije, pri čemer je potrebno opraviti številne naloge. Naloge poslovanja so opredeljene v manjše grupe, označujemo jih kot funkcije poslovanja, ki jih vrše določene organizacijske enote v delovni organizaciji. Tako je v tehnično funkcijo vključena tudi podfunkcija vzdrževanja.

Področje funkcije vzdrževanja kot podsistema v sistemu delovne organizacije lahko delimo na:

- vzdrževanje delovnih sredstev in
- ostale dejavnosti.

Vzdrževanje delovnih sredstev zajema:

- a) Zemljišče in gradbene objekte
 - zemljišča
 - dvorišča in ostale površine
 - prometne komunikacije
 - zgradbe
- b) Delovne priprave
 - energetski in delovni stroji
 - energetske, proizvodne in transportne naprave
 - instalacije
 - ročna in strojna orodja
 - transportna sredstva
 - poslovni in obratni inventar

Med ostale dejavnosti spadajo:

- skrb za ostale dopolnilne proizvodne enote (proizvodni servisi, kot so orodjarna, energetika itd.)
- interne in eksterne usluge ter proizvodnja rezervnih delov
- vzdrževanje delovnih pogojev
- investicijska dejavnost

Raznolikost del, ki spadajo v delovno področje vzdrževalne službe, oz. ki spadajo v domeno vzdrževalnih delavnic lahko opredelimo v tri skupine:

- 1. Preventivna vzdrževalna dela — tekoča in planirana

2. Dopolnilna vzdrževalna dela — neplanirana in indirektna vzdrževalna dela

3. Investicijska dela

Podrobneje si oglejmo investicijska dela:

Pri vključitvi funkcije vzdrževanja v področje terotehnologije je bilo nakazano, da je vzdrževanje prisotno že pri projektiranju novih delovnih sredstev in nato dalje do njihove izločitve iz uporabe.

Pri zajemanju in obračunu stroškov je potrebno, da se od stroškov vzdrževanja povsem oddvoje stroški investicij. Ker so investicijska dela redni spremljevalci dejavnosti vzdrževanja, je to zajeto tudi v funkcionalni shemi v vzdrževalni službi.

Po shemi so investicijska dela podeljena na nova delovna sredstva in na obstoječa delovna sredstva.

a) Pri novih delovnih sredstvih je vzdrževalna služba prisotna v naslednjem:

— Vzdrževalci si z leti pridobijo pomembna izkustva pri tekočih vzdrževalnih delih in popravilanju strojne opreme različnih proizvajalcev. Mnogi vzdrževalci so že popolno seznanjeni z vsemi podrobnostmi določene vrste strojev in že vnaprej vedo, na katere težave bodo naleteli pri popravilih. Marsikatera težava izvirajo že iz konstrukcije stroja. Vzdrževalci pogosto tarnajo o težavah pri popravilih posameznih tipov strojne opreme in prav ti lahko močno koristijo s svojimi pripombami in predlogi konstruktorjem in projektantom v fazi projektiranja. Zato ni samo koristno, temveč nujno, da se pri odločanju za novo investicijo upošteva mišljenje vseh izkušenih vzdrževalcev. Sicer preti nevarnost, da bo nova strojna oprema prinesla s seboj v delovno organizacijo težave, ki bodo prišle prav kmalu na dan. Ne gre zato, da bi vzdrževalci kontrolirali načrte novega stroja, temveč le, da sodelujejo z navet.

— Prav tako lahko izkušeni vzdrževalci dajo še kako koristne informacije o proizvajalcih in dobaviteljih nove opreme. Praksa opozarja, da se proizvajalci enakomenske opreme med seboj razlikujejo po tehnološkosti, prilagoditvi, vrsti in kvaliteti uporabljenega materiala in kakovosti izdelave. Zato z ekonomičnega vidika večkrat ni povsem upravičeno, da se posamezniki ali maloštevilni teami odločajo o proizvajalcu oz. dobavitelju nove strojne opreme. Navidezni prihranek v nabavni ceni se kasneje prikaže v občutno večjih stroških za vzdrževalna dela in rezervne dele ter v potrebnih dodatnih zalogah rezervnih delov.

V kupoprodajne pogodbe je potrebno vključiti tudi zahtevo investitorja, da proizvajalec oz. dobavitelj poskrbi za vzgojo določenega števila vzdrževalcev, ki ne bodo usposobljeni le za strežbo strojev, temveč bodo usposobljeni zato, da bodo poznali tudi sestavni sistem stroja. Samo tisti, ki popolnoma pozna notranji ustroj strojne opreme, lahko smiselno ukrepa z vzdrževalnimi deli, nikakor pa ne tisti, ki pozna samo zunanji ustroj naprave. Za omenjeno izobraževanje in prakso pa pridejo v poštev samo vzdrževalci, ki so se sposobni poglabiti v strojno konstrukcijo in postavljati strokovna vprašanja. Večkrat je veliko premalo le sprejemanje pojasnjevanja predstavnikov proizvajalca, saj se le-ti v interesu tovarne omejujejo le na splošne opise funkcionalnosti posameznih delov in njihovo harmonično usklajenost.

— Zelo pomembna je kakovost in potek prevzema nove strojne opreme pri izvajalcu oz. dobavitelju, še posebej v delovni organizaciji sami. Ne zadostuje le količinski prevzem, zahteva se tudi prevzem kompleksne dokumentacije, ki omogoča vključitev nove strojne opreme v sistem preventivnega vzdrževanja. Priložena mora biti vsa dokumentacija, ki o-

mogoča nastavitev vse od osnovne evidence, planiranja vzdrževalnih del ter zabeležbo vseh posebnosti, ki pridejo v poštev pri operativnih vzdrževalnih delih.

Naloge vzdrževalne službe pri prevzemanju nove strojne opreme pa so:

- sodelovanje pri prevzemanju novih delovnih priprav v pogledu dokumentacije, ki je potrebna za uspešno vzdrževanje

- pregled popolnosti obratovalnih navodil in navodil o načinu preizkušanja

- pregled dokumentacije o sestavnih delih, t. j. elementih, podsklopih in sklopih

- načrti rezervnih delov z vsemi oznakami, ki so v praksi pri izdelovalcu oz. dobavitelju opreme

- kontrola popolnosti navodil za vzdrževanje

- načrti mazanja s podatki o mazivih in dobaviteljih zanje

- dokumentacija o varstvenih ukrepih in normativih ter varstva pri delu

- prisotnost potrebnih atestov

- kontrola, če so pri uvoznih delovnih pripravah in napravah v tehnični opremi upoštevani jugoslovanski predpisi o varstvu pri delu.

Razkladanje, prekladanje, transport in skladiščenje so dela, ki naj jih izvaja ista ekipa oz. vodi isti človek. Omenjena dela so nakazana ločeno izključno le zaradi opozorila, da stroški dela v tej opredelitvi bremene določene investicijske postavke. Vnašanje stroškov za omenjena dela v breme stroškov vzdrževanja je nepravilno, saj se s tem zamegljujejo dejanski stroški vzdrževanja.

Vzdrževalci morajo biti prisotni pri montažnih delih in pri zagonu, pa čeprav izvaja oz. vodi montažo ekipa proizvajalca oz. dobavitelja strojne opreme. Zanesljiva in strokovna izvedba montaže in enako izpeljan zagon so pomembni faktorji za nemoteno obratovanje in uspešno vzdrževanje. To je priložnost, da si vzdrževalci pridobijo osnovno znanje in prakso za bodoče samostojne delovne posege. In prav pri teh delih se lahko prepričajo, če je dokumentacija opreme popolna.

b) Rekonstrukcije in izboljšave ter dogradnje se nanašajo na že obstoječa delovna sredstva. Ta

investicija se običajno izvaja ob večjih popravilih, ko je strojna naprava že v celoti ali pa vsaj delno razstavljena. Redkeje se ta dela opravljajo v nedelovnih dnevih. Z rekonstrukcijami in izboljšavami ter dogradnjami (z adaptacijami) se spremeni prvoten namen delovnih sredstev in hkrati s tem tudi njihova nabavna vrednost. Zato tudi omenjena dela bremene s svojimi stroški investicijske postavke.

Terotehnologija vključuje rekonstrukcije in izboljšave kot modernizacijo delovnih sredstev, narekuje pa:

- povečanje zmogljivosti
- zamenjava proizvodov
- znižanje proizvodnih stroškov

- znižanje stroškov vzdrževanja

- povečanje varnosti obratovanja

- enostavnejše vodenje strojne opreme

- lažje vzdrževanje ipd.

4. Preventivni sistem vzdrževanja

Preventivno vzdrževanje je ugotavljanje in preprečevanje kvarov in lomov preden se le-ti sploh pojavijo — torej preden pride do stanja neuporabnosti gradbenih objektov zaradi porušitve in do izložitve delovnih priprav zaradi kvarov in lomov. Zato so v preventivni sistem vključeni vsi delovni postopki vzdrževanja, ki se vrše v določenih časovnih razmikih.

S preventivnim vzdrževanjem dosegamo racionalno izvajanje vzdrževalnih del. Poleg tega ta sistem nudi tudi posebno prednost, saj se lahko opravi popravilo oz. zamenjava vgrajenih delov v strojni opremi in napravah tedaj, ko so dosegli dovoljeno mejo tolerančnih odstopanj. Ob tej priložnosti se vrši enotna obdelava in zamenjava vseh sestavnih delov, ki so se približali dovoljeni meji odstopanja od toleranc.

Od preventivnega sistema vzdrževanja, ki se ga smiselno vpelje v delovno organizacijo, lahko pričakujemo naslednje:

- manjše število prekinitev in s tem skrajšanje neproduktivnega časa v proizvodnji

- manjši obseg plačil za dela v podaljšanem delovnem času in

za dela v prostih dnevih za vzdrževalce pri rednih pregledih in popravilih, kot pa bi bili stroški zaradi prekinitve obratovanja delovnih sredstev ob nepričakovnem kvaru in lomu

- uporaba sodobnih metod pri vzdrževalnih delih

- manj velikih popravil in manj ponovitev popravil, kar znižuje potrebno število zaposlenih in obseg opreme

- planirano popravilo je cenejše od neplaniranega, saj zahteva manj vzdrževalcev, nižjo strokovnost zaposlenih in manjšo količino rezervnih delov

- zaradi pravilno prilagojene opreme je v proizvodnem procesu manj odpadkov in škarta, manj pokvarjenega materiala in boljši nadzor kakovosti

- podaljšanje dobe trajanja delovnega sredstva in s tem sprostitve denarnih sredstev za nadomestitev izločene opreme

- potrebno je manj dodatne opreme in zato manj investicijskih vlaganj

- smotrni obseg dokumentacije in evidence

- ob ugotavljanju visokih stroškov za vzdrževanje določenega delovnega sredstva se analizira in ukrepa z vidika pravilnosti eksploatacije, izrabljenosti in zastarelosti delovnega sredstva

- boljša kontrola rezervnih delov in s tem znižanje zalog

- organizacija izdelave rezervnih delov v lastnih delavnicah

- boljši notranji odnosi, ker proizvodnim delavcem ni potrebno prekinjati s tekočim delom in zato ne prihaja do premeščanj na druga delovna mesta in niso prizadeti pri gibljivem delu zaslužka

- večja varnost obratovanja in s tem varnost zaposlenih ter zaščita obrata

- zaradi nižjih vzdrževalnih stroškov tudi nižji stroški na enoto proizvoda.

Vse to predstavlja veliko korist za sleherni ekonomiko.

Popoln uspeh preventivnega vzdrževanja lahko pričakujemo, če ta sistem povežemo z naslednjimi ugotovitvami:

- določanje in razvrščanje vzdrževalnih del in njih vsebina

- utrjevanje ciklusov pregledov in popravil

(Nadaljevanje na 10. strani)

(Nadaljevanje z 9. strani)

— razdelava popravil za posamezno opremo

— doseči primeren nivo organizacije vzdrževalne službe ter zagotoviti potrebno opremo in strokovno odgovarjajoče kadre

— nenehno izpopolnjevanje tehnologije vzdrževalnih del

— razdelava normativov dela in porabe materialov ter rezervnih delov

— osnovno in operativno planiranje

— mreža informacij in na podlagi le-te uveljavitev potrebne dokumentacije

— pravilno zaposlovanje in stimulatивно nagrajevanje

— tekoča evidenca

— redni nadzor in kontrola

— funkcionalno prirejeni in primerno opremljeni delovni prostori.

Preventivna vzdrževalna dela opredelimo na:

I. Tekoča vzdrževalna dela

1. Čiščenje in mazanje

2. Pregledi

3. Prilagajanje in učvrščevanje

4. Tekoča (mala) popravila

II. Planirana popravila

1. Ciklus popravil

2. Ciklična zamenjava posameznih delov opreme.

ZNACILNOSTI PREVENTIVNEGA VZDRŽEVANJA DELOVNIH PRIPRAV

Za preventivna vzdrževanja je značilno, da jih opravljamo po določenem terminkem planu, v določenih intervalih in v splošnem po istih delovnih postopkih. Intervali imajo lahko različne dimenzije: obratovalne ure, koledarske enote, obseg proizvodnje, kilometraže, poraba goriva, frekvenca aktiviranja oz. vključitev in izključitev itd.

Z uvajanjem sistema preventivnega vzdrževanja se vsekakor povečujejo tudi stroški vzdrževanja. Pri tem pa je potrebno omenjene stroške vzporediti s stroški, ki so posledica kvarov na delovnih pripravah, ki so vključene v preventivno vzdrževanje. Pri tem velja ugotovitev, da se izplača vlagati v razširitev obsega preventivne dejavnosti in v večjo pogostost posameznih vzdrževalnih posegov toliko časa, dokler se stroški vzdrževanja ne izenačijo s stroški, ki so rezultat popravil zaradi kvarov.

Iz prejšnjih podatkov sledi, da ni ekonomsko upravičeno vključevati v sistem preventivnega vzdrževanja sleherne delovne priprave. Analize v svetu opozarjajo, da obstaja približno 20 %

vseh delovnih priprav, ki ne pridejo v poštev za vključitev v sistem preventivnega vzdrževanja.

Funkcija preventivnega vzdrževanja je razčlenjena takole:

1. Tekoča preventivna vzdrževalna dela

a) kontrola pravilne in racionalne eksploatacije delovnih priprav

b) čiščenje

c) mazanje

d) pregledi

e) uravnavanje in pričvrščevanje

f) tekoča (mala) popravila

g) nastavitve strojev

2. Planirana popravila

a) periodična zamenjava posameznih strojnih delov

b) ciklus popravil

Pred pristopom h kakršnimkoli preventivnim vzdrževalnim aktivnostim je potrebno izdelati osnovni dokument za sleherno delovno pripravo, t. j. **strojno kartico**. Za pregledno evidenco vseh delovnih priprav v TOZD pridejo v poštev poleg strojnih kartic še grupe kartic za elektromotorje, instalacije, cevovode in armature.

V naših industrijskih delovnih organizacijah uporabljajo različne strojne kartice, in le-te potrebno prilagajati specifičnostim delovnih priprav.

PREDSTAVLJAMO VAM

Na 17. seji delavskega sveta TOZD Medvode konec junija je tekla razprava tudi o dohodkovnih odnosih v Aero. Težo strokovnega dela v medvoškem tozdu nosi plansko-analitska služba, posebno pa njen vodja Breda Pleterski. Delegati sveta so ji izrekli priznanje za vodenje službe in za delo pri uvajanju dohodkovnih odnosov in skupnega prihodka pri skupnem proizvodu AC papirja na ravni delovne organizacije Aero.

Da bi delo plansko-analitske službe in način uvajanja dohodkovnih odnosov in skupnega prihodka bolje spoznali, vam v današnjem pogovoru z Bredo Ple-

terski predstavljamo to službo in njeno delo.

Tovarišica Pleterski, bi nam lahko najprej podali osebno legitimacijo vaše službe?

Brez statističnih podakov, ki so nasploh glavno delo naše službe, ne gre. V plansko-analitski službi dela pet delavcev: dva planerja-analitika, analitik, statistik — administrator in vodja plansko-analitske službe.

Vse smo žene in matere s povprečno starostjo 36 let in 17 leti delovne dobe. Kvalifikacijska struktura pa je naslednja: štiri delavke imajo srednjo izobrazbo, ena pa poklicno šolo.

Delo je zelo dinamično in zahtevno. Pripravljamo različne analize. Po letnih načrtih, ki jih tudi izdelamo v naši službi, pripravljamo dnevna, mesečna in trimesečna poročila za potrebe znotraj tozda in izven. Pripravljamo tudi pretežni del podatkov za statistične potrebe Zavoda za statistiko, za občinske organe, zbornice, združenja itd. V naši službi je še del knjigovodstva — izdelava obračuna proizvodnje po stroškovnih mestih ter planske in dejanske kalkulacije za vse tri proizvodnje oz. po posameznih izdelkih. Ker se obračun proizvodnje in kalkulacije obdelujejo popolnoma ročno, to delo

vzame precej delovnega časa, ki bi ga sicer z računalniško obdelavo ostalo več za pomembnejše analize. Občasno se izdelujejo tudi analize za področje investicijske dejavnosti.

Lahko rečem, da je bil v preteklih letih večji poudarek na dejanskih analizah proizvodnje in ugotavljanju finančnih rezultatov ter izdelavi in kontroli akcijskih programov. V zadnjih dveh letih pa je potekalo intenzivno delo pri izdelavi planskih dokumentov za srednjeročno obdobje 1981—1985. Pripravile so se smernice, temelji plana in srednjeročni plan. Izdelana je bila tudi analiza za uresničevanje plana v srednjeročnem obdobju 1976—1980. Poleg teh nalog pa smo v naši službi aktivno delali tudi na področju dohodkovnih odnosov na ravni delovne organizacije Aero.

Kako daleč ste na področju dohodkovnih odnosov?

Že več let je na ravni delovne organizacije imenovana komisija za dohodkovne odnose z nalogo, da na osnovah Zakona o združenem delu in predhodnih analizah ugotovi skupni proizvod, za katerega naj bi se ugotavljal skupni dohodek. Izdelana je bila vrsta analiz, tako za ugotavljanje skupnega prihodka kot tudi skupnega dohodka. Dogovorili smo se, da se model pridobivanja skupnega prihodka izdela za najbolj po količini in vrednosti velik proizvod — AC papir, ki bi ga v prihodnosti lahko uporabljali tudi za druge proizvode. Za ugotavljanje skupnega dohodka pa bi pripravili model za že zdru-

žena sredstva tozdom v investicijo AC obrata v Kemiji Celje, papirnega stroja in energetike v Medvodah. Na tem področju pridobivanja skupnega dohodka smo prišli tako daleč, da je že izdelan dejanski obračun vračanja nadomestila in glavnice in tako je pripravljen osnutek Samoupravnega sporazuma o združevanju sredstev za financiranje izgradnje obrata AC papirja. Na podoben način se bo pripravil Samoupravni sporazum tudi za financiranje izgradnje papirnega stroja in energetike v Medvodah. Odprta ostajajo nekatera tehnična vprašanja, ki pa bodo v kratkem rešena.

Kaj pa skupni prihodek?

Na področju pridobivanja skupnega prihodka pa, na žalost, kaj več kot do izdelave osnovnega modela, nismo prišli. Ugotavljamo, da še nismo organizirani tako, da bi lahko razrešili problem zagotavljanja vseh dokumentov za skupni proizvod. Kako zagotoviti začetna obratna sredstva, ki so potrebna od začetka nabave surovin, nadalje za proizvodnjo, pa vse do končnega poračuna med posameznimi tozdom? To vprašanje skušamo rešiti s pomočjo ITEO (Inštitut za organizacijo, ekonomiko in tržne raziskave pri Gospodarski zbornici Slovenije), ki naj bi na strokovni podlagi predlagal najboljšo varianto. Delo je obsežno in zahtevno in se bo še nadaljevalo v tem srednjeročnem obdobju.

Glede na to, da smo bili v Medvodah življenjsko zainteresirani prav za urejevanje medse-

bojnih razmerij pri ustvarjanju in razporejanju skupnega prihodka, smo se skupno s Kemijo Celje, mimo komisije za dohodkovne odnose dogovorili, da z realnimi kalkulacijami uredimo skupni prihodek za AC papir.

Po večkratnih, včasih tudi burnih sestankih, smo se dokopali do nekaterih kakovostnih premikov. Dogovorili smo se za normativne porabe izdelavnega materiala in tudi za ključne prenašanih stroškov (energetika, vzdrževanje itd.). Čeprav to ni »pravi« dohodkovni odnos, pa smo s tem poračunom dosegli pravilnejši odnos med tozdoma. Ugotovljeno razmerje praviloma ostane enako, spremeni se le v primeru bistvenega odstopanja v normativih na eni ali drugi strani.

Zavedamo se, da je to enostavnejši način, ki pa ga moramo dograjevati do končnega cilja, ki bo prispeval k dejanskemu enakopravnemu položaju vseh tozdom, ki sodelujejo v skupnem prihodu. Zato so osnovni pogoji za izpeljavo dohodkovnih odnosov »čisti računi« med tozdi, ki sodelujejo pri pridobivanju in razporejanju skupnega prihodka.

Ob koncu najinega pogovora lahko ugotovim, da je tak način obračunavanja skupnega prihodka zelo zahtevno delo, saj morajo ljudje, ki to delo opravljajo, dobro poznati metodo zasledovanja stroškov, poznati tehnološko oz. tehnično problematiko in ne navsezadnje, med temi ljudmi morajo vladati skupni odnosi, odnosi zaupanja.

Karmen Dovč

MALA ANKETA

Čas dopustov, glavna sezona letovanja ob morju, se počasi izteka. Kako smo preživeli poletje in oddih, je še vedno osrednja tema naših pogovorov, ko se srečujemo s sodelavci, znanci in prijatelji. O zmogljivostih in organizaciji letovanja v naši delovni organizaciji smo že pisali v naših Informacijah, tokrat pa nas je zanimalo, kako so se na Velem Lošinju, v Červarju, Umagu in Puli počutili naši sodelavci, kako so bili zadovoljni in kakšne oblike letovanja si še želijo.

(Nadaljevanje na 12. strani)

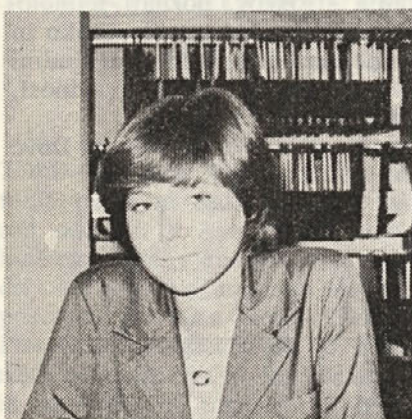


Zvone RADIŠEK, vodja oddelka fotokopirnih papirjev — TOZD Kemija Šempeter:

— Z letovanjem v našem počitniškem domu na Velem Lošinj sem zelo zadovoljen, hrana je bila odlična, kraj pa lep. Mogoče nam manjka le še nekaj objektov in sredstev za rekreacijo, skratka nekaj rekvizitov za »preganjanje« prostega časa.

Pri organizaciji letovanja pa menim, da bi veljalo razmisliti o ureditvi prevozov z avtobusom na dopust, saj bi tako bili bolj spočiti in bolj prijetno pričeli letovanje.

Gotovo bi naše počitniške zmogljivosti morali še povečati, predvsem ob morju, z nabavo prikolic, raziskati pa bi kazalo tudi možnosti organiziranega prenočevanja pri zasebnikih na Lošinj, s prehrano v našem domu.



Anica SVET, planer — TOZD Kemija Šempeter:

— Letovala sem v počitniški prikolic, v avtokampu Stella Maris, v Umagu. Kraj mi je všeč, v prikolic, pa me je motilo to, da manjkajo nekatere potrebne stvari, ki so sicer sestavni del le-te. Žal, vse premalo pazimo na naše

skupne objekte in opremo, zavešči in odgovornosti nam še manjka.

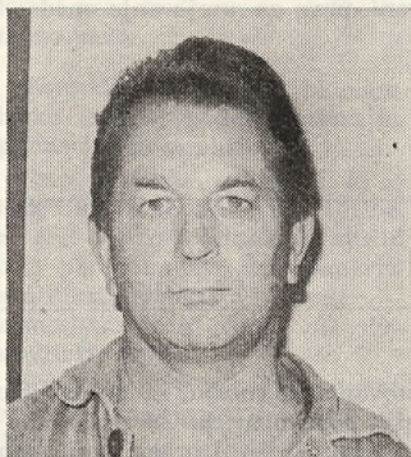
Letovanje v avtokampih, oziroma prikolicah mi ugađa in če bi bile možnosti, bi kazalo, seveda v okviru možnosti, nabaviti in namestiti več prikolic ob jadranski obali.



Marjan FERLEŽ, vodja analize laboratorija v razvojni službi v DSSS:

— Na Lošinj je letovanje dobro organizirano, poudariti moram lepo urejenost našega vrta in prizadevno delo vseh, ki skrbijo za naš oddih. Hrana je bila odlična, vsa pohvala gre kuhinji. Za popestritev letovanja pa bi predlagal organizacijo izleta ali piknika v vsaki dekad.

Naše počitniške zmogljivosti ob morju bi vsekakor morali povečati, po možnosti predvsem na Lošinj. Interes delovnih ljudi in kolektivov za organizirano letovanje narašča, naš domači turizem in počitnikovanje bosta gotovo vse bolj vezana na te oblike.



Martin KRUŠIČ, delavec v notranjem transportu — TOZD Kemija Celje:

— Z družino sem letoval v Červarju, v počitniškem stanovanju. Motilo me je to, da je dostop do počitniških objektov, kjer so naše stanovanja, slabo označen, pa tudi parkirni prostori bi morda lahko bili večji in bolj urejeni. Samo stanovanje je sicer prijetno, menim pa, da prostor ni popolnoma izkoriščen. Ker je veliko, bi ga mogoče lahko uporabljali dve družini hkrati. Ugodno pa je, ker sta plaža in trgovina v bližini.

Mislím, da bi veljalo razmisliti o nakupu počitniških hišic ob morju, saj bi bilo tako letovanje tudi cenejše.



Marjan FURLAN, oddelkovodja v proizvodnji pisalnih trakov — TOZD Kemija Celje:

— Na Lošinj sem preživel lep, prijeten dopust. Vrt, njegova ureditev in obstoječi objekti dajejo našemu domu prav lep videz, vse je dobro urejeno in negovano. Upravnik in delavci, ki skrbijo za naše dobro počutje, delujejo kot dobro utečen team, postrežba je prijetna in hitra. Pa tudi cene so dostopne. Hrane je dovolj in dobra je, je pa skoraj premočna kot pravimo, zaradi vročine. Mogoče bi pred novo sezono malce razmislili v tej smeri. Menim, da bi veljalo na nek način izboljšati oziroma popestriti tudi družabno življenje na letovanju.

Če bi lahko zbirali sredstva za nakup dodatnih počitniških zmogljivosti, sem za objekte na Jadranu.



Marjana KOS-POTOČNIK, ko-
rektor v TOZD Grafika:

— Dopustovanje v avtokampu Stoja pri Puli mi je bilo všeč. Sanitarije so bile čiste, trgovina pa dobro založena. Naše prikolice so postavljene na kar zadovoljivem prostoru, le pri opremljenosti manjka nekaj stvari. Pogrešala sem tudi stopnice v prikolico. Prikolice so zaradi možnosti namestitve vse-
kakor bolj ugodne od ostalih objektov za letovanje, morda bi dokupili le še nekaj dodatne opreme, n. pr. ležalnike.

Menim, da bi bilo prav, če bi imeli še več prikolic in da bi bilo podobno urejeno tudi za preživljanje dopusta v hribih.



Stane LOVRENČIČ, tehnolog v
razvoju grafike — TOZD Grafika:

— V našem počitniškem domu na Lošinju sem se dobro počutil. Organizacija in vodenje sta izred-

na, pa tudi preskrba in disciplina.

Za zabavo otrok je dobro poskrbljeno, morda bi kupili le še nekaj »skupnih« igrač, ki se lahko shranijo. Predlagal bi tudi, da bi predstavili televizijski sprejemnik v jedilnico, kjer bi lahko bolj nemoteno spremljali spored. Na Lošinju me je motilo le neurejeno pobiranje takse za kopanje. Razmisliti bi gotovo morali o možnosti organiziranega prevoza na dopust z avtobusom, saj so zveze s sredstvi javnega prevoza slabe in dopustniki izgubijo precej časa na potovanju.

Pri oblikah letovanja v prihodnje pa se ogrevam za enakovredno izmenjavo počitniških zmogljivosti z drugimi delovnimi organizacijami.



Helena ZVONAR, administrator
v prodaji grafike — TOZD Trženje:

— Zelo sem zadovoljna, ker sem lahko letovala na Lošinju že v predsezoni, saj sem morala na morje zaradi zdravja mojega otroka. Menim, da bi veljalo urediti več počitniških stanovanj z možnostjo kuhanja v lastni režiji.



Sonja RATEJ, referent v pro-
daji kemije — TOZD Trženje:

— V Stoji sem letovala že drugič, prvič pred dvema letoma. V kampu sem bila zadovoljna, saj je bil lepo urejen in čist, lahko rečem, da je bilo vse v najlepšem redu.

Za povečanje naših počitniških zmogljivosti bi kazalo kupiti še več prikolic, ki bi jih namestili ob naši obali. V prikolici lahko gotovo preživimo bolj sproščen dopust kot v domovih, kjer smo zaradi hišnega reda časovno vezani.

Toliko naši sodelavci. Razveseljiva je ugotovitev, da so zadovoljni preživeli svoj oddih ob morju, njihova razmišljanja o oblikah in organizaciji počitniške rekreacije pa bodo tehten prispevek za izboljšave in smeri razvoja na tem področju.

Besedilo in foto:
Tone Škerbec

OPRAVIČILO

V peti številki našega glasila je nastala neljuba napaka pri objavi fotografije na 14. strani. Avtorju zapisa, sodelavcu iz Medvod, tovarišu Francu Hočevanju, se opravičujemo in prosimo za razumevanje.

Uredništvo

OLŠANSKI PAPIRNIČARJI NA OBISKU IN ODDIHU

17. avgusta so v okviru počitniško-turistične izmenjave prispe-li na obisk delavci Olšanskih pa-pirnic, ki so organizirano letova-li na Velem Lošinju.

Predstavniki šempeterskega TOZD in naše delovne organizaci-je so pripravili sprejem v Šem-petru, kjer so gostom predstavili delovno organizacijo in delo v ne-katerih obratih šempeterske Ke-mije. Češkoslovaški papirničarji so si z zanimanjem ogledali pro-izvodnjo matric in selotejpa, v na-daljevanju obiska rimske izkopa-nine v Šempetru in jamo Pekel, pred odhodom na morje pa še Postojnsko jamo.



Med obiskom v Šempetru — v obratu matric

VAJA CIVILNE ZAŠČITE V MEDVODAH

V juniju je štab civilne zaščite z vsemi svojimi enotami v Tovar-ni celuloze in papirja v Medvo-dah izvedel vajo na območju to-varne. Ugotovitve in ocene šta-ba kažejo, da je vaja dokaj do-bro uspela. V osnovi je bila za-stavljena tako, da je del tovar-niškega objekta porušen, razvil se je požar, na mestu rušenja je več ranjencev, pa tudi vhod v tovarniško zaklonišče je zasut.

Lahko zapišemo, da je vaja uspela predvsem zato, ker so se vsi člani enot in štaba zanjo res-no pripravljali in tudi izvedli, še posebej pa velja poudariti polno-številno udeležbo.

Uspešna pripravljenost in iz-vedba izhaja sicer že iz kontinui-ranega dela in aktivnosti civilne

zaščite, letnega delovnega načrta ter sklopa aktivnosti ob akciji NNNP '81. Člani štaba so pripra-vili tudi podroben načrt vaje in predhodno podrobno uskladili delovanje ter določili materialno opremljenost.

Ob končni oceni je štab civilne zaščite izpostavil tudi nekatere pomanjkljivosti in napake. Ugo-tovljeno je bilo, da so obstoječa sredstva zveze primerna le za krajše razdalje (po tovarni), do-ločene težave pa so se pojavile ob pomanjkanju baterijskih in akumulatorskih svetilk.

Na vaji sami so se pokazale tudi nekatere dobre strani orga-nizacije in dela. Omenimo med-sebojno pomoč posameznih enot, uspešno mobilizacijo delovnih

strojev in priprav, možnost od-stranjevanja ruševin, podrobno seznanjanje z zakloniščem, prak-tičen preizkus zatemnitve dela tovarne, zavarovanje mesta ak-cije in usmerjanje prometa.

Pri zavarovanju in prometnem urejanju so na vaji sodelovali tudi člani narodne zaščite v to-varni, o poteku akcije pa se je tekoče obveščal štab civilne za-ščite v krajevni skupnosti Med-vode. Vajo so spremljali tudi čla-ni komiteja za ljudsko obrambo in družbeno samozaščito ter del tehničnega vodstva tovarne.

Analiza in izkušnje s te vaje enot civilne zaščite bodo gotovo dobro izhodišče za pripravo pri-hodnjih vaj.

Vlado Buh

MDB SLAVKO ŠLANDER VZORNO OPRAVILA SVOJE DELO

Delovna organizacija Aero nadaljuje s tradicijo pokroviteljstva nad mladinskimi delovnimi brigadami.

V letošnjem letu smo prevzeli pokroviteljstvo nad Mladinsko delovno brigado Slavko Šlander, ki je bila na delovni akciji v Šentjurju pri Kopru, od 18. julija do 8. avgusta. Krajanom v tem kraju je pomagala pri izgradnji vodovoda. 31. julija smo s predstavniki Občinske konference ZSMS Celje obiskali brigadirje na njihovem delovišču. Prepričali smo se o težavnosti njihovega dela, saj je bil teren kamnit in ves dan izpostavljen sončnim žarkom, ki so prav v tem času neusmiljeno

pripekali na traso. Toda brigadirji so kljub temu vzdržali, dosegali in celo presegali normo. Zelo delavni so bili tudi v ostalih aktivnostih v popoldanskem času, saj so pripravili več tečajev, v katere so se vključili vsi brigadirji.

V razgovoru ob obisku, so nam mladinci povedali, da tudi na športnem področju niso kar tako, saj veljajo za ene najboljših.

Vsi smo se pohval in dosežkov izredno razveselili in jim zaželeli dober zaključek akcije.

Zaključek je bil zares zelo uspešen. O tem smo se lahko prepričali 8. avgusta, ko so se brigadirji vrnili v Celje in prinesli

vrsto priznanj, udarnih značk in pohval ter trak akcije, največje priznanje, ki ga lahko brigada prejme za svoje delo.

Prijeten je bil pogled na brigadirje, ki so jim, kljub naporom in težkemu delu v brigadi, ob pogledu na trak akcije oči kar zasijale.

Svoje veselje so izražali tudi s pesmijo, ki se je razlegala že na delovišču in s svojim značilnim Z-D-R-A-V-O!

Lahko smo ponosni, da smo bili pokrovitelji Mladinske delovne brigade Slavko Šlander, ki je s svojim prizadevnim delom popolnoma opravičila naše zaupanje.

Leonida Štrukelj

UTRINKI S POTOVANJA PO ČEŠKOSLOVAŠKEM

II. NADALJEVANJE

Naslednjega dne smo se v jutranjih urah ustavili v Velikih Losinih pred stavbo, katere streha je bila dokaj nenavadna. Vzoredno s slemenom je bilo več vrst odprtih lin vzdolž vsega ostrešja. Sušilnice za ročno izdelani papir. Vodič-delavec nam je kratko opisal delovni postopek, potem pa stopil k betonskemu koritu s papirno maso, vzel v roke sito in ga spretno potopil v papirno kašo. Nekaj rutinskih gibov in tresljajev in že je stresel iz sita papirno polo. Potem je ponudil sito najbližjemu in nas povabil, naj poizkusimo. Naši fantje so drug za drugim slachili suknjice in vihali rokave, da preizkusijo svojo spretnost. Treba je priznati, da je vsem uspelo, čeprav ne pri prvem poizkusu. V zavesti, da smo mojstri tudi na tem področju, smo se po slovesu iz Šumperka še za nekaj ur ustavili v Olomcu, nato pa nadaljevali vožnjo do Vyškova, kjer smo v hotelu Dukla prenočili.

Na vožnji v Brno smo se ustavili v »Franciji«. To je vzpetina v bližini Slavkova; s te dobro pregledne točke je 1805. leta poveljeval Napoleon, ko je vodil bitko »treh cesarjev«. Tu je namreč premagal združene vojske Rusov in Avstrijcev. Na velikem bakrenem reliefu je upodobljeno celotno bojno polje, ki bo še stoletja spominjalo kasnejše rodove na to, takrat svetovno znano bitko pri Austerlitzu, kakor se kraj imenuje po nemško.

Brno, glavno mesto Moravske, je drugo največje mesto na Češkoslovaškem. Je kulturno središče z univerzo in tehničnimi visokimi šolami, z mnogimi baročnimi zgradbami. Pomembna je strojna, tekstilna in usnjarska industrija. V starem mestnem središču je kapucinska grobnica z izsušenimi trupli nekaterih zgodovinskih osebnosti, med drugim tudi truplo barona Trenka, ki je upornost proti avstro-ogrski kroni plačal s počasnim umiranjem v grozovitih tem-

nicah na gradu Špilberk, trdnjavi, ki se dviga nad Brnom. Srh nas je spreletaval, ko smo taval po temnih, vlažnih podzemnih hodnikih in brali spominske plošče z imeni nesrečnežev, ki so desetletja umirali in trpeli v teh ječah. Od mučilnice do klavnice nacističnih morilcev. Kar oddahnili smo si, ko smo spet zagledali nad sabo modro nebo.

Zvečer smo se pripeljali v Bratislavo, glavno mesto Slovaške in tretje največje mesto na Češkem.

Dve stoletji je bila Bratislava kronsko mesto madžarskih kraljev, tu je bil sklenjen bratislavski mir med Francijo in Avstrijo (1805). Današnja Bratislava z zaledjem ima zelo močno razvito industrijo in rafinerijo nafte. Nad industrijskim predelom se vije rumenosivkast dim, strup za astmatike in srčne bolnike, za starčke in otroke, ki tako plačujejo visok davek razviti industriji. Nad Donavo se dviga bratislavski grad in nudi lep razgled

(Nadaljevanje na 16. strani)

Bolte je vsa leta kmetoval in gospodaril po starem; pa je toliko slišal o novih načinih dela, toda najbolj mu je zlezla pod kožo organizirana birokracija dela, vsaj tako jo je on ponosno imenoval. In v veliko presenečenje svoje nič kaj številne družinice se je odločil, da bo vsa svoja dela pričel opravljati strogo po načelih sodobne birokracije dela.

Zaradi lažjega razumevanja je treba še povedati, kako je bilo po starem; iz mesta je na primer prišel njegov znanec Cule in čisto preprosto rekel: »Bolte, potisni nož v grlo piščanca; dobim obisk, pa bi rad imel na mizi domačo perutnino!« Potem sta šla pred

kurnik, Bolte je segel po najbližjem piščancu. V roki mu je zasvetilo »solingen« rezilo, kratko je škrtnilo in piščanec je iztegnil taci.

Zdaj pa je Bolte sklenil: odslej nič več tako, saj to sploh ni nobena birokracija dela! Ko je Cule spet priracal in rekel Bolteju, naj potisne nož v grlo piščanca, je Bolte dvignil obe roki in še glas: »Cule, tako se ne gremo več! Dosedanji delovni postopek ne vsebuje niti ene poteze moderne birokracije dela! Najprej mi boš prinesel klavno dovoljenje, v katerem naj bo navedena sorta, velikost, starost, poreklo in teža piščanca pred klanjem in izračun

predvidene teže neposredno po klanju. Nadalje boš poskrbel za soglasje društva za zaščito pernatih dvoriščnih živali. In da ne pozabiš: dovoljenje za uporabo hladnega orožja, torej noža. Saj piščanca vendar ne morem barbarsko zadaviti!« Cule je ostrmel. Kaj takega! Ker pa se zaradi vseh teh formalnosti, ki jih je terjaj Bolte, ni hotel odreči pristnemu piščancu, je zbral in prinesel vso zahtevano dokumentacijo. Res je, da se je medtem piščanec že kar vidno postaral, toda ko je Bolte prezlogoval vso prineseno dokumentacijo, sta se napotila proti kurniku. Piščanca je že držal v rokah in rezilo se je morilsko zalesketalo v žarkih zahajajočega sonca. Toda — Bolte ni zabodel. Piščanca mora vendar pregledati še veterinar!

Mar naj Bolte odgovarja, če bo Cule oziroma njegov obisk poutil preveč pesticidov?

In Cule je moral po veterinarja, ki pa se je na vso moč upiral in zahteval potni nalog od regijske veterinarske postaje, kajti vsak pregled mora biti registriran. Cule je hotel vse skupaj pustiti, toda misel na lepo rjavkasto zapečenega piščanca mu je dala moči in volje, da je opravil tudi ta pota. Ko je veterinar pregledal piščanca in izdal predpisano potrdilo, je popil dva »ta kratka« in dvakrat po dva deci in se cikcakasto napotil v dolino.

Zdaj je Bolte stisnil piščanca med kolena, toda roka mu je sredi zamaha zastala: piščanec je bil krmljen s hibridno koruzo in brezplevnim žitom, torej mora imeti še potrdilo... Culetu se je zameglilo pred očmi in živci so mu popustili. Brez kakršnihkoli birokracijskih priprav je s povsem neregistriranim kolom in z nekontrolirano močjo lopnil Bolteja po betici in v sveti jezi zavil vrat — piščancu namreč.

Tako je napravil Cule, ker ni imel niti najmanjšega pojma niti smisla za sodobne prijeme moderne birokracije...

Stane Lovrenčič

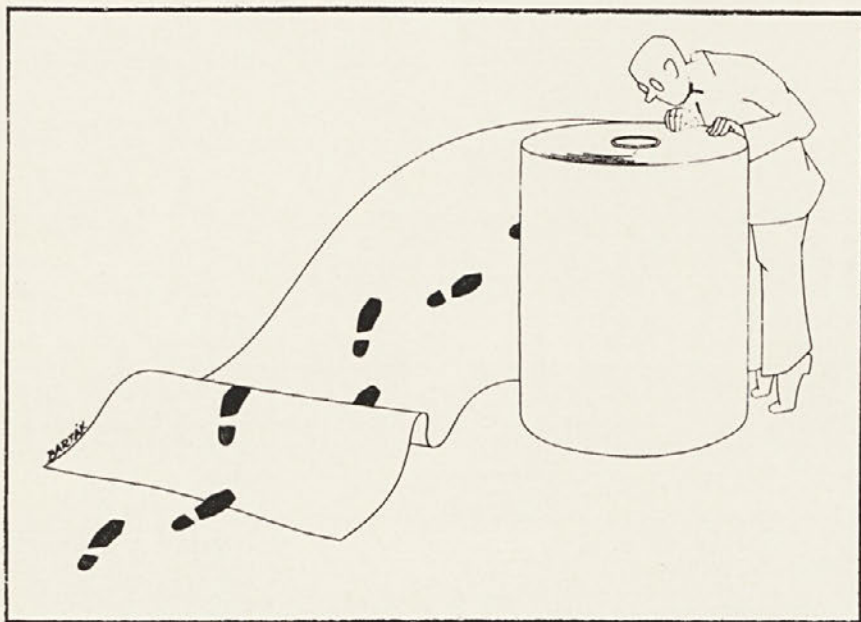
(Nadaljevanje s 15. strani)



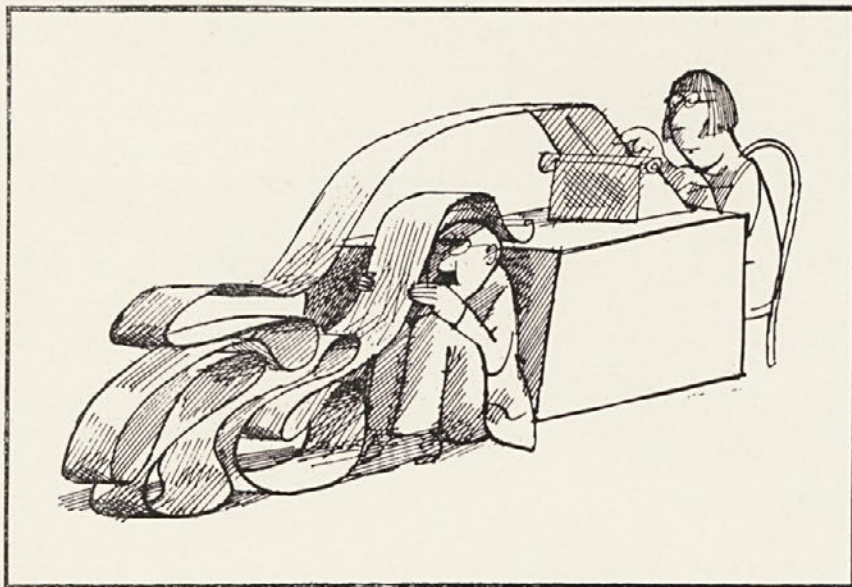
po mestu in na novi, impozantni most čez Donavo. Z dvigalom smo se povzpeli na vrh edinega nosilnega stolpa in z vrtljive restavracije se nam je odprl lep, vendar nekoliko zastrt pogled daleč po Podonavju. Ta dan — bil je 1. maj — se je zgrnilo v Bratislavo desetstisoče delovnih ljudi na proslavo. Vse je bilo v zastavah. Ogromen in hkrati veličasten je spomenik ruskim osvoboditeljem Bratislave. Celoten kompleks zajema veliko ploščad; z mestne strani so statue deklet, ki pozdravljajo osvoboditelje in jim s cvetjem v rokah hitijo nasproti. Središče pomnika je 60 m

visok spomenik, na podstavku pa so zapisana vsa velika mesta Češkoslovaške in datumi osvoboditve. Celoten kompleks marmornih kolosov povezujejo razsežni nasadi rdečih tulipanov, katerih cvetovi se zde v rahlem rosenju še bolj sveži, rdeči...

Bogatejši spet za vrsto spominov smo prečkali našo mejo. Vsem, ki so skrbeli za organizacijo našega izleta — predvsem vodički Danuši, Rudiju in Tonetu in vozniku avtobusa Marjanu — lepa hvala! Mnogo smo videli in mnogo izvedeli. Bilo je lepo, posebej veseli pa smo bili vrnitve v našo Slovenijo...



Sem si kar mislil, da se tiskarski škrat skrije v papir, preden prične-
mo s tiskanjem...



Tovarišica Hermina, tu sem našel napako; pričela bova znova...

PRED SODIŠČEM

In ko ste se vračali z dela domov, ste večkrat našli v omari tu-
jega moškega?

Da.

In je bil to vzrok nasprotij med
vami in vašo ženo?

Da. Ker nisem imel kam obesiti
obleke.

BREZ KRIVDE

Sodnik: »Nepopravljivi ste. Rav-
no dvajsetič že stojite tu pred me-
noj!«

Obtoženec: »Kaj morem jaz za
to, če že deset let prosite zaman
za premestitev.«

ČISTO PREPROSTO

— Zakaj si pa ti zaprt?

— Zaradi bolezni v ansamblu.

— ???

— Ko smo ponoči vlamljali v
blagajno, je tisti, ki je imel na-
hod, kihnil in zbudil nočnega ču-
vaja.

PREOBREMENJEN

»Tovariši, toliko dela imam, da
še k ženi nimam časa leči. Poma-
gajte mi, prosim!«

»Pri čem pa?« se oglasi iz dvo-
rane.

LOVSKI KRST

Lovec začetnik se je vrnil z lo-
va in žena ga sprejme na pragu:

»No, si kaj ujel?«

»Sem.«

»Kje pa imaš?«

»V bolnišnici.«

PRI ZDRAVNIKU

Zdravnik: »Ej, moj dragi, midva
sva pa krokala, sinoči, a?«

Pacient: »O, tovariš zdravnik, če
se slabo počutite, bom pa jutri
prišel.«

ZAKONCI V KINU

— Ali dobro vidiš?

— O, da.

— Sediš udobno?

— O, da.

— Ali ne vleče?

— O, ne.

— Potem pa zamenjajva prosto-
re.

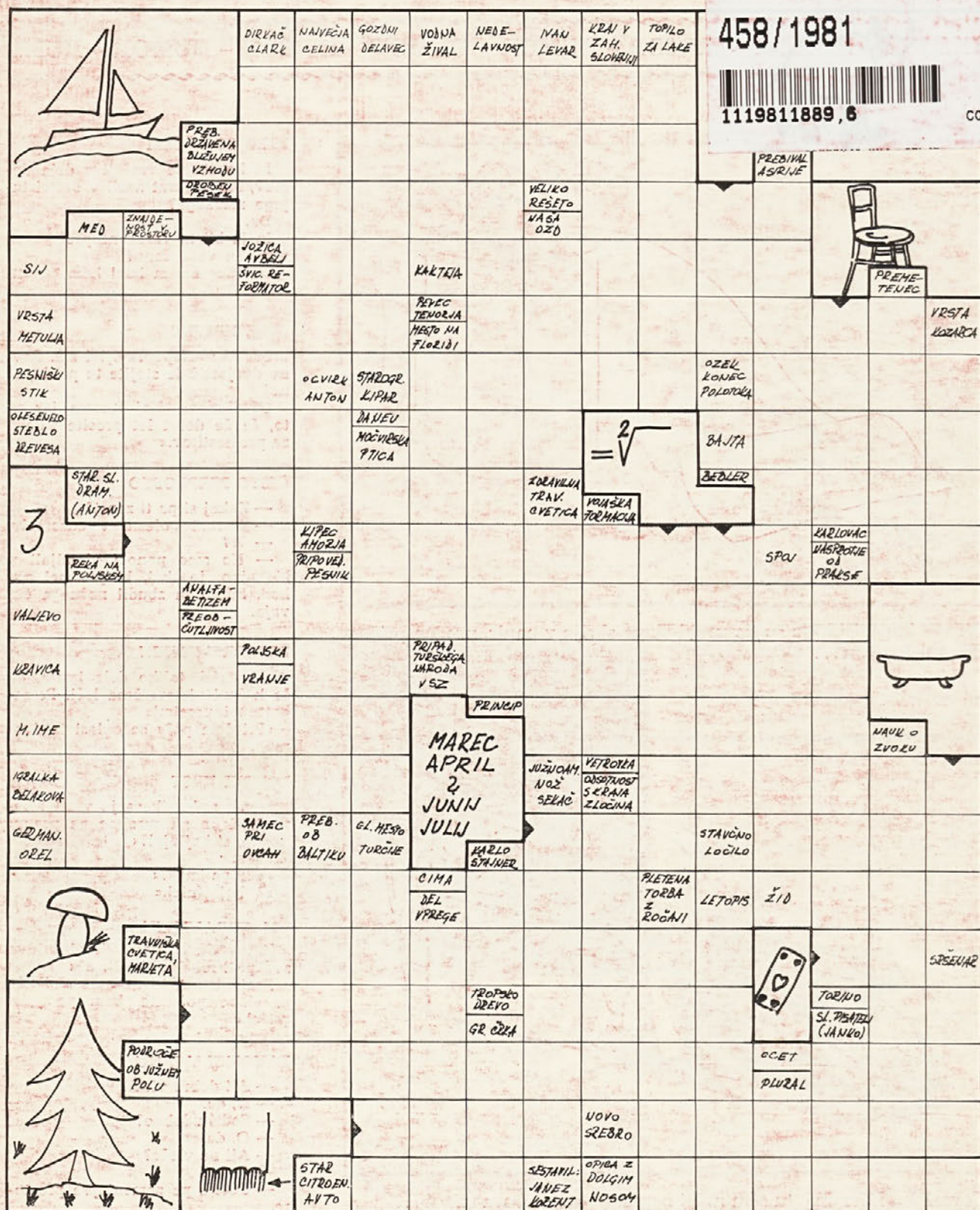
REŠITEV KRIZANKE ŠT. 5

ŠOTOR, IVANA, FOTOGRAF, SKORJA, LENA, TOREK, AJDOVČEK, OBIRALKA, DLETO, PAG,
TONKA, ŽEP, IRIS, RJA, PARE, CINEK, DELFIN, KL, ADAMIČ, IRKA, OO, LEPOTIČKA, OST, NAPOR,
OPRAVEK, ČREDA, LONČNICA, TI, KONCIL, ID, UNEC, REVNOST, DAMASK, CE, NIANSA, OSA, ROJ,
TRI, ALT, BL, OBLETNICA, DOL, JOHN, ETUI, ANTIKA, ENKA, CINK, TARAS.

458/1981



COBISS



Za nagradno križanko št. 5 smo prejeli 111 rešitev.

Žreb je nagrade razdelil takole:

1. nagrada (200 din) — Silva HROVAT — TOZD Kemija Celje
2. nagrada (150 din) — Ivanka MUHIČ — TOZD Grafika Celje
3. nagrada (100 din) — Marjan ZUPANC — TOZD Medvode

Izrezek z vpisano rešitvijo križanke št. 6 pošljite na naslov: Kadrovske in splošni sektor AERO, Čuprijska 10, Celje.

Na pismeni ovitek napišite: NAGRADNA KRIŽANKA 6.

Pri žrebanju bomo upoštevali pravilne rešitve, ki bodo v našem uredništvu do petka, 11. septembra