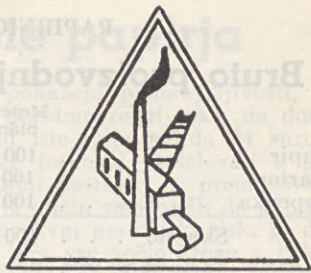




NAŠE DELO



GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA IN PAPIRNIC KOLIČEVO

PAPIRNICA KOLIČEVO

SKLEPI DELAVSKEGA SVETA

KOLIČEVO, JANUARJA — Na 19. zasedanju, ki je bilo dne 23. 12. 1965, je delavski svet sklenil:

■ Poplavljenec iz Murske Sobotice in okolice se iz sredstev podjetja dodeli pomoč v višini 1.000.000 dinarjev.

■ Za novoletno obdaritev otrok naših delavcev starih od dveh do 11 let ter za stroške zaključne prireditve, se sindikalni organizaciji podjetja dodeli pomoč v višini 500.000 din (starih).

■ Odboru za novoletne prireditve se dodeli pomoč v višini 35.000 din (starih).

■ V zvezi z načelnim sklepom 16. zasedanja delavskega sveta z dne 25. 8. 1965, ko je bilo sklenjeno, da se prodajo stanovanja oz. stanovanjske hiše, ki jih je podjetje kupilo oz. kot investitor zgradilo, je bil sprejet naslednji sklep:

Prodajo se naslednja stanovanja oz. stanovanjske hiše:

SKERJANCEVO 15

4 dvosobna	po 55 m ²	3.322.000 din
1 trisobna	po 68 m ²	4.107.200 din
1 enosobna	po 42 m ²	2.536.800 din

SKERJANCEVO 15 a

12 dvosobnih	po 56 m ²	3.305.500 din
------------------------	----------------------	---------------

KOLIČEVO n. b.

4 trisobna	po 86 m ²	5.830.800 din
1 dvosobna	po 64 m ²	3.904.000 din

DOMŽALE, Ljubljanska 85

12 trisobnih	po 65,19 m ²	4.452.477 din
8 garsonjer	po 22,55 m ²	1.540.165 din

DOMŽALE, Prešernova 30

8 trisobnih	po 67 m ²	4.341.600 din
4 dvosobna	po 51 m ²	3.244.800 din
1 dvosobna	po 45 m ²	2.182.500 din
1 enosobna	po 32,3 m ²	1.566.550 din

RADOMLJE 108

3 trisobna	po 63,27 m ²	4.460.535 din
3 dvosobna	po 50,08 m ²	3.530.640 din

RADOMLJE 109

3 trisobna	po 63,27 m ²	4.460.535 din
3 dvosobna	po 50,08 m ²	3.530.640 din

RADOMLJE 110

3 trisobna	po 63,27 m ²	5.124.870 din
3 dvosobna	po 50,08 m ²	4.056.480 din

KOLIČEVO 41

1 dvosobna	po 49 m ²	2.342.200 din
----------------------	----------------------	---------------

VIR, Papirniška 5

1 dvosobna	po 56 m ²	2.741.200 din
1 dvosobna	po 46 m ²	2.251.700 din
1 enosobna	po 36 m ²	1.762.200 din

Kupni pogoji:

Prodaja se po zakonu o spremembah in dopolnitvah zakona o prometu z zemljišči in stavbami z zbiranjem pismenih ponudb.

Kupnina se plača ob podpisu pogodbe. Člani kolektiva Papirnice Količevo plačajo stanovanje 5 % takoj ob podpisu pogodbe, 5 % v enem letu po podpisu pogodbe, ostanek pa v 30 letih ob 2 % obrestni meri.

Predkupno pravico imajo nosilci stanovanjske pravice. Pismene ponudbe sprejema komisija za prodajo stanovanj do vključno 28. 12. 1965. Za odpiranje pismenih ponudb in določitev najboljšega ponudnika se izvoli tričlanska komisija, ki jo sestavljajo: Milan Korošec, Roman Kopač in Jakob Zanoškar.

Opomba: Osnova za prometno vrednost (izključna cena) stanovanj je bila v skladu s posvetovanjem na pravobranilstvu (občinskem in republičnem) določena po sodnem cenilecu.

■ Sprejme se plan investicijskega vzdrževanja in v ta namen za leto 1966 določijo naslednja sredstva za:

gradbene objekte	66.000.000
proizvodne stroje	95.000.000
inštalacije	12.000.000
druge stroje — ostalo	32.000.000
skupaj	205.000.000

in določi stopnja investicijskega vzdrževanja, ki znaša 4,5 %.

■ Za reklamo se odobrijo sredstva v višini 2.000.000 din, za reprezentanco pa isti znesek kot v lanskem letu to je 840 tisoč din.

SKLEPI 20. ZASEDANJA DS, KI JE BILO DNE 30. 12. 1965

■ Sprejmejo se spremembe in dopolnitve statuta podjetja (o tem bomo obširneje pisali v prihodnji številki).

■ Izvoljena je bila razpisna komisija za delovno mesto direktorja, ki jo sestavljajo: Anton Orehek, Pavel Klemenčič in ing. Niko Belšak.

■ Razpiše se delovno mesto direktorja.

■ Stanovanjski sklad podjetja se s pogodbo prenese v občinsko podjetje za gospodarjenje s stanovanji in stanovanjskimi hišami.

Razpravljali so o gospodarskem načrtu Zdrženih papirnic Ljubljana

Delavski svet je priporočil sodelovanje med obratoma

VEVČE, JANUARJA — Delavski svet podjetja je na svoji 8. redni seji, dne 30. XII. 1965 podrobno pregledal predlog gospodarskega načrta za leto 1966, o njem razpravljali in ga v celoti sprejeli.

Ugotovili so, da je bilo preteklo leto kljub mnogim težavam vendarle uspešno — (o tem bomo še poročali) — za kar gre priznanje kolektivoma obeh poslovnih enot. Ob tej priložnosti je delavski svet priporočil sodelovanje obratov, tako na področju proizvodnje, samoupravljanja in strokovnih služb.

Gospodarska reforma, ki smo jo začeli praktično izvajati v drugi polovici leta 1965, nas bo silila v letu 1966 k največji prizadevnosti, da bi uresničili plan, povečali proizvodnjo, nemoteno obratovali in poslovali.

V ta namen je delavski svet sprejel precej važnih sklepov, od katerih naj omenimo najvažnejše:

— z izboljšanjem organizacije doseči optimalno zaposlenost,

— z načrtnim vzdrževanjem doseči čim manjše zastoje na osnovnih kapacitetah,

— izboljšati strukturo porabe lesa v korist slabših vrst,

— znižati porabo pomožnega materiala, kar predstavlja nerealno visoko postavko v strukturi lastne cene,

— urediti transport v Medvodah in izpeljati tehnične izboljšave v kotlarni,

— povečati osebno odgovornost na vseh nivojih in uvesti še stimulativnejši način nagrajevanja,

— urediti stanje okoli razpuščanja izmeta, kar bo mogoče s postavitvijo novih razpuščevalnih naprav,

— odpraviti napake pri proizvodnji na III. papirnem stroju z ureditvijo natoka in sušenja,

— urediti preskrbo z električno energijo,

— izpolniti delo obratne tehnične kontrole in programskega centra,

— v Medvodah še naprej delati na izboljšanju kakovosti celuloze, zlasti pa na zmanjševanju njene smolavosti.

Za doseg vseh omenjenih in drugih nalog bo morala delovna skupnost kot celota, vsaka ekonomska enota in vsak poedinec kot član kolektiva vložiti vse sile. Od tega je odvisen skupni uspeh, ki se bo poznal ne samo prihodnje leto, ampak bo osnova za življenje in gospodarjenje tudi v naslednjih letih.

Med posameznimi elementi plana ne moremo trditi, kateri je važnejši, vendar je najprej omeniti PLAN PROIZVODNJE. Pri tem planu je treba upoštevati vse faktorje, ki vplivajo na količinsko proizvodnjo posameznih artiklov. Od teh faktorjev bo nedvomno vplivala rekonstrukcija II. papirnega stroja in sprememba strukture proizvodnje v korist brezlesnih papirjev visokih kvalit, ki jih vedno več zahteva tržišče. S tem je ozko povezana tudi kvaliteta celuloze v Medvodah, kar pa vpliva tudi na količino.

Da bi se že takoj v začetku leta pravilno, zlasti pa pravočasno spoprijeli z delom, je prav, če so nam znane planirane količine, ki naj bi jih do konca leta dosegli:

beljena celuloza	15.350
I/a normalna celuloza	1.100
III/c celuloza	450
grče	420
suhi pinotan	584
tekoči pinotan	1.000
brezlesni papirji	22.800
srednje fini papirji	8.200
lesovina	5.600
CMC	153

Za to proizvodnjo predvideva plan izkoriščanje proizvodnih strojev preko 90 %, pri čemer bodo stroji čez vse leto stali le po 7 dni ob državnih praznikih, po nekaj ur ob obveznih tedenskih reparaturah in okoli 8 dni za letni remont.

Poraba surovin je planirana na vrednost 63 milijonov novih dinarjev. Realizirana bo v tej višini, če bodo ostale cene iste, kot so sedaj. Največje vsote so planirane za celulozo, premog, energijo, kolofonijo in kaolin.

Pri ugotavljanju in razdelitvi celotnega dohodka za leto 1966 je delavski svet potrdil naslednje planirane količine:

	N din
Celotni dohodek	106.035.250
Porabljeni sredstva	74.172.000
V breme celot. dohod.	78.704.750

Pri politiki razpolaganja s sredstvi poslovnega sklada in njegovem planiranju so se ozirali na programiranje razvoja podjetja. Ugotovili so, da mora biti angažiranje poslovnega sklada odvisno od povečanja proizvodnje in gibanja na tržišču. S tem v zvezi je planirani znesek poslovnega sklada v višini 9.694.870 N din realen. Pri delitvi planiranega čistega dohodka pa je bilo namenjeno 74,3 % za osebne dohodke, 25,7 % pa za sklade. Na to delitveno razmerje vplivajo poleg nagrajevanja po produktivnosti in ekonomičnosti poslovanja še zunanji vplivi, med njimi tudi gibanje življenjskih stroškov.

Pri nadaljnji razpravi o planu za to leto, se je delavski svet ustavil tudi pri programu kadrovske politike. Osnovna karakteristika dela na tem področju dela se v

letu 1966 ne bo bistveno spremenila.

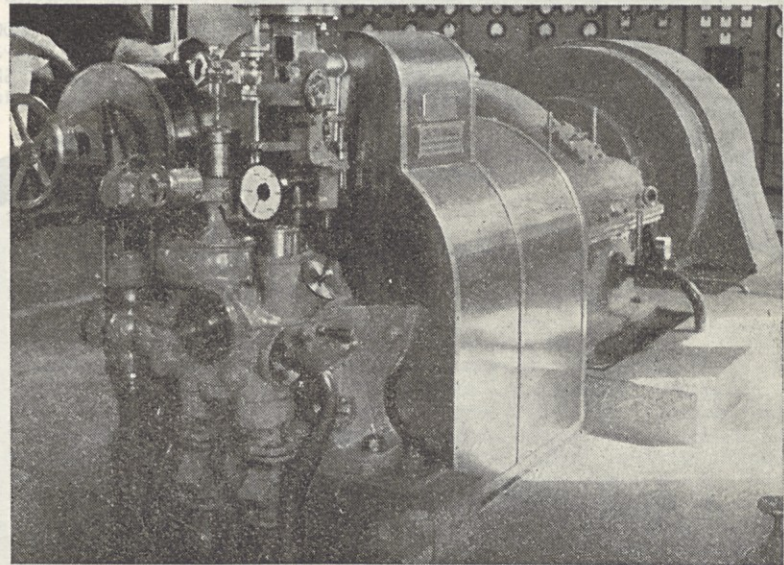
Zapoznala investicija premaznega stroja pa bo le vzrok težav v kadrovanju, ker bo za predviden kader, ki bo končal strokovno šolanje že letos spomladi, predstavljal vse do postavitve stroja višek delovne sile. Pod naslovom kadrovanja ni predvidenih večjih sprememb, razen v obsegu tehničnih služb, kjer bo stalež porastel pri kontrolnih službah.

Predvideni stroški za izobraževanje znašajo 70.000 N din za Medvode in 328.500 N din za obrat Vevče. Skoraj polovico stroškov je razporejenih za izobraževanje v papirniški, tj. osnovni stroki, drugo pa bo šlo na pomožno dejavnost, družbeno-politično izobraževanje — štipendiranje in manjši del za kulturno-prosvetno dejavnost. Še naprej je planirano izdajanje glasila kolektiva, kar pa gre iz materialnih stroškov.

Ko so razpravljali o družbenem standardu, so ugotovili, da bodo bistvene spremembe v režimu stanovanjske gradnje in razpolaganje s sredstvi stanovanjskega sklada. Usmerili se bodo na dodeljevanje kreditov tistim delavcem, ki si bodo na kakršenkoli način prizadevali urediti svoje stanovanjsko vprašanje. V ta namen bomo predvidoma potrebovali približno 1 milijon 150 tisoč novih dinarjev, iz česar bomo financirali kot kredit ali dotacijo za dograditev II. stolpiča, za nadaljevanje zadružne gradnje in za ureditev kopališča in nekaterih komunalnih naprav, ki so v zvezi s tovarno v stanovanjskem okolišju Vevče.

Na področju higiensko-tehnične varstva smo ustvarili pogoje za učinkitejšo preventivno dejavnost, ki jo je treba v tem letu še pospeševati. S sporazumom z Zdravstvenim domom Polje o še ožjem sodelovanju bo zagotovljena uspešnost tega dela, zato pričakujemo znižanje bolniškega staleža za 1,5 % in nesreč pri delu za 10 %.

To glavni obrisi »pestrega« načrta o delu v letu 1966. Morda bi bilo še umestno omeniti plan vzdrževanja in investicij, vendar o tem kaj več drugič.



Čistoča okrog parne turbine naj bi bila za zgled tudi drugim oddelkom

PAPIRNICA KOLIČEVO

Bruto proizvodnja v decembru 1965

	Mesečni plan	% izvrš. mes. pl.	% izvrš. letn. pl.	Indeks 65/64
Papir	100	111,5	101,8	105,8
Karton	100	103,2	101,5	105,4
Lepenka	100	101,0	97,1	110,5
Skupno	100	104,1	101,1	104,3

Mesečni operativni bruto plan proizvodnje smo v decembru presegli za 4,1%. Posebno povečanje in sicer za 11,5% imamo v proizvodnji papirja, kar je vpliv razmeroma ugodnega proizvodnega programa, še bolj pa zaradi manjših zastojev na proizvodnih strojih papirja v decembru, posebno na PS I. Proizvodnja kartona je večja za 3,2% od planirane, predvsem zaradi zelo nizkega odstotka zastojev na KS II in bi bila še bolj nad planom, če ne bi bil v decembru na KS I nadpoprečen odstotek zastojev. Tudi proizvodnja lepenke je potekala po planu za december, letna proizvodnja lepenke pa je bila previsoko planirana, ker ozkega grla pri sušenju lepenke še nismo odpravili.

Primerjava proizvodnje v letu 1965 z letom 1964 nam pokaže indeks 104,3. Proizvodnja je bila v letu 1965 torej večja in kljub temu, da je izkoriščenost kapacitet v absolutno možnem času 92%, še vedno proizvodnja narašča. Notranjih rezerv v izkoriščanju kapacitet praktično ni, ker so skoraj absolutno izkoriščene. Kljub temu pa smo imeli večjo proizvodnjo, čeprav smo v letu 1965 povečali izvoz, proizvodnja za izvoz pa zahteva brezpogojno kvaliteto, torej zahtevnejši proces proizvodnje. Notranje rezerve bomo v bodoče iskali lahko le še v ugodnejšem asortimentu proizvodnje glede na količino in ceno v pogojih tržišča, nujno potrebne pa so nove investicije, če se hočemo izogniti stagnaciji.

RJ

ZDRUŽENE PAPIRNICE LJUBLJANA

Gibanje proizvodnje v decembru 1965

	Plan	Doseženo
Papir	100	104,1
Celuloza	100	100,9
Pinotan	100	86,7
Lesovina	100	98

Neto proizvodnja papirja je bila v mesecu decembru dokaj visoka, predvsem na račun znižanja zaloge nedovršene proizvodnje. Bruto proizvodnja na strojih pa je bila od neto tonaže celo nižja. Razlogi za sorazmerno nizko proizvodnjo so predvsem naslednji: številni zastoji zaradi izklopov el. toka, številne menjave vnosa, predvsem na I. in II. papirnem stroju in proizvodnja pelurja na IV. papirnem stroju.

Proizvodnja lesovine je bila v decembru dokaj visoka, ker so bili tudi zastoji v tem obratu precej nižji kot v preteklih mesecih.

Nekoliko nad planirano višino se giblje proizvodnja celuloze, ki pa bi bila lahko višja, če ne bi bilo številnih zastojev zaradi redukcij električne energije.

Delež izvoza celotne proizvodnje v letu 1965

VEVČE, JANUARJA — Medtem ko celotna proizvodnja naših papirjev le počasi narašča, kar je spričo starih strojev in naprav povsem razumljivo, raste delež izvoza občutno hitreje. Tako predvideva plan izvoza v letu 1966 celih 9000 ton raznih papirjev, kar pomeni 29% celotne proizvodnje in bo ostalo za domači trg le 71%. Ta izvoz predstavlja vrednost 1 milijona 832 tisoč dolarjev, prejetih za izvoz, medtem ko je planiran uvoz za potrebni reprodukcijski material 1.544.000 dolarjev. Tako bo prišlo na 1 dolar uvoza 1,36 dolarja izvoza. Izvozne papirje smo izdelovali večinoma na I. papirnem stroju, tega pa bomo v letošnjem

letu rekonstruirali. Breme izvoza se bo torej preneslo na ostale tri papirne stroje. Zmogljivost proizvodnje domače celuloze je še vedno premajhna in bomo morali tudi v bodoče nabavljati celulozo od zunaj.

Predvidevajo padec poprečnih dolarjskih cen, kar je posledica padca cen na zunanjem trgu, kjer so se vključile nove velike zmogljivosti, medtem ko potrošnja ni vzporedno porasla. K sreči je tudi celuloza na zunanjem trgu cenejša.

Od celotne predvidene količine papirjev za izvoz bomo izvozili 68% brezlesnih, 32% pa srednjefinih papirjev.

Gibanje proizvodnje v letu 1965

	Doseženo v letu 1965	Indeks leta 1964 = 100
Papir	106,2	99,6
Celuloza	106,9	105,6
Pinotan	98,8	99,4
Lesovina	98,0	94,2

VEVČE, JANUARJA — V primerjavi s planirano količino je bila dosežena proizvodnja v letu 1965 ugodna, vendar je plan upošteval izpad proizvodnje zaradi rekonstrukcije I. papirnega stroja, ki pa je v tem letu ni bilo. Toda primerjava s proizvodnjo v letu 1964 pa kaže padec, ki pa je še občutnejši, če k proizvodnji prištejemo še ovojni papir, ki smo ga v letošnjem letu kupovali, medtem ko smo ga doslej izdelovali sami.

Poglejmo, kje so vzroki za nezadovoljstvo proizvodnje. Predvsem sta dva glavna razloga: povečani zastoji in izmet.

Povečanje zastojev je znatno, saj so stroji stali kar 320 ur več kot lani, to pa pomeni izpad 340 ton neto proizvodnje. Povečanje zastojev opazimo predvsem v zadnjem trimesečju, zaradi izklopov električne energije, novih izdelav, pogonov in zaustavljanja in daljših remontov.

Tudi povečanje izmeta je za 1,12% večje kot lani. Preračunano v tonažo, znašajo izgube proizvodnje zaradi izmeta okoli 380 ton neto papirja. Tudi izmet se je povečal predvsem v zadnjih mesecih. Lahko trdimo, da so vzroki predvsem subjektivni. Premajhna pozornost pri izdelavi in dodelavi ter podobno. Omeniti pa moramo tudi poostreno kontrolo kvalitete, kar se opaža predvsem v zadnjem času, ko deluje služba obratne tehnične kontrole. Delno so vplivali na povečanje izmeta pogosti izklopi elek. energije, kakor tudi asortiment proizvodnje — velike količine kulerjev najrazličnejših barv.

Poprečna širina papirnega traku se je nekoliko povečala, predvsem na IV. papirnem stroju, gramatura pa se je znižala, temu ustrezno pa povečala poprečna hitrost na papirnih strojih.

H gornjemu pa moramo dodati vendarle še nekaj dobrega. V letu 1965 smo spet povečali izvoz, ki znaša 26% od celotne proizvodnje ali 20% več kot lani. Dolarjska vrednost izvoza se približuje 2 milijonoma, kar je za 32% več, kot preteklo leto. Prav tako smo letos izdelali več tankih papirjev, tj. pelurja, več kulerjev najrazličnejših barv, nizkih gramatur in več brezlesnih papirjev.

Tudi proizvodnja lesovine kaže negativno odstopanje tako od plana, kot od dosežene lanske letne proizvodnje. Tu bi omenili prebiranje snovi na finejših stih, kar pa znižuje tonažo. Zastoji pa so se v brusilnici precej znižali,

predvsem zato, ker je bilo manj redukcij električnega toka.

Nasprotno pa je bila proizvodnja celuloze zelo ugodna, kar je predvsem rezultat tršega kuhanja celuloze, boljšega izkoriščanja kapacitet (obratovali smo tudi med prazniki), boljše organizacije dela itd. Tudi kvaliteta celuloze se je z montažo centrikularjev v belilnici zelo izboljšala, tako da bo kmalu primerna za vse papirje, tudi eksportne. Odpadnih snovi je vedno manj zaradi ponovne separacije le-teh, kar pa dviguje proizvodnjo.

Nižja kot planirana je bila proizvodnja pinotana, kar pa je predvsem posledica tršega kuha-

nja celuloze in zelo zastarelega obrata.

Izkoriščanje osnovnih proizvodnih zmogljivosti:

	Leta 1965	Leta 1964
PE Vevče	87,1	87,8
PE Medvode	93,6	95

Kot smo že omenili, so se zastoji na papirnih strojih znatno povečali, kar pa seveda znižuje stopnjo izkoriščanja kapacitet. Prav tako smo že omenili, da je proizvodnja celuloze nemoteno tekla tudi med državnimi prazniki, zato je tudi stopnja izkoriščanja boljša.

M. A.

ZDRUŽENE PAPIRNICE LJUBLJANA

Važnejše iz sklepov samoupravnih organov

VEVČE, JANUARJA — Po mnogih razpravah v ekonomskih enotah, komisijah, na sestankih družbeno-političnih organizacij in sejah samoupravnih organov, je delavski svet podjetja na 7. redni seji dne 16. 12. 1965 obravnaval predlog organizacije podjetja, ki smo ga objavili v zadnji številki »Našega dela«. DS je po daljši razpravi predlog v celoti sprejel.

S tem v zvezi je imenoval komisijo za razmejitev sredstev med enotama Vevče — Medvode, v kateri so Aleksander Vavpotič, Franc Rajer, Janez Lednik, Ivanka Levičnik, Breda Pleterski, Henrik Rejc in ing. Dušan Kogej.

■ Zgradba Vevče 51 (bivši DD) se preknjiži iz osnovnih sredstev podjetja med osnovna sredstva skupne porabe. Sklep je osnovan s tem, da zgradbo uporabljajo izključno v družbene namene — obrat družbene prehrane, stanovanja, kulturne prireditve itd.

■ UO PE Vevče je razpravljalo o problematiki gospodarsko-računskega sektorja in sprejel naslednje sklepe:

a) Od 1. I. 1966 je treba vse fakture dostavljati najprej v računovodstvo.

b) Gospodarsko-računski sektor naj spet izda ponovno okrožnico o rokih za dostavljanje raznih poročil, nalogov, dopustnih listkov itd. Če kdo teh rokov in določil ne bi upošteval, se bo tedaj tako ravnanje štelo za kršitev delovne dolžnosti in bo proti njemu uveden disciplinski postopek.

■ UO PE je obravnaval predlog kadrovske službe o organizacijski spremembi v brusilnici lesa in sklenil:

■ EE »brusilnica« naj se skupno s čistilnico formira kot samoupravna delovna enota (po zgledu energetike in drugih); določi naj se struktura kadrov oz. potrebnih delovnih mest na novo;

sistem nagrajevanja naj se prilagodi novi organizacijski obliki, tj. ceniki za enoto proizvoda v okviru same brusilnice — lesovina naj ostanejo na istem nivoju, nagrajevanje za čistilnico pa naj se ponovno uvede v okvir te delovne enote z enakim startom;

delovna enota »brusilnica« naj bi v bodoče kot samoupravna enota v celoti odgovarjala za izvajanje plana in kvaliteto svojih izdelkov.

■ DS PE je obravnaval predlog komisije za ugotavljanje in kršitev delovne dolžnosti za izključitev iz delovne skupnosti Franca Štefaniča, roj. 9. 7. 1926, v podjetju od 16. 9. 1964 v čistilnici lesa. Franc Štefanič je kriv kršitve delovne dolžnosti po čl. 12. in 13. začasnega sklepa delavskega sveta o dolžnostih in obveznostih delavcev s tem, da je:

1. neopravičeno izostal z dela 15., 16., 25. in 27. 11. 1965.

2. da je dne 10. 12. 1965 ob 9. uri prišel v vinjenem stanju na delo in bil nesposoben za delo tako, da ga je moral mojster poslati domov.

Ker za izključitev Franca Štefaniča iz delovne skupnosti ni glasovala večina članov delavskega sveta (17 članov je glasovalo za izključitev, 1 pa proti), ostane Franc Štefanič še nadalje v delovnem razmerju.

■ DS je potrdil predlog komisije za nagrajevanje in sicer, da se povišajo osnovne vrednosti pri naslednjih delovnih mestih:

Vodja uvoza (visoko str.) od 270 na 290 točk na uro
Samostojni izv. ref. (višje str.) od 255 na 270 točk na uro

■ DS podjetja je obravnaval novi predlog statuta (beri o tem članek). V zvezi s tem je sprejel sklep, da se predlog sprejme, vendar je v roku treh mesecev treba dopolniti oziroma spremeniti vse tisto, kar ne ustreza dejanskemu stanju.

■ DS podjetja je obravnaval predlog sektorja kapitalne izgradnje za vročitev sredstev, in sicer:

V zvezi z aranžmaji za premazni stroj je DS podjetja sprejel sklep da se oročijo sredstva v višini 250.000.000 din, za dobo 5 let pri Jugoslovanski banki za zunanjo trgovino:

1. 1966 —
1. 1967 100.000.000 din (starih)
1. 1968 100.000.000 din (starih)
1. 1969 50.000.000 din (starih)

Oročevanje se prične 1. 1967, tj. po končani izgradnji premaznih naprav.

Če bi se rok gradnje zaradi zakasnitve plačil JUGO-banke podaljšal, se preloži za eno leto tudi pričetek oročenja.

■ DS podjetja je potrdil predlog komisije za ocenitev škode oz. odpisa v tovarni celuloze v Medvodah — za odpis starega lesenega dela pregrade na reki Sori in sicer:

nabavna vrednost 13.786.604 din
odpisi 13.786.604 din
sedanja vrednost —

SEM DOBRA PREBIRALKA PAPIRJA,

IMAM TRI GLAVNE LASTNOSTI:

PRIROJENO — DOBER VID
PRIUCENO — POZNAM NAPAKE V PAPIRJU
PRIVZGOJENO — SMISEL ZA RED IN NATANČNOST PREBIRANJA

V ekonomski enoti 1201 brusilnici lesa — nekaj vprašanj ni rešenih dokončno

Glavna tema razprave na sestanku EE je bilo kadrovsko vprašanje

VEVČE, JANUARJA — Sestanek je otvoril vodja EE tovariš Tone Trtnik. Omenil je problem reorganizacije dela v oddelku, v zvezi z ukinitvijo delovnih mest pomočnikov, mojstra in postavitev vodje brusilnice. Obrnili so se na tehničnega direktorja tov. Igliča, ki je dejstva tudi potrdil in utemeljil:

1. dela pomočnika brusilnice lahko opravlja mojster brusilnice,
2. vsa druga vodstvena dela in tehnični napredek brusilnice bi vodil bodoči dnevni vodja brusilnice,

Na sestanku so razpravljali tudi o mojstrih brusilnice, remontih, napravah za vzdrževanje reda, čistoče in discipline v brusilnici, o trskavosti lesovine. Meseca decembra je imela EE brusilnica odtegljaj po pravilniku o OD zaradi trsk 320.000 din, to je na osebo 19.000 din bruto ali 12.700 din neto. Člani EE so postavili vprašanje, če je odtegljaj 25 % od osebnega dohodka upravičen in če je pravično, da imajo manjšo točko od IV. PS, ki ima npr. v decembru točko 2,85, brusilnica pa 1,85 — razlika v vrednosti točke

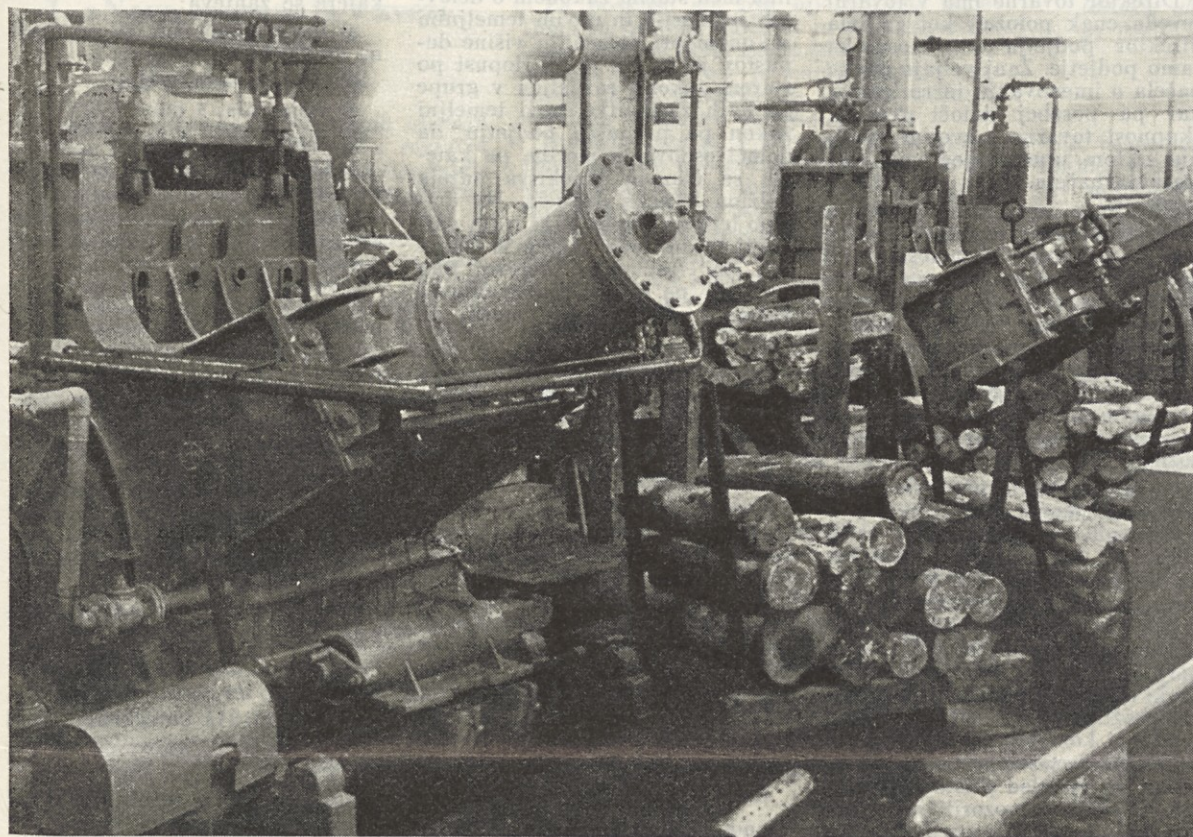
delovna mesta, primerna njihovi osnovni izobrazbi.

Ker na sestanku ni prišlo do kompromisa, predlagam logično in efektno rešitev:

Sedanja delovna moč v brusilnici:

	Vrednost točka/ur
1. mojster	210
2. pomočnik	155
3. brusilec	145
4. brusilec	145

Predlagano s strani kadrovske službe:



Brusilniki lesa noč in dan »požirajo« kubike lesa

5. pomočnike bi prevzel izobraževalni center in jih prekvalificiral na ustrezna delovna mesta,

4. brusilci, ki imajo pre nizko izobrazbo in premalo praktičnega znanja, naj se izobražujejo v dobre in sposobne brusilce in usposobijo tako, da bodo opravljali delo brusilca lesa in bodo lahko v pomoč mojstru brusilnice pri dvigavanju in spuščanju sode s kislino za beljenje lesovine, prestavljanje cevi za pihanje lesovine, v kaštah, čiščenje sit zgoščevalnih bobnov, pri zagonu brusilnice itd. Skratka, pri vseh delih, kjer je pomočnik potreben mojstru,

5. z ustanovitvijo delovnega mesta voznika lesa, ki bi skrbel za stalno zalogo lesa pri brusilnikih, bi razbremenili brusilca. Ta bi lahko pomagal mojstru pri eventualnem zastoju. Torej v tem primeru mojstru brusilnice ne bi bilo potrebno zapuščati brusilnice.

Po predlogu tehničnega direktorja se je razvila živa razprava.

Člani EE se niso upirali ukinitvi pomočnika, vendar se niso strinjali z ustanovitvijo delovnega mesta voznika lesa. Svoje stališče enota utemeljuje: zakaj enoti jemati kvalificiranega pomočnika, izobraževati brusilca v sposobnega mojstrovega sodelavca, uvesti voznika lesa? Saj v tem ni skoraj nobenega finančnega efekta. Dejstvo pa je, da bi nastali ponovni stroški ob prekvalifikaciji pomočnika na ustrezno delovno mesto. Ob živahni diskusiji so se oglasili mojstri brusilnice in dokazovali, da so jim pomočniki neobhodno potrebni ob klasičnem zagonu brusilnice, ki jim odvzame tudi do pol ure časa, kar pomeni okoli 300 kg proizvedene lesovine. Potrebni so jim tudi ob morebitnih zastojih v brusilnici kot npr. pri čiščenju sit zgoščevalnih bobnov, zamažitvi sit prebiralnikov, naraščanju rafinerne snovi, naraščanju snovi na peskolu itd.

je za 1 din. Ali je krivda na delu, da nastajajo trske, oziroma če ni nujno sortiranje lesa na lesnem prostoru nepravilno ob dejstvu, da imajo sita prebiralnikov luknjice premera 0,85 mm. Strinjali so se, da je predlog o odtegljaju glede na kvaliteto in trskavost lesovine potreben, pri tem pa, da nastane vprašanje kvalitete oz. sortiranja lesa.

Asistent vodje proizvodnje, tov. Bogovič je nato omenil, da smo pričeli v brusilnici eksperimentirati, da bi dognali, kakšni so sedanja pogoji za izdelavo lesovine. Za take poskuse pa je potreben čas in kolektivno sodelovanje. Edino to lahko pripelje k uspehu. Pravično pa bi bilo, da se v času eksperimentiranja postavi milejši normativ glede trsk, oziroma, da se čimprej namestijo ustrezna sita in uredi lesni prostor.

EE brusilnica se je enoglasno strinjala, da se ustanovi delovno mesto dnevnega vodje brusilnice, ki naj bi bil tudi vodja ekonomske enote. V tem vidijo samo napredek in pričakujejo izboljšanje sedanjega stanja, tako da bi se enakovredno vključili v sklop drugih oddelkov.

Na zaključnem sestanku dne 12. t.m. med mojstri brusilnice in tehničnim vodstvom in vodstvom kadrovskega oddelka ni prišlo do soglasja.

Tovariš Novak pa je predlagal naslednje:

1. v brusilnici se postavi dnevni vodja,
2. v bodoče opravlja mojster brusilnice tudi pomočniška dela,
3. delovno mesto pomočnika se ukinja,
4. toliko časa, dokler se brusilci strokovno ne izobrazijo, so jim v pomoč pomočniki,
5. razpiše se delovno mesto voznika lesa,
6. po strokovni izobrazbi brusilcev prevzame brusilce izobraževalni center in jih usposobi na

	Točka/ur
1. mojster	210
2. brusilec	145
3. brusilec	145
4. voznik	135
	635

Prihranek okoli 20 točk na eno izmeno.

Moj predlog je pa naslednji: pomočnik se postavi na mesto brusilca z isto osnovno vrednostjo, ki jo je imel sedaj. S tem bo s svojo dolgoletno prakso in izkušnjami v pomoč mojstru in bo v veliko korist pri napredku brusilnice. Enega brusilca na vsako izmeno se obdrži v brusilnici. Preostale brusilce pa prevzame izobraževalni center. Torej v tem primeru bi bila situacija v brusilnici naslednja:

	Točka/ur
1. mojster	210
2. brusilec — pom.	155
3. brusilec	145
	510

S tem bi brusilnica glede na trenutno stanje pridobila — prihranila 145 točka/ur $\times$ 4 izmene = 580 točka/ur, 580 točk $\times$ 184 $\times$ 2 vrednost točke = 200.000 din mesečno.

Del tega prihranka bi prejemal vodja brusilnice, ostanek pa je notranja rezerva. A. P.

Pojasnilo

KOLIČEVO, JANUARJA — V zvezi s člankom »Razstava brezbržnosti«, ki je izšel v 11. številki našega časopisa, je naknadno ugotovljeno, da je odstavek o nestrokovnem ravnanju s kompresorjem vodočistilne naprave netočen, ker ključavničar ni bil kriv, da se je naprava pokvarila. Vzrok okvare je bila izrabljenost ležajev. S tem se pisec članka opravičuje za omenjeno pomoto. NB

Spoznajmo vrste papirja

ČASOPISNI TISKOVNI PAPIR (Zeitungsdrukpapier, news print paper, papier journal) — je papir, ki je sestavljen iz 75 % ali tudi več lesovine, ostala vsebina pa je nebeljena sulfita celuloza. Ker tiskajo časopise večinoma na rotacijski način, imenujemo ta papir na kratko tudi roto-papir. Večinoma je neklejen ali pa prav malo, pač pa precej obtežen, pri čemer je paziti, da zrnca polnil in lesovine niso pregraba in tako obvarujemo tiskala pred prehitro obrabo. Polnjenje tega papirja je nujno, da ga s tem pocenimo, drugič pa, da njegovi tiskovni sposobnosti s tem povišamo. V tiskarne ga tovarna pošilja v zavitkih, ker ga morejo tiskarski stroji predelovati (potiskati) le na ta način. Zvitki morajo biti zelo trdni in posebno skrbno naviti, sicer nastajajo pri tisku težave vseh vrst — premiki, zmečkanine, zatekanje, neenakomeren tek in podobno. Rotacijski papir je vedno strojnogladek in večinoma težak oziroma debel okoli 50 g/m². Za tiskarje je posebno važno, da se ne praši pri tiskanju in s tem ne zamaži tiskarske forme. V izogib temu je važna pravilna vlažnost papirja, ki naj ne bo nikdar manjša od 10 %.

Manj važna kot trdnost zvitkov in vlaga pa sta čistoča in barvni ton papirja, na kar po navadi ne pazimo prestrogo in tudi zahteve po tem niso posebno velike. Največja zahteva tiskarja pa je v tem, da papir za roto-tisk hitro vpija tiskarsko črnilo, ker bi bil sicer tisk ob veliki hitrosti tiskarskega stroja nemogoč.

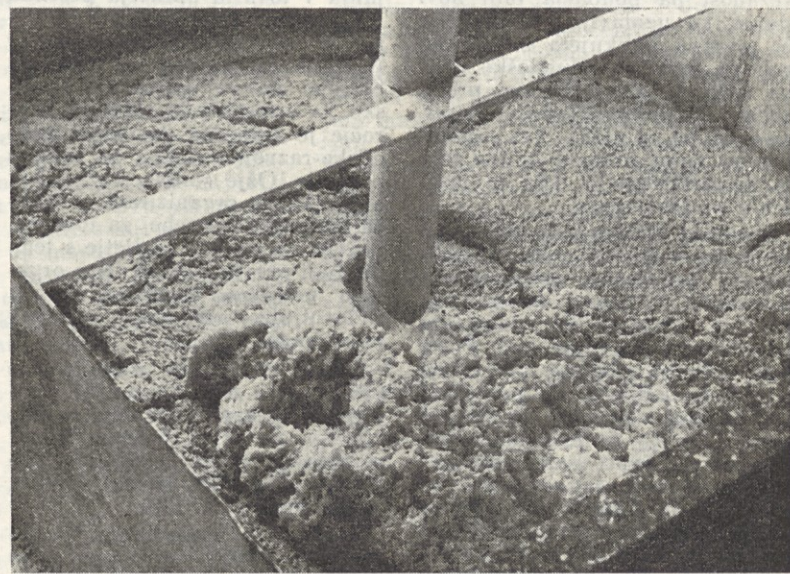
UMETNIŠKI TISKOVNI PAPIRJI (Kunstdruckpapier, coated paper, papier couché) — so med tiskovnimi papirji najplemenitejša vrsta papirjev. To so na obeh straneh premazani papirji. Izdelujemo jih kot tanke, ker služijo predvsem za knjige. Zaradi tega mora biti osnova, kakor tudi namaz, zelo voljan in gibek. Namaz torej ne sme biti preveč debel, kot npr. pri kromopapirju, ampak tenak, da ga je komaj opaziti. Zato je važno, da je sestava snovi za osnovni (surovi) papir boljša in da ima na stroju izdelan papir zelo dober pregled in zaprt, tj. kompaktno površino. V poštev pride le brezlesna snov, ali pa z najmanjšo možno vsebino lesovine. Snov je lahko blago obarvana s svetlimi toni. Kljub skrbnemu delu in izdelavi se pri teh papir-

jih pokažejo pomanjkljivosti, ki jih skušamo rešiti tako, da dosežemo iste cilje ne da bi surovi papir (osnovo) dodelovali s posebnimi postopki — premazovali. Na ta način smo prišli do papirja za naravni umetniški tisk, ki danes igra vse večjo vlogo v tiskarstvu knjig. Premaz izvršimo lahko že na samem papirnem stroju s posebno pripravo ali na posebnem premaznem stroju.

NARAVNI PAPIR ZA UMETNIŠKI TISK (Naturkunstdruck papier, imitation art paper, papier simili — couché) — je vrsta papirja, ki je namenjen za umetniški tisk, kar mu je dalo tudi ime. Ni premazan, ampak dosežemo lastnost in sposobnost za posebno tipografsko tehniko — antotipijo že pri pripravi papirne snovi v holandskih mlinih oz. konusnih mlinih (rafinerijah). Torej ni potrebno kako naknadno oplemenitenje papirja. Izberemo za to primerna vlakna, jih na poseben način meljemo, dodamo predpisano količino polnil in klejamo snovi in jo s tem izboljšamo do želene mere. Potrebno je še zelo ostro glajenje, ki ga dosežemo tako, da papir pod povečanim pritiskom spustimo dvakrat ali tudi večkrat skozi gladilne valje gladilnega stroja. Važen faktor pri tem papirju je izredno visok odstotek polnil.

ILUSTRACIJSKI PAPIR (Illustrationsdruck papier, illustration printing paper, papier pour illustration) — je v splošnem papir za izdajo periodičnega tiska, ki je opremljen z mnogimi slikami. Sem spadajo vsi papirji za umetniški tisk. Vsebuje veliko lesovine in je zelo malo ali nič klejen. Barva je ponavadi bela ali rumenkasta. V vsakem primeru vsebuje ilustracijski papir veliko polnil (do 50 % pepela), ki pospešuje sposobnost vpijanja tiskarske barve in ustvarja videz plastinosti tiska. Ne sme biti prozoren, čeprav ni debel, saj ga izdelujemo le do teže 50 g/m². Vendar se tega ni bati zaradi večje vsebine lesovine in polnil. Za ta papir namenjena lesovina mora biti zelo fino brušena in ne sme vsebovati trsk.

Namesto ilustracijskega papirja uporabljajo tiskarji tudi papir za bakrotisk, ki ima približno enako sestavo in podobne lastnosti, zahteva pa še več prizadevanja in pozornosti pri pripravi in izbiri polnil.



Od pravilne gostote snovi v mešalnikih je odvisna kvaliteta papirja oziroma kartona

Udeležba na mednarodnih sejmih

VEVČE, JANUARJA — Za udržitve naše prodajne dejavnosti v svetu, zlasti pa na trgih evropskih držav je nujno, da nas inozemski kupci še podrobneje spoznajo. Najboljša reklama so naši izdelki sami. S tem v zvezi je UO podjetja sprejel predlog komercialnega sektorja in sklenil, da se letos udeležimo mednarodnih sejmov v Leipzigu in Plovidvu. Sejmi bodo poleti, vendar je na pripravo misliti že sedaj.

Želimo, da bi dobro kupila!

VEVČE, JANUARJA — Ker je dobava »Steam-block« kotla na mazut, ki ga bomo potrebovali v sklopu naprav za premazovanje papirja, rešena le načelno, je upravni odbor podjetja napotil ing. Marjana Ureka in ing. Petra Jeriho k naslednjim firmam: Standart Kessel-Duisburg, Borsig — Berlin in Spiling — Habmurg. Raziskala bosta najugodnejše pogoje nabave kotla in se primerno odločila.

NOV STATUT

VEVČE, JANUARJA 1966 — Delavski svet Združenih papirnic je na svojem zasedanju, dne 30. 12. 1965 sprejel nov statut, ki je bil v svoji osnovi dolgo časa v razpravi v raznih komisijah, političnih in samoupravnih organih kot seveda v celotni delovni skupnosti. Novi statut tedaj ni le zgolj usklajevanje dosedanjega z novimi zakonskimi predpisi, kot s temeljnim zakonom o podjetjih in temeljnim zakonom o delovnih razmerjih, temveč je tudi vsebinsko močno spremenjen, ker rešuje, vsaj prehodno, važna medsebojna razmerja med bivšima podjetjema »Papirnico Vevče« in »Celulozo« Medvode, ki sta po pripojitvi iz leta 1961 postali enotno podjetje. Ta medsebojni status, ki se nenehno razvija, je prišel prav v omenjenih razpravah še posebej do izraza, in se sedaj že precizneje uzakonjuje, v nekaj mesecih pa se bo preizkusil, prečisti in dokončno osvojil. Tem medsebojnim odnosom, predvsem ekonomskim, pa je bilo seveda prilagoditi tudi organizacijo in upravljanje. Novi statut se približuje takemu stanju oziroma medsebojni ureditvi, kot si ga želita obe delovni skupnosti tako v Vevčah kot v Medvodah.

Statusno vprašanje je v statutu rešeno tako, da ima podjetje, ki ima svoj sedež v Vevčah, v svojem sestavu tovarno v Medvodah. Podjetje tako nastopa na eni strani kot celota, z vsemi svojimi komponentami (delavski svet, upravni odbor in direktor podjetja kot celote), na drugi strani pa zopet podjetje v ožjem smislu kot enota v Vevčah, tovarna pa kot samostojna enota v Medvodah. Obe enoti pa imata lastne organe upravljanja, več ali manj lastno organizacijo, delitev itd. V drugem primeru nastopata v medsebojnih razmerjih kot dva enakovredna partnerja ter urejata ta razmerja s pogodbami, dogovori, v morebitnih sporih pa tudi preko ustrezne notranje arbitraže.

S tako odločitvijo smo se izognili raznim problemom, ki bi se pojavili v primerih, če bi skušali organizirati združeno podjetje, kot ga predvideva temeljni zakon o podjetjih, še bolj pa, če bi obe enoti zopet postali samostojni podjetji z razdelitvijo oziroma z izločitvijo. Iz narave obeh pa jasno izhaja, da sta eno drugemu potrebni, saj sta tehnološko med seboj najtesneje povezani. To povezanost pa poudarja tudi novi statut, ko ugotavlja, da podjetje in tovarna oblikujeta boljše pogoje za sodobno tehnološko delitev dela, tj. specializirano proizvodnjo, ko podjetje izdeluje papir, tovarna pa celulozo. Ves organizem pa mora stremeti za čim večjo produktivnostjo dela in boljšim gospodarjenjem.

Enotnost celotnega podjetja pa se izraža v skupni poslovni politiki, v temeljnem proizvodnem programu, v enotni uporabi finančnih sredstev ter določanju investicijsko razvojne poti. Poleg tega opravlja podjetje kot celota le tiste funkcije, ki jih prenašata obe delovni skupnosti na skupen organ, ker je to ekonomičnejše, sicer pa obe enoti vsaka zase urejata vsa notranja razmerja od ugotavljanja dohodka do njegove delitve, ter vsaka zase poravnava obveznosti do družbene skupnosti.

Sredstva so knjigovodstveno med seboj razdeljena in z njimi upravljajo organi upravljanja podjetja in tovarne, kolikor nekaterih pravic ne izvršujejo organi upravljanja delovnih enot. Poslovni in rezervni sklad sta sicer sklada podjetja kot celote, evidenco pa se vodita po podjetju in tovarni, medtem ko imata podjetje in tovarna vsak svoj sklad skupne porabe. S statutom je hkrati tudi določeno, v kakšne namene in na kakšen način se smejo uporabljati sredstva posameznih skladov.

Sama delitev sredstev se močno decentralizira. Podjetje kot tovarna, vsak zase delita dohodek sicer v okviru letnega načrta in programa, vendar pa si osnove in merila postavljata v svojih splošnih aktih, ki jih sprejmeta ločeno.

Pri tem je treba upoštevati osnovno načelo delitve, tj. po doseženih rezultatih dela. Na podoben način urejata obe enoti tudi delitev osebnega dohodka. Vsaka enota zase sprejme svoj splošni akt, s katerim določi osnove in merila za delitev osebnega dohodka. Statut določa le temeljna načela oziroma izhodišča za delitev, vse drugo pa prepušča, da uredita enoti sami oziroma njihovi organi upravljanja.

Organizacija podjetja se močno razlikuje od dosedanje. Vpeljana je sodobnejša delitev dela glede na skupne potrebe podjetja kot celote ali samega podjetja ali samo v delih podjetja. Odpade klasična delitev na sektorje, uvajajo pa se »strokovne službe«; kar so dejansko po svojem bistvu, saj je njihova naloga predvsem v opravljanju strokovnih zadev delovne organizacije.

Glede na obseg dela in tudi na delovno področje (celotno podjetje, samo podjetje ali delno kombiniranje pri opravljanju strokovnih zadev) določa statut: dve linijski strokovni službi (komercialna in tehnična), tri štabne službe (finančna, kadrovska in investicijsko-razvojna), poleg tega pa še tri ožje štabne službe (analitična in pravna služba ter tajništvo). Ta način dela je seveda glede na opisane medsebojne ekonomske odnose nujen, potreben, če hočemo, da bo delo nemoteno potekalo. Vsaki posamezni službi je delokrog posebej določen. Vsi organizatorji dela, predvsem pa vodje strokovnih služb imajo dolžnost, da te svoje pravice čimprej uveljavijo in da prilagodijo svoje poslovanje s statutnimi določbami. V prehodnih in končnih določbah statuta je določeno, da morajo to storiti najpozneje do 31. I. 1966.

Organizacija strokovnih služb izgleda na kratko takole:

Komercialna služba je organizirana za celotno podjetje, razen nabavne, ki je v vsaki enoti (podjetju in tovarni) posebej organizirana. Za nabavo surovin, ki jih uporabljata obe enoti, se lahko angažira po predhodnem dogovoru le ena ali druga služba. Tehnična služba deluje posebej tako v podjetju kakor v tovarni, seveda v skladu z enotno poslovno politiko podjetja kot celote. Finančna služba je v bistvu enotna, kolikor gre za finančne posle za celoto, vendar pa poslovna dogajanja v tovarni opravlja posebna finančna služba. Kadrovska služba je organizirana posebej za podjetje in posebej za tovarno. Skupne zadeve opravljata teamsko. Za investicijsko-razvojno področje je določena enotna investicijsko-razvojna služba za celotno podjetje. Ožje štabne službe, kot analitika, je organizirana posebej za podjetje in posebej za tovarno, pravna za celotno podjetje s tem, da nudi pravno pomoč vsem organom podjetja, tajništvo pa, da zadovoljuje zahteve organov upravljanja.

Vodje strokovnih služb so ne glede ali so organizirani za podjetje ali tovarno podvrženi reelekciji, tj. da se ta delovna mesta razpisujejo vsako četrto leto. Štiriletna doba po novem statutu začne teči s 1. I. 1966.

Poglavje o upravljanju je glede na dosedanje statut prav tako dobilo precej drugačno vsebino. Oblike neposrednega upravljanja po delovnih enotah, referendumu ali po zborih, z neposredno iniciativo so bolj precizirane. Spreminja pa se vloga dosedanjih posrednih organov upravljanja. Delavski svet in upravni odbor podjetja kot celote opravljata le najvažnejše funkcije v zvezi s poslovno politiko podjetja kot celote in najširšo interno zakonodajo, v ostalem pa opravljata vse zadeve delavske sveta enot in njuna upravna odbora, upoštevajoč seveda pravice delovnih enot. S tem se približuje ta ureditev ustavni določbi, da morata organizacija dela in upravljanja v delovni organizaciji delovnim ljudem omogočiti, da na vsaki stopnji in v vseh delih delovnega procesa, ki pomenijo celoto, kar najbolj

neposredno odločajo o vprašanih delih, o urejanju medsebojnih razmerij, o delitvi ter o drugih vprašanih, ki se tičejo njihovega ekonomskega položaja, hkrati pa morata zagotoviti najugodnejše pogoje za delo in poslovanje delovne organizacije kot celote.

Po ustavnih določbah in po temeljnem zakonu o podjetjih je tudi direktor podjetja organ upravljanja. Direktor podjetja ima po novem statutu dve vlogi:

1. kot direktor celotnega podjetja z vsemi pooblastili, ki mu jih dajejo zakoniti predpisi in splošni akti podjetja,
2. kot direktor podjetja, tj. enote na Vevčah.

Obe funkciji sta dejansko združeni v eni osebi.

Direktor tovarne ima v tovarni seveda enak položaj, kot ga ima direktor podjetja v odnosu na samo podjetje. Zanj veljajo enaka načela o imenovanju in reelekciji, kar pa posebej določi delovna skupnost tovarne s svojim splošnim aktom, upoštevajoč omenjena statutna načela.

Hkrati se ureja tudi prokura, ki jo v skladu s temeljnim zakonom o podjetjih in v soglasju z delavskim svetom podjetja podeli direktor podjetja. Pri direktorjih je omeniti samo to, da je precej njihovih pristojnosti, posebej s področja delovnih razmerij, prešlo na kolektivne organe, zlasti na organe upravljanja, in da so se na tem področju pravice precej zožile.

Novo je nadalje poglavje o delovnih razmerjih. Temeljni zakon o delovnih razmerjih, ki je začel veljati 8. aprila 1965, je namreč na več mestih določil, katere zadeve mora delovna skupnost urediti s statutom. Tem normam se seveda ni mogoče izogniti, to tem bolj, ker so za delovne ljudi v vsaki delovni organizaciji življenjsko važne, in ker so podvržene družbeni kontroli, saj mora vsaka delovna organizacija dostaviti svoj statut na vpogled pristojni občinski skupščini. Opozoriti je na nekaj važnih določb, predvsem, da podjetje in tovarna enakopravno urejata delovna razmerja in da so postopki pri njenih organih upravljanja dokončni, da se prava delovna mesta, ki zahtevajo visoko ali višjo strokovno izobrazbo, razpisujejo po določenem postopku; nadalje o obveznostih ob podaljšnem delu, trajanju delovnega časa, o plačani odsotnosti z dela, o rokih, kako dolgo mora delavec ostati na delu po sporočilu o prenehanju dela itd.

Omeniti je še poglavje o notranji arbitraži, ki ima nalogo odločati o sporih med podjetjem in tovarno v zvezi z medsebojnimi dobavami in opravljenimi storitvami.

V tem sestavku ni mogoče navesti do podrobnosti vseh sprememb in novih institucij, ki so prišle v nov statut. Glede na specifičnost naše delovne organizacije in medsebojnih odnosov, je potrebno nekatere institucije kritično presojati, posebej še, ker niso preizkušene v praksi ali še niso dognane. Spričo novih zakonskih predpisov in nastale situacije pa delavski svet s sprejetjem statuta ni mogel odlašati, ker je bilo omenjeno situacijo nujno uzakoniti. Dejstvo pa je, da je to obširno in zahtevno delo, ki ne zadeva samo strokovnih služb, temveč vsakega člana delovne skupnosti, predvsem pa organe upravljanja.

Delavski svet podjetja je zato že ob sprejemu sklenil, da se praktično uvajanje statuta v življenje spremlja, prilagaja danim situacijam, ki jih zahtevajo tehnološki proces, organizacija dela in medsebojni odnosi, ter da se uzakonjeni odnosi preverijo in v treh mesecih po sprejemu znova uredi. To trajnejšo ureditev pa bomo dosegli s skupnimi prizadevanji.

Delavski svet podjetja je torej ob sprejemu novega statuta opravil važno nalogo:

1. Statut ureja stanje, kot je, ki pa ga je treba proučevati in v

roku treh mesecev izpopolniti, če bo pa potrebno, tudi marsikaj spremeniti.

2. Tovarna v Medvodah dobiva dejansko svoj status enote s samostojnim obračunom z veliko samostojnostjo in odgovornostjo, kar se tudi registrira.

3. Dopolni in izpopolni se tudi poslovni predmet, kar je prav tako treba spremeniti v registru gospodarskih organizacij.

4. Ustanovi in podeli se prokura v vsem obsegu in pravicami, kot jih določa zakon.

Novi statut seveda ne rešuje tehnologije in proizvodnje kot take, urejuje ali pa vsaj rešuje medsebojne odnose, ki pa so, če so dobro urejeni, podlaga za dobro sožitje, dobro skupno delo in naposled tudi podlaga za čim večje proizvodne uspehe tako posameznikov kot tudi celote.

J. P.

Rezervirano za odgovore na pravna vprašanja

(Nadaljevanja v zvezi z vprašanjem o dopustih. Vprašanje iz Papirnice Količevo.) Bistvena razlika med starim zakonom o delovnih razmerjih in novim temeljnim zakonom pri določanju višine dopustov je ta, da je bil dopust po starem zakonu razdeljen v grupe po letih zaposlitve, novi temeljni zakon pa prepušča podjetju, da določi osnove in merila, po katerih se članom kolektiva odreja dolžina letnega dopusta. Na dolžino letnega dopusta, ki traja najmanj 14 dni toda največ 30 delovnih dni (računajoč delovni dan po 7 ur), pa po temeljnem zakonu vplivata dve splošni merili in sicer:

1. delovni pogoji (teža dela, zahtevnost dela, telesna in duševna napetost pri delu, vpliv dela in delovne okolice itd.),
2. delovna doba.

Delavci pod 18 let starosti imajo pravico do letnega dopusta po osnovah in merilih določenih za dopust, povečan za 7 delovnih dni, to je za 42 ur. Predlog za merila in osnove določanja letnih dopustov v Papirnici Količevo je tak:

1. Delovna doba delavca:

Delavec z delovno dobo:

do 5 let	12 dni
nad 5 do 15 let	16 dni
nad 15 do 20 let	20 dni
nad 25 let	24 dni

V delovno dobo se vračuna vsa v delovni knjižici priznana delovna doba, do konca tistega leta, v katerem delavec izrablji letni dopust.

2. Izmensko delo:

Delavec, ki dela v dveh ali več izmenah, 1 dan.

3. Pogoji in teža dela:

- a) razkladalci surovin, nakladalci gotovih izdelkov, čistilec in žagar lesa, vodja in pomočnik tračne žage, delavec v KC, čistilke, pripravljalec polnil in lepil, kurirka, čuvaj, tesarji, zidarji, delavci lesnega in dvoriščnega prostora, 2 dni;

- b) vsi drugi delavci razen delavcev, ki imajo po pravilniku o delitvi osebnih dohodkov status uslužbenca, 1 dan.

4. Potrebna šolska in strokovna izobrazba:

Delavci na delovnih mestih, za katere se zahteva:

- a) industrijska šola ali nepopolna srednja šola, 1 dan;
- b) srednja šola, 2 dni;
- c) višja šola, 3 dni;
- č) visoka šola, 4 dni.

5. Delo, ki traja dalj kot polni delovni čas:

Delavci, ki delajo v koledarskem letu dalj kot polni delovni čas:

do 100 ur, 0 dni;
nad 100 do 200 ur, 1 dan;
nad 200 ur, 2 dni.

Kriterij za odmero dopusta po tej osnovi je opravljeno delo v podaljšanem delovnem času.

6. Socialni pogoji:

- a) mati z enim otrokom do 7 let starosti, 1 dan;

- b) mati z dvema otrokoma do 7 let starosti, 2 dni;

- c) mati z več kot dvema otrokoma do 7 let starosti, 3 dni;

- č) invalidi III. kategorije, 1 dan;

- d) invalidi II. kategorije, vojaški vojni invalidi, 2 dni.

Steje se, da je otrok star do 7 let, če v letu, ko mati koristi dopust, izpolni 7 let starosti.

7. Udeleženci v NOB in interniranci:

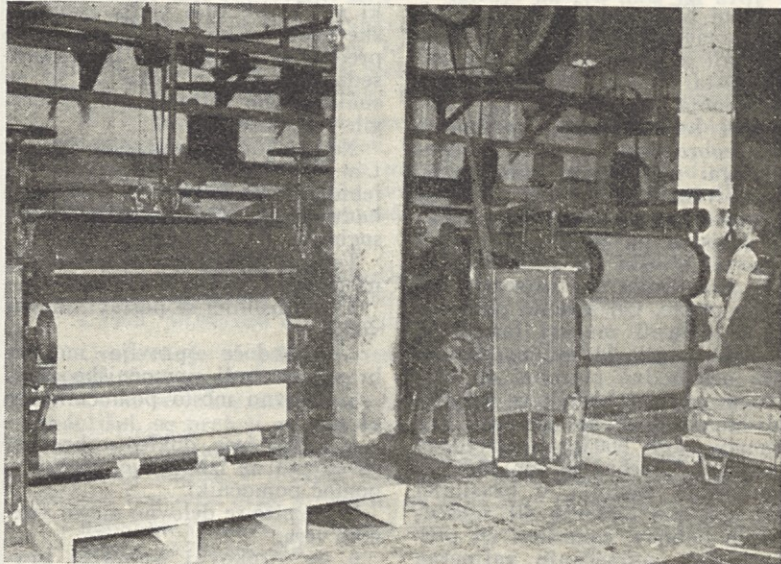
Delavci, ki so se udeležili NOB oz. bili internirani:

- a) od leta 1942, 4 dni;
- b) od leta 1943, 3 dni;
- c) od leta 1944, 2 dni.

Udeleženec v NOB ali interniranec je tisti delavec, ki ima za udeležbo v NOB ali internaciji priznano dvojno delovno dobo.

Delavcem, ki imajo priznano udeležbo v NOB od leta 1941, pripada 30 dni rednega letnega dopusta.

Določbe o letnih dopustih bo vseboval osnutek pravilnika o delovnih razmerjih. O osnutku bodo razpravljale vse EE in dale nanj svoje pripombe. Dokončno pa bo pravilnik o delovnih razmerjih sprejel delavski svet.



Pogled na del lepenkovega oddelka

Sestanek papirničarjev v Grazu dne 19. XI. 1965

Piše: inž. Božo Iglič

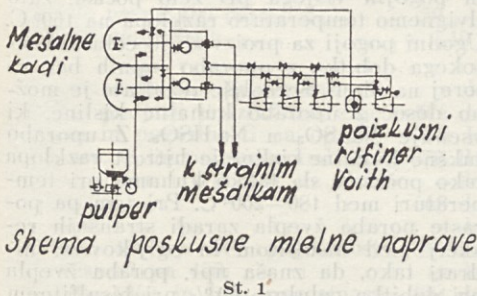
V Grazu je bil dne 19. XI. 1965 sestanek papirničarjev v organizaciji »Raziskovalnega laboratorija združenja avstrijskih proizvajalcev papirja, celuloze, lesovine in lepenke« ter »Akademskega združenja papirnih inženirjev na Tehniški visoki šoli« v Grazu. Sestanka so se poleg zastopnikov avstrijske papirne in celulozne industrije udeležili tudi predstavniki papirne industrije iz Zahodne Nemčije, Švedske ter Jugoslavije. Dnevni red delovnega dela sestanka je obsegal štiri predavanja in sicer:

1. dipl. ing. H. Stark: »Nova spoznanja v zvezi z mletjem«
2. docent dr. J. Schurz: »Sile, ki nastopajo pri breknenju celuloze in njihova izraba«
3. prof. dr. inž. F. Wultsch: »Celuloza visokega dobitka in njena predelava«
4. dipl. inž. K. Tengler: »Polceluloza in njena uporaba«.

Vsebina posameznih predavanj je naslednja:

1. »Nova spoznanja v zvezi z mletjem« (Dipl. inž. H. Stark)

O mletju celuloze v refinerijah obstaja obsežna literatura, ki obravnava različne pogoje mletja in to od konstrukcije mlelnih refinerijev samih, kot so npr. obodna hitrost rotorja, število mlelnih nožev v statorju in rotorju, oblika utorov med mlelnimi noži ter njihova širina, do spremenjavanja pogojev mletja, kot so različen čas breknenja celuloze pred mletjem, gostota, temperatura in pH snovi, količina pretoka snovi skozi refiner in končno obremenitev refinerja. Praktično pa ni moč najti podatkov o vplivu materiala, iz katerega so izdelani mlelni noži, na sam potek mletja ter na dobljene rezultate. Iz literature so sicer poznani podatki o različnem poteku mletja pri kovinskih nožih in nožih iz kamna, to je pa tudi vse, kar nam je do danes poznane o vplivu materiala nožev na mletje. Avtor si je za svoje poskuse izbral mlelni refiner Voith tipe 2R z instalirano močjo 125 kW. To je industrijski mlelni stroj, kar ima to prednost, do so dobljeni rezultati takoj praktično uporabljivi. Poskusi so bili opravljeni v Tovarni papirja Arland pri Grazu in so trajali 3—5 mesecev. Uporabljene celuloze so bile izbrane tako, da je bila zagotovljena njihova enakomernost. Naslednja shema kaže namestitve poskusnega refinerja in njegovo vključitev v obstoječo mlelno napravo tovarne papirja v Arlandu.



St. 1

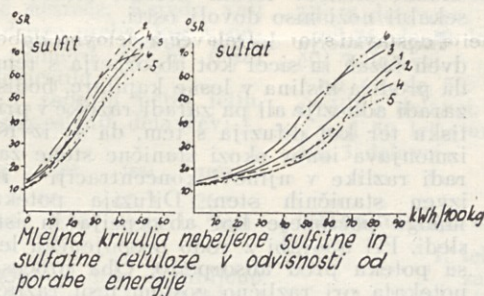
Vsaka mlelna garnitura nožev je bila pred pričetkom poskusov zbrusena tako, da so se noži v statorju in rotorju enakomerno prilegali, nakar je bilo izvedeno primerjalno mletje ob uporabi celuloze poznane kakovosti. Refiner je bil nato vključen v industrijsko mlelno napravo v tovarni Arland, kjer so prav tako mletli različno celulozo, upoštevaje enake mlelne pogoje, kot so: čas breknenja celuloze, gostota snovi, količina pretoka ter obremenitev refinerja. Po končanih poskusih so ponovno zaradi primerjave mletli isto celulozo kot pred poskusi, da bi ugotovili vpliv izrabe nožev na mlelne rezultate. Pri tem je bila merjena specifična poraba dela v kWh na 100 kg abs. suhe snovi, potrebna za doseg neke določene stopnje mletja kot tudi mehanske lastnosti celuloze po standardnem Rapid-Köthen postopku. Pokazalo se je, da kratka obratovalna doba refinerja in spremembe na mlelnih nožih nimajo praktičnega vpliva na rezultate mletja, tako da je treba za iste, kolikor nastopajo, iskati vzroke v samem materialu mlelnih nožev.

Za mlelne poskuse so bili uporabljeni mlelni noži s tako sestavo:

Oznaka noža	Sestava	Trdota BH kg/mm ²
1	Cr-Ni- jeklo	130—180
2	Cr-Ni- jeklo	225—275
3	Cr-Ni- jeklo	350—370
4	Fosfori bron	230—250
5	Legirano manganovo jeklo	230—250
6	Jeklo holandskih nožev	normalna kakovost

Za poskuse sta bili uporabljeni nebeljena in beljena sulfatna in sulfatna celuloza. Sulfatna celuloza je bila proizvedena iz lesa smreke ter je imela stopnjo razklopa 22 RZ, medtem ko je bila sulfatna celuloza mešanica smreke in bora.

Stopnja mletja v odvisnosti od specifične porabe električne energije kaže pri sulfatni celulozi v območju nizkih stopenj mletja najhitrejši porast pri uporabi mlelnih nožev iz materiala 3, pri stopnji mletja pa ki je višja kot 50° SR iz materiala 2, medtem ko kaže materiala, označena z 1 in 4 skoraj enako krivuljo mletja, pa očitno izpadeta materiala 5 in 6. Razlika v uporabi energije za doseg neke določene stopnje mletja med materialom, ki daje najugodnejše in najslabše rezultate, znaša 30—35 %. Pri mletju nebeljene sulfatne celuloze daje uporaba materiala 3 najugodnejše rezultate do stopnje mletja 55° SR, nasprotno pa je poraba energije največja pri uporabi mlelnih nožev iz materiala 4 pri nizkih stopnjah mletja in iz materiala 5 pri visokih stopnjah mletja. Pri tem je specifična poraba energije za mletje celuloze na 30° SR pri uporabi materiala 4 skoraj dvakrat tako visoka kot pri uporabi materiala 3. Rezultati mletja so razvidni iz naslednjih dveh diagramov:



St. 2

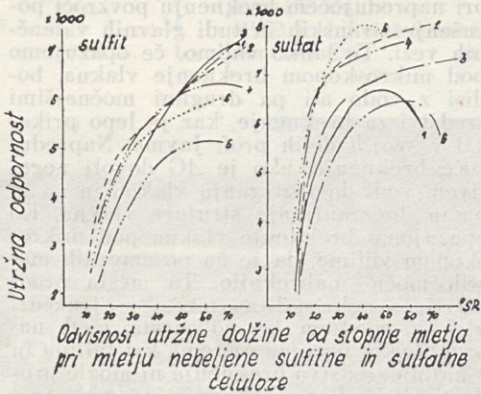
Če primerjamo še vpliv celuloze, vidimo, da npr. dajejo mlelni noži iz materiala 6 pri mletju nebeljene sulfatne celuloze zelo neugodne rezultate, pri mletju nebeljene sulfatne celuloze pa skoraj najboljše. Nasprotno pa so pri uporabi mlelnih nožev iz materiala 4 pri mletju sulfatne nebeljene celuloze rezultati zelo ugodni, pri mletju nebeljene sulfatne celuloze pa nasprotno, zelo neugodni.

Utržna dolžina v odvisnosti od stopnje mletja kaže do stopnje mletja 40° SR najugodnejše rezultate pri nebeljeni sulfatni celulozi in uporabi mlelnih nožev iz materiala 1. Močan padec utržne dolžine pri višjih stopnjah mletja kaže materiala 4 in 5, medtem ko daje material 6 vrednosti za utržno dolžino, ki ležijo globoko pod vrednostmi doseženimi z uporabo drugih materialov. Absolutna razlika v utržni dolžini med najugodnejšim in najmanj ugodnim materialom kaže v spodnjem območju utržnih dolžin 1250 m ter v gornjem območju 1500 m.

Pri mletju nebeljene sulfatne celuloze dosežemo najboljše rezultate z uporabo mlelnih nožev iz materialov 2, 4 in 5 medtem ko so rezultati pri uporabi materialov 1 in 6 mnogo nižji in zlasti padejo v območju višjih stopenj mletja. Absolutna razlika med utržno dolžino, dosežena z materialoma 5 in 1 znaša 1500 m. Porast stopnje mletja pri uporabi mlelnih nožev iz materiala 5 znaša pri stopnji mletja 30° SR, pri mlelnih nožih iz materiala 1 pa 25 %.

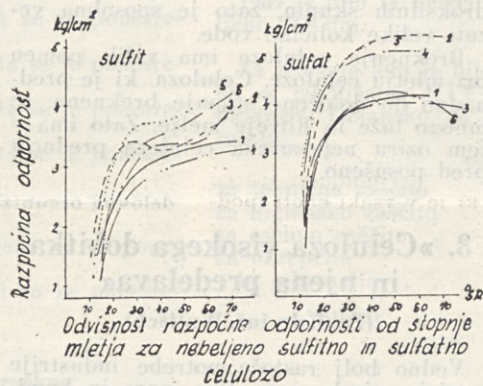
Na podlagi dobljenih rezultatov utržnih dolžin pridejo v poštev povsod tam, kjer naj dosežemo pri nebeljeni sulfatni celulozi visoke utržne dolžine pri nizki stopnji mletja predvsem mlelni noži iz materialov 1 in 2. Nasprotno pa dobimo podobne rezultate pri mletju nebeljene sulfatne celuloze z noži iz materiala 2, medtem ko noži iz materiala 1 popolnoma odpadejo. Kjer hočemo torej mleti obe

vrsti celuloze v eni in isti mlelni napravi, je v tem primeru na mestu edino uporaba mlelnih nožev iz materiala 2. Potek krivulj utržne dolžine za obe celulozi je razviden iz slike 3.



St. 3

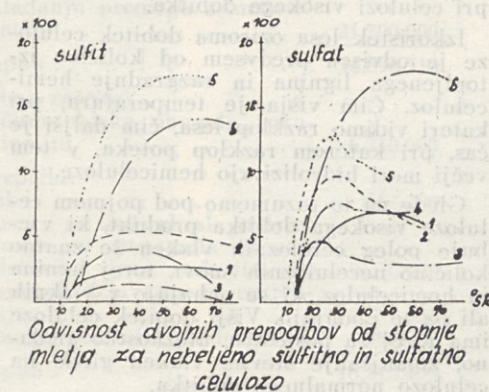
Za razpočno odpornost v odvisnosti od stopnje mletja dobimo najslabše rezultate pri mletju sulfatne celuloze z uporabo mlelnih nožev iz materialov 1 in 4 in to preko celotnega mlelnega območja, medtem ko daje materiala 3 in 5 zlasti visoke razpočne odpornosti do 50° SR. Podobni so rezultati mletja nebeljene sulfatne celuloze, kjer dajejo materiali 2, 4 in 5 najboljše rezultate, mnogo nižje razpočne odpornosti pa dosežemo z uporabo mlelnih nožev iz materialov 1, 3 in 6. Obe vrsti celuloz lahko meljemo z mlelnimi noži iz materiala 5, pri čemer dosežemo za obe celulozi visoke razpočne odpornosti. Potek vrednosti za razpočno odpornost v odvisnosti od stopnje mletja je razviden iz slike 4.



St. 4

Pri obeh celulozah dosežemo najvišje vrednosti raztržne odpornosti z mlelnimi noži iz materialov 5 in 6, medtem ko dajejo drugi materiali od 1 do 4 zelo podobne rezultate, ki ležijo pri sulfatni celulozi bližje drug drugemu kot pri sulfatni celulozi.

Dvojni prepogibi kažejo visoko odvisnost od uporabljenega materiala. Medtem ko so dvojni prepogibi pri sulfatni celulozi, mletji z materiali 5 in 6 največji in celo do 4-krat višji od dvojnih prepogibov, doseženih z mlelnimi noži 2, dajejo mlelni noži iz materialov 1, 3 in 4 slabše rezultate. Sicer je potek krivulj tudi pri sulfatni celulozi podoben, vendar je razlika dvojnih prepogibov med posameznimi materiali manjša. Rezultati so razvidni iz slike 5.

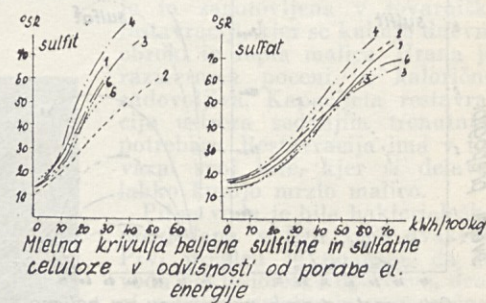


St. 5

Kar zadeva opaciteto v odvisnosti od stopnje mletja in materiala mlelnih nožev, je bila ta merjena samo pri nebeljeni sulfatni celulozi. Tudi tu je vpliv materiala mlelnih nožev očitno in sicer daje najboljše rezultate material 6, nato pa sledijo materiali 5, 2 in 3, medtem ko je opaciteta pri materialu 1 najslabša.

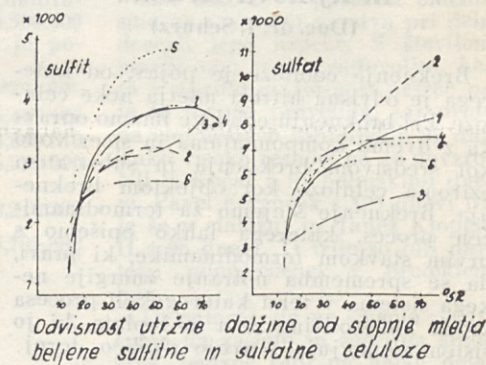
Pri mletju beljene sulfatne in sulfatne celuloze daje najboljše rezultate spec. po-

rabe energije za doseg določene stopnje mletja uporaba mlelnih nožev iz materiala 4. Zelo podobne rezultate dajejo tudi drugi materiali z izjemo materiala 2 pri sulfatni celulozi. Potek krivulj porabe energije v odvisnosti od stopnje mletja je razviden iz slike 6.



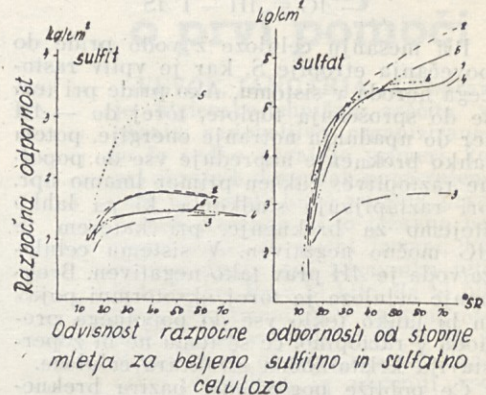
St. 6

Če primerjamo mletje nebeljene celuloze z mletjem beljene celuloze, potem lahko zaključimo, da daje najboljše rezultate porabe energije material 3 tako pri mletju sulfatne kot tudi sulfatne nebeljene kot beljene celuloze. Glede utržne dolžine daje material 5 pri beljeni sulfatni celulozi in material 2 pri beljeni sulfatni celulozi najboljše rezultate, če posebej poudarjamo zahtevo po visokih utržnih dolžinah. V območju nižjih utržnih dolžin pa dobimo zelo dobre rezultate z uporabo materialov 1 in 4 pri beljeni sulfatni celulozi in materialov 1, 4 in 5 pri beljeni sulfatni celulozi. Najslabše rezultate daje material 6 pri beljeni sulfatni celulozi in material 3 pri beljeni sulfatni celulozi. Absolutna razlika pri srednji stopnji mletja 40° SR znaša pri sulfatni celulozi 2000 m utržne dolžine, in pri sulfatni celulozi 3500 m. Potek krivulj utržne dolžine je razviden iz slike 7.



St. 7

Mlelni noži iz materiala 5 dajejo pri mletju beljene sulfatne celuloze daleč najboljše rezultate tlačne odpornosti, medtem ko ležijo te vrednosti pri drugih materialih zelo blizu skupaj, pri čemer daje materiala 1 in 2 skoraj enake rezultate. Nasprotno pa dajejo pri mletju beljene sulfatne celuloze do ca. 50° SR zelo podobne rezultate materiali 1, 4, 5 in 6, medtem ko kaže material 3 daleč najslabše rezultate razpočne odpornosti. Potek krivulj razpočne odpornosti je razviden iz slike 8.



St. 8

Ako primerjamo rezultate razpočne odpornosti pri mletju beljene in nebeljene celuloze, potrjujejo ti dejstva, da je potrebna za doseg optimalnih rezultatov izbira pravih, lahko rečemo specifičnih materialov.

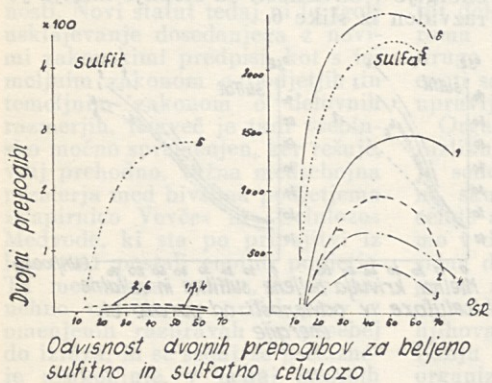
Kar zadeva raztržno odpornost, daje do stopnje mletja 35° SR pri beljeni sulfatni celulozi najboljše rezultate material 6, pri višjih stopnjah mletja pa material 5. Zelo majhna odstopanja dajejo mlelni noži pri uporabi materialov 1, 2, 3, 4 in 5 pri mlet-

(Nadaljevanje na 6. strani)

(Nadaljevanje s 5. strani)

ju beljene sulfatne celuloze, medtem ko zelo izstopajo vrednosti raztržne odpornosti dobljene z mletnimi noži iz materiala 6.

Optimalno število dvojnih prepogibov daje pri beljeni sulfatni celulozi material 5, pri mletju beljene sulfatne celuloze pa materiala 5 in 6. Potek krivulj v odvisnosti od stopnje mletja je za obe vrsti celuloze razviden iz slike 9.



St. 9

Kar zadeva opaciteto, daje največji padec opacitete beljena sulfatna celuloza, mleta z mletnimi noži iz materiala 5, pri beljeni sulfatni celulozi pa iz materiala 4.

Obe celulozi pa dajeta nasprotno najboljše vrednosti za opaciteto pri uporabi nožev iz materiala 6.

Dobljeni rezultati kažejo, da je vpliv materiala, iz katerega so izdelani mletni noži, odločilnega pomena za mletje in dosežene mehanske lastnosti papirja. Brez poznavanja tega vpliva je ekonomsko projektiranje mletnih naprav praktično nemogoče. Do danes so bili ti vplivi premalo raziskani in premalo poznani.

2. »Sile, ki nastopajo pri breknenju celuloze in njihova izraba«

(Doc. dr. J. Schurz)

Breknenje celuloze je pojav, od katerega je odvisna hitrost mletja neke celuloze. Pri breknenju celuloze imamo opravka z dvema komponentama in sicer vodo kot sredstvom breknenja in substratom oziroma celulozo kot objektom breknenja. Breknenje štejemo za termodinamičen proces, katerega lahko opišemo s prvim stavkom termodinamike, ki pravi, da se sprememba notranje energije nekega sistema v teku kateregakoli procesa zrcali kot količina dela in toplote, ki jo sistem izmenjuje s svojo okolico, torej

$$\Delta H = \Delta G + \Delta Q \text{ oziroma}$$

$$\Delta H = \Delta G + T \Delta S$$

kjer pomeni

H = notranja energija telesa oziroma entalpija

G = prosta entalpija

Q = prejeta ali oddana toplota

S = entropija

Nek proces bo torej stekel, ako prosta entalpija G upada, torej ako je ΔG negativen ($-\Delta G$). Na podlagi tega torej lahko zapišemo:

$$-\Delta G = \Delta H - T \Delta S$$

Pri mešanju celuloze z vodo pride do povečanja entropije S, kar je vpliv rastočega nereda v sistemu. Ako pride pri tem še do sproščanja toplote, torej do $-\Delta H$ ter do upadanja notranje energije, potem lahko breknenje napreduje vse do popolne raztopitve. Takšen primer imamo npr. pri raztapljanju sladkorja, ki ga lahko štejemo za breknenje, pri katerem je ΔG močno negativen. V sistemu celuloza/voda je ΔH prav tako negativen. Breknenje celuloze je torej eksotermni pojav in bi lahko teklo vse do popolnega prehoda v raztopino, če se temu ne bi zoperstavila kristalinična struktura celuloze.

Če pobližje pogledamo, bazira breknenje na pronicanju vode v strukturo materije, pri čemer se molekule vedno bolj oddaljujejo druga od druge. Ako se temu pronicanju nič ne zoperstavlja, pride v določenem času do popolne raztopitve materije. Pri micelarni strukturi celuloze imamo opravka s sistemom, v katerem se menjavajo kristalinična urejena območja z nekristaliničnimi — neurejenimi območji. Pri breknenju prodira voda v nekristalinična območja, medtem ko ne more prodirati v kristalinična območja. In ravno tu je iskati vzrok, da ne more priti do popolne raztopitve celuloze.

Sile, ki vežejo celulozne molekule v kristalite, so v ravnotežju s termodi-

namično pogojenim »pritiskom breknenja«. Tega lahko izračunamo iz proste entalpije G po formuli

$$-\Delta G = p \cdot \bar{V}$$

$$-p = \frac{\Delta G}{\bar{V}} = \frac{\Delta H - T \Delta S}{\bar{V}}$$

pri čemer je $\bar{V}$ specifični volumen sredstva breknenja. Pritisk breknenja lahko pri napredujočem breknenju povzroči porušenje stranskih in tudi glavnih valenčnih vezi. To lahko vidimo, če opazujemo pod mikroskopom breknenje vlakna, bodisi z vodo ali pa drugimi močnejšimi sredstvi za breknenje, kar je lepo prikazal v svojih delih prof. Jayme. Napredujoče breknenje, ako je ΔG dovolj negativen, vodi do raztrganja vlakna in na ta način do zrahljanja strukture vlakna. Ko opazujemo breknenje vlakna pod mikroskopom vidimo, da je na posameznih mestih močno nabrekli. Ta mesta predstavljajo nekristaliniteta mesta v strukturi vlakna, medtem ko so mesta med nabrekli nemi urejena oziroma kristaliniteta in v katerega sredstvo breknenja ni moglo prodreti. Posledica breknenja je ne samo zrahljanje strukture vlakna, ampak vlakno direktno »razžene«, zaradi česar pospešuje oziroma olajšava breknenje mletje samo kot tako. Breknenje je reversibeln proces, vendar vlakna ne oddajo vse vode, ki so jo sprejela pri breknenju. Breknenje poteka pri nižji temperaturi hitreje.

Kinetika breknenja samega je zelo malo raziskana. Vsekakor je pronicanje vode v notranjost vlakna pogojena z njegovo kapilarno strukturo. Hitrost difundiranja vode v notranjost vlakna pa je odvisna od razlike v koncentraciji ΔC ter je potemtakem prav razlika koncentracije v in izven vlaken tista gonilna sila, ki je odgovorna za večjo ali manjšo hitrost difundiranja vode v notranjost vlaken. Ker je celuloza kemično poliglukosid in zgrajena iz velikega števila linearnih makromolekul z zelo velikim številom hidroksilnih skupin, zato je sposobna vezati velike količine vode.

Breknenje celuloze ima velik pomen pri mletju celuloze. Celuloza, ki je predhodno do določene stopnje breknena, se mnogo lažje in hitreje melje. Zato ima v tem oziru neposušena celuloza prednost pred posušeno.

3. »Celuloza visokega dobitka in njena predelava«

(Prof. dr. inž. Wultsch)

Vedno bolj rastoče potrebe industrije papirja, visoke cene lesa, pare in kemikalij silijo industrijo celuloze, da išče nove postopke za razklop lesa, ki omogočajo predvsem večji izkoristek lesa ob istovrstnem znižanju drugih proizvodnih stroškov. Velike zaloge lesa listavcev v primerjavi z lesom iglavcev silijo industrijo celuloze in papirja k predelavi teh vlaknin oziroma k nadomeščanju dela dolgovlaken celuloz s kratkovlaken celulozo listavcev. Novi postopki proizvodnje celuloze visokega dobitka vsekakor omogočajo proizvesti celulozo iz listavcev z mehaničnimi lastnostmi, ki so zelo blizu celulozi iglavcev in s tem omogočajo uporabo te celuloze pri vrsti papirjev, pri katerih je bila uporaba celuloze iglavcev nenadomestljiva. Zlasti nekatere tovarne celuloze, ki proizvajajo nebeljeno celulozo za časopisni papir, so prešle na proizvodnjo celuloze visokega dobitka, pri čemer so povečale izkoristek lesa od 47 do 49 % pri normalni celulozi na 65–70 % pri celulozi visokega dobitka.

Izkoristek lesa oziroma dobitek celuloze je odvisen predvsem od količine iztopljenega lignina in razgradnje hemiceluloz. Čim višja je temperatura, pri kateri vidimo razklop lesa, čim daljši je čas, pri katerem razklop poteka, v tem večji meri hidrolizirajo hemiceluloze.

Glede na to razumemo pod pojmom celuloze visokega dobitka produkt, ki vsebuje poleg celuloznih vlaken še znatno količino neceluloznih snovi, torej lignina in hemiceluloz, ki se nahajajo v vlaknih ali pa te obdajajo. Višji dobitek celuloze ima torej za posledico, utežnostno gledano, zmanjšanje števila vlaken glede na celulozo normalnega dobitka.

Dobitek celuloze je odvisen od stopnje hidrolize lignina oziroma ligninsulfonske kisline ter hemiceluloz, kar je tudi razvidno iz diagrama št. 10 (po Löschbrandt-u).

Po gornjem diagramu raste z iztapljanjem lignina tudi količina hemiceluloz, ki gredo po hidrolitski poti v raztopino. Ako hočemo zelo daljnosežno odstraniti lignin, tedaj pride do njegove kondenzacije, s čimer postane zopet netopen in kahalna kislina povzroči razgradnjo celuloze same. Zaradi tega moramo ohraniti pri ce-

luloznih vlaknih vedno neko določeno količino lignina, če hočemo, da bo takšna celuloza uporabna. Pri celulozi visokega dobitka ostane pri vlaknih torej znatno večja količina lignina, istočasno z njo pa

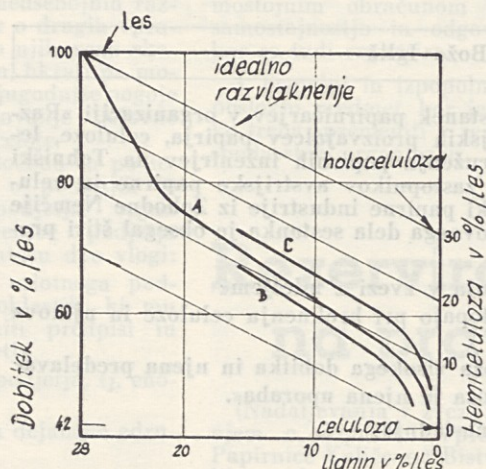


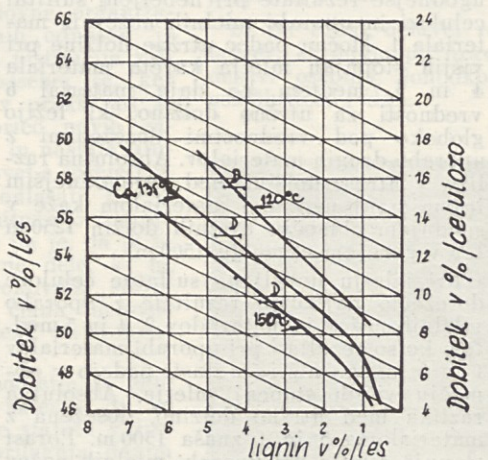
Diagram lignin-hemiceluloza po Löschbrandt-u

St. 10

tudi večja količina hemiceluloz. Da je to mogoče doseči, je potrebno predvsem poskrbeti za čim boljše sulfoniranje lignina, kar pa je zopet mogoče samo tedaj, če imamo čim boljše impregnacijo lesa. Ta je torej prvi pogoj za hitrejši in tudi enakomerni razklop. Da je mogoče doseči dobro impregnacijo, je potrebna enakomernost lesnega sekanca. Neenakomernost sekanca glede na velikost, strukturo in gostoto, razlika v gostoti lesa v jedru in na obodu itd. povzroča neenakomernost v hitrosti in stopnji impregnacije. Za čim boljše impregnacijo je potrebno da so delci lesnega sekanca majhni in predvsem tanki. Različna velikost istih in njihova različna debelina imata za posledico različno hitrost in stopnjo impregnacije. Glede na to prinaša uporaba sodobnih sekalnih strojev, kot je bobnasti sekalni stroj tipa Söderhamns velike prednosti v pripravi lesnega sekanca v primerjavi s konvencionalnimi sekalnimi stroji, ki povzročajo poleg neenakomernega sekanca tudi znatne poškodbe koncev lesnih delcev, zlasti, če sekalni noži niso dovolj ostrji.

Impregnacija lesnih delcev poteka v dveh fazah in sicer kot absorpcija s tem, da prodira kislina v lesne kapilare, bodisi zaradi adhezije ali pa zaradi razlike v pritisku ter kot difuzija s tem, da se izvrši izmenjava ionov skozi stanične stene zaradi razlike v njihovi koncentraciji v in izven staničnih sten. Difuzija poteka mnogo počasneje kot absorpcija in isti sledi. Pri uporabi z vodo prepojenega lesa poteka pred absorpcijo. Oba procesa potekata pri različni gostem lesu različno hitro, zaradi česar izhaja že iz narave lesa samega, da sta hitrost in stopnja impregnacije vedno različni.

Poleg neenakomernosti strukture vpliva zrak, ki se nahaja v lesnih kapilah negativno na hitrost impregnacije. Z različnimi postopki kot so evakuiranje kuharnika, parjenje lesnega sekanca v kuharniku pred pričetkom kuhanja, zaporedno dvigavanje in znižavanje pritiska, dosežemo poboljšanje impregnacije. Nadaljnji faktor, ki vpliva na impregnacijo, je temperatura kahalne kisline. Z rastočo temperaturo raste tudi hitrost impregnacije. Kislina prodira hitreje v les kot lu-

D. točka razvlaknenja
Učinek kahalne temperature na delnifikacijo kuhanje s kalcijevim bisulfitom pri temperaturi 120°C, 135°C in 150°C po Giertz-u

St. 11

gi, pri čemer je vzrok za počasnejšo impregnacijo lesa z luži v breknenju, ki ga luži povzročajo v staničnih stenah. Pri

razklopu lesa z bisulfiti je vrstni red difuzije $\text{SO}_2 - \text{H}_2\text{O} - \text{CaO}$.

Pri proizvodnji celuloze visokega dobitka je važno predvsem znižanje temperature, pri kateri vršimo razklop in stabiliziranje hemiceluloz. Znižanje temperature razklopa ima za posledico vertikalno premaknitve krivulje delnifikacije, kar je razvidno iz diagrama št. 11 (po Giertz-u).

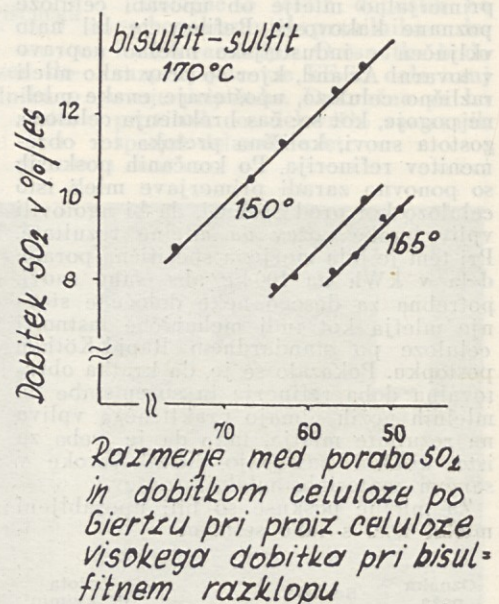
Večji dobitek celuloze v odvisnosti od pri vlaknih preostalega lignina ima tudi za posledico večji odstotek pri vlaknih preostali hemicelulozi.

Stabiliziranje hemiceluloz je odvisno predvsem od pH pri impregnaciji in v času nakuhavanja. Optimum dosežemo pri pH med 6 in 8. Glede na to prinese dvostopno kuhanje s prvo stopnjo v alkalnem območju znatne prednosti pri dobitku celuloze. Predvsem lahko to dosežemo pri dvostopnem kuhanju z Na-bazo. Predhodna impregnacija lesnega sekanca za CaO in nato naslednje konvencionalno kuhanje z raztopino Ca-bisulfitu ima za posledico 4–5 % povečanje dobitka celuloze.

Pri proizvodnji celuloze visokega dobitka je zelo važen dobitek celuloze, ki se lahko razvlakni. Po Giertz-u je ta za neko stopnjo razklopa določen s točko razvlaknenja, pri kateri znaša nerazvlaknen ostanek, preračunan na les, največ 1 %.

Pri hitrih kuhanjih je ta točka pri dobitku 48 %, pri normalni sulfatni celulozi pa med 52 in 55 %. Kot je razvidno iz diagrama, se ta točka z nižjo temperaturo razklopa pomakne proti višjemu dobitku, za kar je treba iskati vzrok v tem, da vsebujejo celuloze, ki so proizvedene pri visokih temperaturah razklopa, znaten del nerazklopljenih skupkov vlaken poleg močno razklopljenih vlaken.

Vodikovi ioni so pri kislem razklopu lesa nujno potrebni za hidrolizo lignin-sulfonske kisline, na drugi strani pa katalizirajo kodenzacijo lignina. Pri iskanju poti, kako voditi proces, ki bo imel manjši vpliv na kodenzacijo lignina, pri demu do bisulfitnega procesa, pri čemer pa zaradi tople baze zmanjšamo kislost kahalne kisline in vodimo razklop lesa pri višji temperaturi. Razklop lahko vodimo praktično pri vsaki pH vrednosti kahalne kisline. Zaradi nižje koncentracije H-ionov potekajo vsi hidrolitski procesi počasneje, kar omogoča razklop pri višji temperaturi. Pri uporabi npr. Na-baze pri pH 4–5, kjer imamo ves prisotni SO_2 praktično v obliki Na-bisulfitu, dobimo višji dobitek celuloze prav zaradi večje vsebine hemiceluloz, ki se v manjši meri hidrolizirajo. Da pa kompenziramo hitrost hidrolize ligninsulfonske kisline, ki poteka npr. pri temperaturi 135 °C in pogojih višjega pH zelo počasi, zato dvignemo temperaturo razklopa na 160 °C. Ugodni pogoji za proizvodnjo celuloze visokega dobitka z uporabo topnih baz so torej na dlani. Še boljše rezultate je možno doseči z uporabo kahalne kisline, ki vsebuje Na_2SO_3 in NaHSO_3 . Z uporabo takšne kahalne kisline je hitrost razklopa tako počasna, da lahko kuhamo pri temperaturi med 180–200 °C. Pri tem pa poraste poraba žvepla zaradi stranskih reakcij med bisulfitom in ogljikovimi hidrati tako, da znaša npr. poraba žvepla pri dobitku celuloze 60 % pri bisulfitnem razklopu 60 kg/t zračno suhe celuloze, pri razklopu bisulfit-sulfit pa 90 kg/t to. Po Giertz-u je odnos porabe žvepla v odvisnosti od dobitka celuloze razviden iz naslednjega diagrama:



St. 12

Uporaba Mg kot baze daje prav tako pri določenih kahalnih pogojih kakovostno celulozo z visokim dobitkom, vendar ob nekoliko večji porabi SO_2 kot pri kuhanju z Na-bisulfitom.

(Nadaljevanje prihodnjič)

Poročilo o nesrečah in bolezninah za leto 1965

KOLIČEVO, JANUARJA — V leto 1965 smo se podali z mislijo, da izkoristimo vse možnosti za čim večjo izkoriščenost proizvodnih strojev. Pri tem smo se zavedali, da obstajajo tudi večje možnosti za poškodbe pri delu. Za ublažitev teh možnosti je komisija za HTV pri delu v svojem planu predvidela nekatere izboljšave in ukrepe v proizvodnih obratih. Ta plan nismo v celoti uresničili in smo nerešene probleme vnesli v plan za letošnje leto.

Komisija za HTV je imela seje med letom po potrebi in sicer tri. Podkomisije so napravile pregled po svoji dolžnosti in dale poročila o stanju varstva pri delu, o sanitarnih prostorih, prometu, požarni varnosti itd. V letu 1965 sta bila izdelana in s strani samoupravnih organov sprejeta dva pravilnika in sicer pravilnik o notranjem prometu in pravilnik o uporabi ter ravnanju z žerjavji, škripci in motornimi dvigali.

Kljub predpisom, navodilom in priporočilom, še vedno ugotavljamo, da se ti zaradi malomarnosti in nezainteresiranosti določenega števila delavcev ne izvajajo v celoti.

Zdravstveno stanje zaposlenih delavcev in delavk je razmeroma dobro in se je v primerjavi s prejšnjim letom nekoliko izboljšalo. K temu stanju so prispevali razni preventivni ukrepi (cepljenje proti gripi, občasno fluorografiranje, preventivni pregledi itd.), katerim posvečamo precej pozornosti. Kljub raznim preventivnim ukrepom so nekateri člani kolektiva še tako primitivni, da se tem ukrepom izogibajo in morada ne vedo, da škodujejo le sebi. V letošnjem letu so umrli trije člani kolektiva. Vzrok v dveh primerih je bila kap, v enem primeru pa utopitev.

Spodnja tabela nam prikazuje odstotek bolezni v zadnjih 5 letih.

Mesec	1961	1962	1963	1964	1965
Januar	4,86	3,40	4,65	3,27	2,62
Februar	3,75	2,64	4,04	3,53	2,27
Marec	3,92	5,04	3,15	3,65	3,24
April	3,84	4,77	2,84	2,96	3,15
Maj	3,42	3,21	3,82	2,91	2,31
Junij	3,80	3,53	3,84	2,74	2,67
Julij	2,59	3,09	2,96	3,50	3,04
Avgust	2,66	3,56	3,03	3,04	3,18
September	3,53	3,22	2,84	3,33	3,33
Oktober	4,04	2,86	2,47	3,42	3,37
November	3,02	3,20	2,05	3,44	3,60
December	2,92	3,63	3,56	3,62	3,02
Poprečni %	3,52	3,52	3,28	3,27	2,99

Iz tabele je razvidno, da so bolezni umirjene oz. v rahlem upadanju, in so pod republiškim povprečjem. Zadovoljni bomo, da jih obdržimo na takem povprečju, čepravno želimo, da bi bilo bolezni še manj, oz. nič.

Z zdravstvenimi uslugami ambulant, ki jo imamo skupno s tovarno Induplati Jarše, smo v glavnem zadovoljni. Pripominjamo, da bi bilo lahko več preventivnega dela v sami proizvodnji, kar bi pripomoglo k še boljšim

delovnim pogojem in poznavanju problemov.

Nesreče pri delu so problem v vsakem primeru, pa naj jih bo veliko ali malo. Pri nesrečah še vedno ugotavljamo preveč osebne nepazljivosti. Delavec, ki se ponesreči, v nobenem primeru ne bo bit krivec nesreče. Krivdo valj vedno na drugo osebo, ker v nasprotnem primeru ne bi dobil 100 % nadomestila.

Nesreče v zadnjih petih letih, oz. na 100 zaposlenih delavcev:

	1961	1962	1963	1964	1965
Število nesreč pri delu	50	60	50	47	26
Na 100 zaposlenih	7,10	10,65	7,50	6,53	3,48

Najprimernejša primerjava z drugimi podjetji je izračunavanje resnosti in pogostnosti na opravljene ure. V tej primerjavi ni niti nujno, da so podjetja iz iste stroke.

V letu 1961 je bila pogostnost 27,7, resnost pa 428, v letu 1962 je bila pogostnost 47,2, resnost pa 533, v letu 1963 je bila pogostnost 32,4, resnost pa 433, v letu 1964 je bila pogostnost 33,4, resnost pa 602, v letu 1965 je bila pogostnost 18,1, resnost pa 574.

Število izgubljenih delovnih dni in koliko teh dni pride na eno nesrečo v zadnjih petih letih, nam povedo naslednji podatki:

v letu 1961 je bilo izgubljenih 576 dni, na eno nesrečo 19 dni, v letu 1962 je bilo izgubljenih 834 dni, na eno nesrečo 14 dni, v letu 1963 je bilo izgubljenih 668 dni, na eno nesrečo 13 dni, v letu 1964 je bilo izgubljenih 859 dni, na eno nesrečo 18 dni, v letu 1965 je bilo izgubljenih 824 dni, na eno nesrečo 31 dni.

Vzroki nesreč pri delu v letu 1965 so bili taki:

osebni faktor je bil kriv v 12. primerih, faktor delovnega okolja v 6 primerih, faktor organizacije dela v 6 primerih, poškodbe po drugi osebi v 2 primerih.

Poškodbe pri delu pa so bile takšne:

udarcev in zlomov	8
urezov	4
udarcev in izvinov	2
odrgnin in stiskov	11
opeklin	1



Viden napredek — paletizacija. V zadnjem času ni interes za paletizacijo samo v našem podjetju, temveč tudi pri dobaviteljih

Po starosti ponesrečencev (skupaj nesreče pri delu z nesrečami na poti) dobimo naslednji pregled:

do 20 let starih se je ponesrečilo 9 delavcev, od 21. do 25. leta se je ponesrečilo 6 delavcev, od 26. do 30. leta se je ponesrečilo 8 delavcev, od 31. do 35. leta se je ponesrečilo 5 delavcev, od 36. do 40. leta so se ponesrečili 3 delavci, od 41. do 50. leta so se ponesrečili 3 delavci, nad 50 let stari so se ponesrečili 3 delavci.

Nesreče na poti na delo ali z dela so za podjetje poseben problem. Posledice teh nesreč so bolniški izostanki in 100 % nadomestila do 30 dni. Za zmanjšanje števila teh nesreč podjetje nima druge možnosti, kot da voznike opozarja na varno vožnjo.

Nesreče na poti pa so se gibale v 5 letih kot sledi:

1961 je bilo 11 nesreč in izgubljenih 198 dni, 1962 je bilo 14 nesreč in izgubljenih 193 dni,

1963 je bilo 9 nesreč in izgubljenih 228 dni, 1964 je bilo 12 nesreč in izgubljenih 193 dni, 1965 je bilo 11 nesreč in izgubljenih 218 dni.

Za letošnje leto je bilo planirano za izboljšanje HTV 26.500.000 dinarjev. Dejansko pa se je porabilo:

	stroškov din
za tehnično zaščito	26,443.172
za higiensko zaščito	34,896.510
za osebno zaščito	6,230.000
za okrepčila	
in rekreacijo	18,216.200
skupaj	85,785.882

Rekapitulacija stroškov

1. tehnična zaščita:	din
zaščitne naprave in popravila ter vzdrževanje zaščit	6,188.874
odstranitev transmisij in nadomestilo varnejših pogonov	20,254.298
skupno	26,443.172
2. higienska zaščita:	
izdelava garderobe za dodelavo, vzdrževanje sanitarnih prostorov, obnova stekel, gumizaves, vrat itd.	1,105.728
preventivni pregledi in cepljenje	1,359.024
beljenje prostorov, ogrevanje itd.	2,366.760
odsesevalna naprava za žagovino	1,765.000
asfaltiranje dvorišč in s tem ustvarjeni boljši pogoji dela in snage	1,800.000
odprava fizičnega dela pri razkladanju premoga z mehanizacijo	5,500.000
skupno	21,300.000
3. osebna zaščita:	
zaščitne obleke, obuvala, rokavice itd.	6,230.000
4. okrepčila:	
mleko	667.200
dotacija za topli obrok, vzdrževanje in popravila menze, elektrika, drva, voda itd.	9,250.000
prispevek delavcem za rekreacijo	7,500.000
dotacija počitniškim domovom	799.000
skupno	18,216.200

Tu so v grobem prikazani stroški, oziroma dajatve, ki so posredno ali neposredno vplivali na zboljšane pogoje dela ali pa na varnejše delo. Določeni deli sredstev smo namenili za rekreacijo in za zboljšanje pogojev za dopust. Vprašanje pa je, kako so posamezniki porabili ta sredstva, ali so služila namenu, za katera so jim bila dana. Prav gotovo ve-

likemu številu ne. Dejstvo je, da so bila sredstva, ki smo jih porabili, velika in v obojestransko korist. Torej v lanskem letu smo na vsakega zaposlenega porabili 114 tisoč 841 dinarjev, v letu 1964 pa 50.117 dinarjev.

Snaga v podjetju ni na zavidljivem mestu zaradi malomarnosti posameznikov, ki nimajo čuta za red in odgovornost. Pri tem so

soudeleženi tudi predstojniki posameznih oddelkov, ki vse premalo skrbijo za red in snago. V tem letu se je pokazal tudi problem pri vzdrževanju sanitarnih naprav. Na te naprave pazijo koristniki zelo slabo. Zaradi kompliciranih predpisov, se materialna odgovornost ne izvaja tako, kot bi se morala. Upamo, da bomo v letu 1966 le ublažili vse nepravilnosti, ki so se dogajale.

Za delavce, ki nimajo možnosti prehrane v lastnem gospodinjstvu, je ta zagotovljena v tovarniški restavraciji, kjer se kuhajo dnevni obroki in topla malica. Hrana je razmeroma poceni in kalorično zadovoljiva. Kapaciteta restavracije ustreza sedanjim trenutnim potrebam. Restavracija ima v tovarni svoj bife, kjer si delavci lahko kupijo mrzlo malico.

Pitna voda je bila bakteriološko pregledana v letu 1965 dvakrat. Prvi pregled je pokazal, da je voda bakteriološko oporečna, drugi pregled pa, da je neoporečna. Torej je voda zdrava in pitna.

O prevozu z dela in na delo le toliko, da je ta organiziran le za delavce iz oddaljene moravške doline in Črnega grabna. Za prevoz plačajo delavci sami po 600 dinarjev, ostale stroške v zvezi s prevozom pa krije podjetje.

Za oddih in rekreacijo se člani kolektiva poslužujejo naših počitniških domov. V času glavne sezone so vsa mesta v Fiesi, Izoli in na Veliki planini polno zasedena. Višina regresa, ki ga dobijo člani kolektiva od podjetja, jim omogoči prijetno bivanje v počitniških domovih.

Za požarno varnost v podjetju skrbi poklicni gasilec in prostovoljna gasilska četa. Vendar bi se upal trditi, da na tem področju stagniramo, če ne celo nazadujemo. Pred leti je bilo delo gasilcev mnogo aktivnejše, tako po številu predavanj in po številu praktičnih vaj.

Kot sem že v poročilu omenil, smo na področju varstva pri delu dosegli lepe uspehe. S številom nesreč smo lahko zadovoljni, ker so v upadanju. Resnost nesreč pa je še mnogo prevelika, saj pride na eno nesrečo izgubljenih 31 dni. Tako visoko resnost pa so povzročili S. Kočar z 81 bolniškimi dnevi, Pavel Ferenček s 125 dnevi (in je še v staležu) in Janez Klopčič II s 96 dnevi. Ti trije so bili najtežji ponesrečenci v preteklem letu.

To pomeni, da ne smemo paziti samo na zaščito in zaščitna sredstva, temveč tudi na način dela, na delovno okolico in na samo organizacijo dela. Vsak predstojnik pa se mora zavedati, da je na svojem delovnem mestu tudi varnostni delavec. Ko se bodo vsi zavedali, da skrb in varnost za delavca spada v njihovo dolžnost, tedaj bo viden uspeh na področju varnosti pri delu.

V letu 1966 — delajmo varno!

HeK

Tečaj o prvi pomoči

VEVČE, JANUARJA — Čeprav je higiensko-tehnična zaščita v obratu zadovoljivo organizirana, se še vedno dogajajo primeri, ko pri obratnih neizgledih ponesrečenec ni dovolj hitro nuden prva pomoč. Posebno je to težavno na popoldanski in nočni izmeni, ko ni v podjetju niti zdravnik niti bolničarke. Prav bi bilo, da bi bil na vsaki izmeni in v vsakem oddelku prisoten nekdo, ki bi se s situacijo ob obratni neizgledni znal takoj spoprijeti in ukreniti vse potrebno, da bi bil ponesrečenec pravilno oskrbljen.

V ta namen sta organizirana dva tečaja prve pomoči, od katerih že eden poteka. Na vsakem tečaju bo po 15 udeležencev in to po eden iz vsakega oddelka in izmene. Na tečaju predavajo naši zdravstveni delavci, ki bodo seznanili tečajnike z vsemi osnovami pravilnega ravnanja ob neizgledih.

Koristnosti teh tečajev ni treba posebej poudarjati, zato upamo in želimo vsem tečajnikom prijetno sodelovanje.



Zaradi pomanjkanja prostorov skladiščenje papirnih odpadkov na prostem

Evropsko tržišče celuloze

VEVČE, JANUARJA — Iz knjige FAO »European timber trends and prospects« 1964 navajamo na-

slednjo tabelo o proizvodnji, trgovini in potrošnji lesovine in celuloze v Evropi:

	Milijoni ton		Spremembe v odstotkih				
	1935—38	1949—51	1959—61	1949—51	1959—61	1959—61	1935—38
Proizvodnja . . .	10,58	9,71	16,88	— 6	+ 74	+ 63	
uvoz	3,18	3,18	6,03	0	+ 89	+ 89	
izvoz	4,63	3,78	5,62	— 18	+ 49	+ 21	
Ocenjena potrošnja . . .	8,63	9,11	17,29	+ 2	+ 90	+ 94	
bruto trgov. . . .	1,45	+ 0,60	— 0,41				
eksport kot % proizvodnje . . .	45	39	35				
import kot % proizvodnje . . .	36	35	35				

Gornje številke nam povedo:

1. da se je potrošnja vlaknin v letih 1959—61 povečala nekako za 90 % v primeru s potrošnjo vlaknin pred vojno in v prvih letih po vojni;

2. da se je evropska proizvodnja vlaknin povečala le za slabi dve tretjini proti predvojnemu nivoju;

3. da se je zato uvoz vlaknin v Evropi povečal za 90 %, medtem ko se je izvoz povečal le za 21 % proti predvojnemu.

Dalje nam zgornje številke povedo:

1. da se je v razdobju 1950—60 izvoz povečal za 49 %, čeprav se

je v istem času proizvodnja povečala za 74 %. To je izredno pomembna ugotovitev, ki nam ponašarja, da se v izvoznih državah vse več vlaknin potroši v državi, kjer se proizvedejo oziroma da se izvoz vse bolj preusmerja na finalne izdelke;

2. da se je povečana potrošnja vlaknin pokrivala s povečanim uvozom, ki je procentualno sovpadal s povečano potrošnjo;

3. da je Evropa postala od neto izvoznika vlaknin neto uvoznik vlaknin.

Da nam bo tržišče celuloze jasnejše, si oglejmo glavne izvoznike celuloze v svetu. Ti so:

	Ton	%
1. Švedska		
celoten izvoz l. 1962	2.841.000	
od tega v Evropo	2.440.000	
izven Evrope	401.000	14
2. Finska		
celoten izvoz l. 1962	1.708.000	
od tega v Evropo	1.332.000	
izven Evrope	376.000	22
3. Norveška		
celoten izvoz l. 1962	766.000	
od tega v Evropo	720.000	
izven Evrope	46.000	6
4. Avstrija		
celoten izvoz l. 1962	152.000	
od tega v Evropo	152.000	
izven Evrope	—	—
5. ZDA		
celoten izvoz l. 1962	1.076.000	
od tega v Severno Ameriko	50.000	
izven Severne Amerike	1.026.000	95
6. Kanada		
celoten izvoz l. 1962	2.762.000	
od tega v Severno Ameriko	2.177.000	
izven Severne Amerike	585.000	21
7. Sovjetska zveza		
celoten izvoz l. 1962	267.000	
od tega v Evropo	225.000	
izven Evrope	42.000	15

Izvoz celuloze je torej v glavnem kanaliziran na bližnje regije. Tako evropski izvozniki izvažajo v glavnem v evropske države, Kanada pa v ZDA. Le ZDA imajo svoj izvoz usmerjen izven svojega kontinenta. Če si torej ogledamo glavne izvoznike na evropskem trgu v letu 1962, nastopajo ti z naslednjimi količinami v evropskem uvozu:

	Ton
Švedska	2.440.000
Finska	1.332.000
Norveška	720.000

Skandinavske države skupaj torej 4.492.000 ton ali 77 %.

	Ton
ZDA	553.000
Kanada	362.000
Sovjetska zveza	225.000
Avstrija	152.000

Severna Amerika skupaj 915.000 ton ali 16 %.

Oglejmo si še izvoz celuloze iz Evrope v zadnjem desetletju:

	v 000 tonah	
	Leto 1949—51	Leto 1959—61
V Evropo	2.881	4.774 ali 85 %
V Sovjetsko zvezo	16	80
V Severno Ameriko	479	320
V Latinsko Ameriko	296	211
V Afriko	8	4
V Azijo	59	118
Na Pacifik	45	76
Skupaj	3.782	5.623

In uvoz v Evropo:

	Leto 1949—51	Leto 1959—61
Iz Evrope	2.893	4.869 ali 81 %
Iz Sovjetske zveze	41	215
Iz Severne Amerike	247	865
Iz Latinske Amerike	—	—
Iz Afrike	—	72
Iz Azije	—	—
Iz Pacifika	3	11
Skupaj	3.184	6.030

Vidimo torej, da je bila vsa po-vojna ekspanzija izvoza celuloze vodilnih evropskih izvoznih pogojena z medevropsko trgovino.

Izvoz Evrope na izvenevropska področja je v zadnjem desetletju celo upadel za 52.000 ton, medtem ko je celoten izvoz narasel za 1841 ton.

Evropski uvoz celuloze je v zadnjem desetletju narasel za 2,85 milijona ton, od tega je odpadlo za 2/3 na evropske izvoze, tretja tretjina pa je prišla iz drugih področij. Največji delež, okoli 70 % od tega, je prišlo iz Sev. Amerike. Uvoz celuloze iz Sev. Amerike se je v zadnjem desetletju skoraj počel.

Zgornji podatki nam dokazujejo, da je proizvodnja papirja in s tem potrošnja celuloze v desetletju 1950—1960 izredno hitro narasla, skandinavske države so zato v drugi polovici desetletja občutno povečale proizvodnjo celuloze, da bi zadržale evropsko tržišče. Pri tem pa se je proizvodnja celuloze v Skandinaviji zaradi pomembnih količin ameriške celuloze morala od časa do časa celoumetno zniževati zaradi neuravnotežene ponudbe. Ker držijo skandinavske države v rokah okoli 75 % evropskega uvoza celuloze, so menili in še danes me-

SULPHITE MILLS	
AHLSTROM	120 000
EKLOF	53 000
ENQVIST	82 000
HAARLA	41 000
KAJAANI	109 000
KAIKAS	87 000
KEMI	90 000
KYMMENE	140 000
KUUSANKOSKI	50 000
WOIKKA	54 000
METSALITTO	54 000
XANEKOSKI	102 000
NOKIA	135 000
RAUMA	30 000
ROSENLEW	84 000
SCHAUMAN	85 000
JAKOBSTAD	58 000
SERLACHIUS	115 000
TOPPILA	85 000
YETILUOTO	55 000
YHTYNEET	85 000
ILVES	55 000
WALKIAKOSKI	55 000
TOTAL	1 578 000

SULPHATE MILLS	
ENSO-GUTZIT	616 000
KAIKOPAA	135 000
KOTKA	222 000
JOUTSENO	245 000
KEMI	44 000
LOHJA	104 000
METSALITTO	232 000
XANEKOSKI	70 000
ROSENLEW	150 000
SCHAUMAN	225 000
JAKOBSTAD	85 000
SUNILA	85 000
YHTYNEET	85 000
WALKIAKOSKI	85 000
TOTAL	2 149 000

nijo, da morajo voditi evropsko tržišče in se morajo drugi ponudniki pod njihovim vodstvom gibati na tem tržišču.

To so drugi izvozniki tudi morali storiti. V zadnjem času pa še bolj nasprotujejo takšnemu vodenju evropskega tržišča.

Predvsem Američani trdijo, da bi bilo potrebno, da se tudi celuloza uvede na blagovne borze, kot to velja za nekatere druge surovine, na primer za bombaž, žito, kovine itd. To zahtevo utemeljujejo s tem, da danes proizvodnja celuloze ni več omejena samo na

skandinavske države, kot je bila do zadnje vojne. Druge države — proizvajalke z neomejenimi zalogami lesa, so stopile na tržišče. Tako je postala celuloza mednarodna surovina. Prav zato postavljajo vprašanje, ali tradicionalni sistem tržišča, kot danes obstaja, še ima svoj smisel. Zadnja in nepričakovana znižanja cen celuloze so po njihovem dokazala, da današnji tržni mehanizem ne more več zagotoviti pravilne distribucije. Vodenje tržišča s strani skandinavskih držav se je praktično samo v sebi zrušilo in prinaša le

kaos v cenah. Ker pa je nasprotje interesov premočno, je potrebno pričeti razmišljati, kako na drugačen, ustrenejši način organizirati mednarodno tržišče celuloze. Temu pa naj bi ustrezalo borzno kotiranje celuloze. Dosedanja praksa fiksnih kvartalnih cen in omejitve proizvodnje ni mogla zagotoviti stabilnih cen celuloze, niti ni omogočila stabilizacije tržišča finalnih proizvodov.

Skandinavci se zavedajo, da s samim mehanizmom distribucije celuloze ne morejo računati na dolgoročne solidne pozicije na evropskem tržišču, z direktnim povezovanjem z evropsko predelovalno industrijo, zato želijo vse bolj učvrstiti svoje pozicije. Interes slednje pa je isti, zagotoviti si nabavo celuloze po stabilnejših nabavnih cenah, ki ne bodo pod vplivom izredno močnega nihanja cen, kakršno je bilo tipično za to tržišče vsa zadnja leta.

Zato danes praktično ni več tovarne celuloze, ki bi ne bila in-



Od gozda do papirja je še dolga pot. Na sliki: Spravilo lesa pozimi



Nesreče pri delu v PE Celuloza Medvode

MEDVODE, DECEMBRA — V mesecu septembru in oktobru 1965 se je v naši tovarni pripetilo šest nesreč. Vse nesreče so povzročile v glavnem le manjše in srednje poškodbe. Zanimivo pa je morda to, da so vse poškodbe nastale na delovnih mestih v tovarni. V tem času se je zgodila tudi ena nesreča na poti na delo, vendar ni bila ustrezno pojasnjena in dokumentirana ter zato ni bila priznana.

Več pa je bilo primerov, ko posamezni člani našega kolektiva prijavijo po določenem postopku nesrečo pri delu po 14–30 dneh. Za te primere je postopek zelo otežkočen, ker večinoma nihče ni bil prisoten pri nesreči, niti poškodovani ni prijavil nesreče neposrednemu vodji. Menim, da je rok 48 ur za prijavo nesreče dovolj dolg, celo za primere poškodb v soboto in nedeljo. Bistveno zgrešeno pa je to, da poškodovani ne prijavijo nesreče pri delu ali na poti takoj neposrednemu izmenskemu vodji ali neposredno prisotnim pričam. Zelo opazno pa je to, da so se od navedenih 6 nesreč dogodile med delavci priprave lesa kar štiri. Ne bi bilo pravilno, če bi pri vzrokih nesreče upoštevali samo enega, ker jih v večini primerov nastopa vedno več. Morda bi jih samo nekaj navedel. Pri nakladanju lesa je več nesreč. Vzroki so različni, vendar se med seboj dopolnjujejo, kot na primer: Pri nočnem delu je nekomu pri nakladanju lesa na prikolico stisnilo prste na roki. Poleg osebnih faktorjev za nastanek poškodb v tem primeru lahko navedemo še: slabo razsvetljen lesni prostor, blatni in neravni prehodi, moker ali celo leden, oziroma snežen les. Tudi sam način menjave delovnih izmen med tednom glede varnosti pri delu ni posebno ustrezen. Če nek samski delavec, stanujoč v samskem domu, pride z nočne izmene, ne more imeti dovolj miru, da bi preko dneva nadoknadil spanje. K temu pa še razpored dnevnih obrokov hrane. Nočna izmena namreč ne more dobiti tople malice, delavci-samci pa so vezani na hrano v obratni okrepčevalnici.

Stevilo nesreč pri delu pri nakladalcih lesa je v zimskem času vedno večje. Med drugimi vzroki je morda tudi tale, čeprav ni bil nikdar posebno poudarjen: neustrezna zaščitna sredstva. Tu mislim predvsem na dežne plašče, ki zelo ovirajo delo, poleg tega pa ne ščitijo dovolj pred padavinami. Morda se bo uporaba PVC oblek pokazala kot bolj prikladna (vsaj za noge), da ne omenjam posebej še to, da so cenejši kot plašči. V zimskem času bi bilo verjetno precej manj poškodb na prstih nog, če bi naše nakladalce in razkladalce lahko opremili z gumijastimi škornji z ustrezno jekleno kapico. Vsem pa je znano, da čevlji z jekleno kapico v deževnem — snežnem obdobju ne

služijo dovolj dobro za zaščito nog pred vlago.

Moram opozoriti tudi na sorazmerno slabo kvaliteto usnjenih rokavic in rokavic z zakovicami. Vendar pa menim, da bi lahko vsak posameznik z ustrezno nego rokavic precej prihranil pri naših izdatkih. Tu mislim predvsem na pravilno sušenje mokrih rokavic in občasno mazanje z mastjo. Ta trditev delno velja tudi za čevlje z jekleno kapico.

V tem obdobju pa se je dogodila tretja nesreča pri cepilnem stroju v času dveh let. Delovni pogoji pri tem stroju so v določenem smislu res zelo težki. Mislim predvsem glede vremenskih razmer v zimskem času. Les je poledenel, področje stroja prekrito s snegom, tehnična zaščita pa je težko izvedljiva, predvsem zaradi različnih dolžin lesenih hlodov. Vendar pa nam poškodbe prstov na tem stroju narekujejo, da delovno okolje stroja v mejah možnosti uredimo. Nesreče so si sledile takole:

■ Dne 3. 9. 1965 si je ob 9. uri z nožem malega sekiro stroja poškodoval palec na roki tovariš Ivan Podviz. Nože je prenašal iz brusilnice. Tovrstne nesreče bi se v glavnem lahko odklonile z ustreznim prenašalnim zabojčkom.

■ Tovariš Andrej Bohinc, sekalec lesa v pripravi lesa, se je poškodoval dne 27. 9. 1965 ob 24. uri. Tedaj si je pri obračanju jermenice drobilca poškodoval prst desne roke. Pri tej nesreči je posredovala tudi izrabljenost utorov na ključu in jermenici.

■ Pri razkladanju lesa s kamiona na lesnem prostoru je kos lesa poškodoval stopalo desne noge tovarišu Osmanu Ičanoviću. Poškodba je nastala ob 16. uri dne 29. 9. 1965.

■ V nedeljo, 10. 10. 1965 se je ob enih po polnoči poškodoval tov. Jože Ropret, pomočnik kuharja celuloze. Pri vходу v silos se mu je spodmaknila lestev in si je pri tem poškodoval komolec roke. Verjetno je to nesrečo omogočila nepravilno nameščena lestev.

■ Tovariš Nika Nasuf, nakladalec lesa, se je poškodoval dne 24. 10. 1965 ob 7.30. uri. Pri nakladanju lesa na prikolico si je poškodoval dlan leve roke.

■ Pri cepljenju lesa na cepilnem stroju si je poškodoval prste desne roke tov. Bedjo Dautović, razkladalec lesa na lesnem prostoru. Poškodba je nastala zaradi tega, ker se je pri cepljenju krajšega hloda spodmaknila podlaga. Pri tem delu pa se lahko dogode tudi poškodbe na nogah.

Na koncu pa še tole. Določila temeljnega zakona o delovnih razmerjih in temeljnega zakona o varstvu pri delu zelo precizno določajo odnose o odgovornostih posameznika in neposredno nadrejenih (izmenski vodje, vodje oddelkov) glede varstva pri delu. Zato bi bilo potrebno, da se člani našega kolektiva nekoliko po-

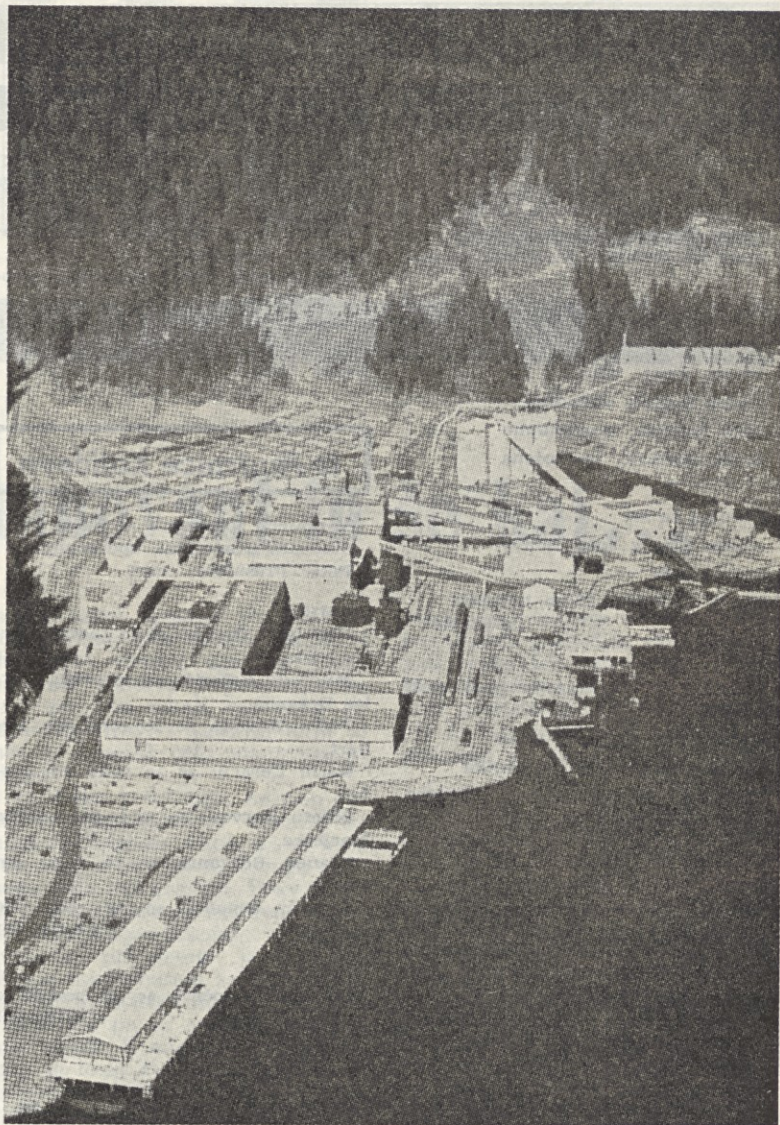
drobneje seznanijo s temi določili. Posebno pa je potrebno, da se z določili seznanijo strokovni vodje in to iz proizvodnje, kakor tudi iz vzdrževanja. To je potrebno tudi zato, da bomo potem lahko izdelali ustrezne pravilnike in določila glede specifičnih pogojev dela in varstva pri delu v naši tovarni.

V. B.

Važnejše nove knjige v strokovni knjižnici

VEVČE, JANUARJA — Objavljamo seznam važnejših knjig, ki so vam na voljo v naši strokovni knjižnici:

1. Tugomer Šurina: Tranzistorska tehnika
2. Konstantin Božinovič: Električni vodovi visokog i nizkog napona
3. Juraj Mihajlov: Termoelektrane — Projektiranje i izgradnja
4. Dragotin Kaiser: Elektrotehnički priručnik
5. Ferdinand Schiler: Elektrische Antriebe in der Zellstoff — und Papierindustrie
6. Walter Brecht: Klima und Papier in europäischer Sicht
7. Stanislav Jeřábek: Mehanografska obrada podataka o poslovanju industrijskih poduzeća
8. Anton Denona: Interni učinci u industrijskim poduzećima
9. Muhamed Nuhić: Sloboda štampe i njeno ostvarivanje u društvenim uslovima u Jugoslaviji
10. Bogdan Osolnik: Javno mnjenje I. del
11. Leksikon vanjske trgovine
12. Ilija Kolovič, Miodrag Skulić: Priručnik za praktično sprovođenje analitičke procene radnih mesta
13. Ilija Kolovič, Miodrag Skulić: Katalog zahteva stepena i bodova analitičke procene radnih mesta
14. Zoran Cerić, Hrvoje Bacić: Propisi o udruživanju i poslovnoj saradnji preduzeća i ustanova sa objašnjenjima i primerima ugovora
15. Aleksander Baltić: Osnovi radnog prava Jugoslavije
16. Bojan Zabel: Temeljni zakon o podjetjih s pojasnili
17. Dragoljub Đurović: Položaj i prava boraca i invalida
18. Vladimir Jovanović: Priručnik o osiguranju
19. Vladimir Kralj, Slavko Crnjak, Mladen Ljubomir: Knjigovodstvo za privredne organizacije sa kontnim planom
20. Branko Dragić: Priručnik za primenu nomenklature i tarifa i obračunavanje carinskih dažbina i poreza na promet u spolnotrgovinskom poslovanju



340 ton celuloze po MgO postopku izdela dnevno tovarna SITKA na Aljaski. Neizmerni gozdovi se začenjajo kar na vrtu tovarne

Evropsko tržišče celuloze

(Nadaljevanje z 8. strani)
tovarnami, holandske tovarne s kanadskimi tovarnami, italijanske tovarne s finskimi, avstrijske tovarne s francoskimi in italijanskimi tovarnami. To je proces, ki vse bolj spreminja dosednji način distribucije celuloze.

Takšno direktno povezovanje prodajalcev in kupcev celuloze v okviru proizvodnih skupnosti zapira evropski trg v še bolj zaprto enoto. Če Amerikanci želijo borzirati s celulozo proti skandinavskemu vodenju evropskega tržišča, se med tem ta problem rešuje izven prostora tržnega manevriranja, tako da se ga prenaša v interni problem določene proizvodno-predelovalne interesne grupacije. Evropsko tržišče celuloze vedno bolj izgublja

svojo razsežnost in se vedno bolj prenaša na tržišče finalnih izdelkov. Proizvajati celulozo pomeni danes tudi predelovati celulozo v finalne izdelke. Borba med proizvajalci celuloze vse bolj prerasča v borbo med proizvajalci papirja in kartona. Skandinavski izvozniki celuloze s tem prenašajo borbo na višjo tehnološko raven. S takšnim povezovanjem pa tudi Skandinavci neposredno uvrščajo na svojem področju odnos EFTA : EGS. To pa Skandinavcem zagotavlja sigurnost nadaljnjih naložb v obrate celuloze, saj je evropska papirna industrija vsa zadnja leta bila odvisna od uvoza celuloze iz teh področij. Direktno povezovanje v evropskem gospodarskem prostoru pa nudi odprte možnosti skandinavski celulozni industriji.

D. M.

Povsod je lepo — še bolj pa zanimivo

(Nadaljevanje iz prejšnje številke)

Kot sem že omenil, je tradicija nekaj značilnega za Anglijo. Zato ni nič čudnega, če se peljete po londonskih ulicah in zagledate moža postave, oblečenega v temno uniformo z belo čelado ter z rdeče-progastim pasom okoli rokavov, čez čas pa, morda nekaj ulic naprej, pa drugega — z drugačno uniformo. Uniforma se je — na primer — spremenila tako: čelada je ravna, proge okoli rokavov pa modre... Tudi poslovni ljudje niso v vsem Londonu enako oblečeni. V enem delu so povsem (za nas) normalno oblečeni, medtem ko v drugem delu izstopajo s tem, da nosijo črne suk-njiče, cilindri in dežnik, pa čeprav pripeka sonce, da je še brez obleke vroče. Ta stari znameniti del mesta se imenuje London City.

In še in še se vrstijo znamenitosti iz ulice v ulico. Nihče od tujcev ne more mimo kraljevskih palač in njenih konjeniških gard. Kdo se ne bi ustavil, morda napravil posnetke zgodovinskega pročelja mogočnih stavb s strazarjem v ospredju! Zakaj? Verjetno zato, ker so ti fantje oblečeni v živobarvne uniforme, pokriti s črno kučno čez oči in se

veda s puško čez ramo. Stojte kot vklesani, stojte okoli 10 minut, potem pa z udarci noge ob tla, obratom v desno napravijo deset korakov tja in nazaj in zopet stojte mirno. Vsekakor nekaj svojevrstnega. Turista s fotoaparatom zamikajo mogočni izklesani portali ali pozlačena vhodna vrata, tudi spomenik zmagam. Nedaleč od tod je park. Da, parkov je v Londonu veliko in so nekaj svojevrstnega. Ne samo znani Hyde Park, ki je eden največjih in je znan po svobodnih govorilnih stebrih, kjer lahko vsak človek izpove vse, kar mu leži na srcu, ne da bi zato dajal odgovor. Angličji imajo parke kot nadomestilo za naravo, za katero je London prikrajšan.

Ko sem hodil po parkih in opazoval ljudi, mi je prišla na misel naša nadvse lepa dežela. Kaj vse bi ti bogati ljudje dali, da bi imeli le košček naše Gorenjske, Štajerske ali Loške doline! Kaj podobnega nisem opazil, kljub temu, da sem prepotoval z avtomobilom vse do Bristola na Atlantskem oceanu.

Parki so v Angliji za oddih. Pokriti so z angleško travo, po njej ljudje svobodno hodijo, spijo in se igrajo. Za denar so na razpolago tudi ležalniki. Na tisoče

jih tlači to travnato preprogo, pa je kljub temu čista in lepa, kot bi bila počesana. To je red in čistoča. K temu verjetno pripomore napis: »Za vsak odvrgen odpadke plačate 10 funtov (500 ND) kazni.« Verjemite, to ni šala!

Omenil sem Bristol, to je pristanišče na Atlantskem oceanu z več kot pol milijona prebivalcev. Je pristanišče, kljub temu, da ne leži tik ob obali, ampak je povezan z morjem s kanalom. Tu je plovba omejena s plimo in oseko. V času, ko se vodna gladina morja dvigne, je seveda možen prehod skozi kanal, v nasprotnem primeru pa ne. Zaradi tega je ekspeditivnost nujna.

Mesto je zgrajeno na gričkih, da ga ni mogoče videti z enega vrha. V nasprotju z Londonom, Bristol nima posebnih znamenitosti, ki bi bile svetovno znane, le morda univerza, ki je znana po svojih kapacitetah. Mesto je razvlečeno, brez nebotičnikov, in z mnogimi družinskimi hišami, ki so obdane z vrtovi, kot ljubljansko Mirje.

V točnost angleških železnic sem se prepričal, ko sem se peljal z vlakom nazaj v London. Vlak je pripeljal pod kupolo Victorije po kolodvorski uri 30 sekund prezgodaj. Tako je pripomnil eden izmed potnikov.

Še nekaj besed o zabaviščih, ki jih je v Londonu dovolj, kljub

temu, da mislimo, da je Pariz vrh evropske zabave. To, kar je v Parizu Pigalle, je v Londonu Piccadilly. Reklame, razni plakati, svetlobni signali in glasba vas vabi v svoje hrame, kjer se za denar prodaja zabava. Ogromno paše za oči in želodec, vse samo za denar. London sem zapustil z vtisom, da sem videl le delček zanimivosti, toda z občutkom nečesa novega, posebnega, kar nisem opazil v drugih evropskih mestih, ki sem jih videl. Ostala mi je želja, da bi se nekoč vrnil in nadaljeval z ogledovanjem. Odpravil sem se na pot v Holandijo.

S postaje Liverpool sem se odpeljal proti pristanišču Herwich. Kaj posebnega o tem pristanišču ni napisati, ker sem prispel ponoči z vlakom, naravnost v dok pristanišča. S tem sem bil že na internacionalnem ozemlju. Pregled potnih listov in petdeset korakov pa sem bil na ladji za Holandijo. S palube sem si ogledoval osvetljeno pristanišče. Dobil sem vtis, da je to tovarno pristanišče, saj se je v ozadju bleščalo dosti cistern in tudi rafinerij, ki so se vrstile kilometre daleč ob obali. Plovbo z ladjo proti pristanišču Hock von Holand sem prespal. Vožnja je trajala 7 ur in je bila udobna, ker je bilo morje le rahlo razgibano.

Prispel sem v Holandijo. O tej deželi sem mnogo slišal. To je de-

žela, ki v pravem smislu besede raste, saj se njena površina vedno večja. Zemljo, ali bolje rečeno, pesek, kradejo morju in jo spreminjajo v hektare obdelovalne in rodovitne zemlje. Hock von Holand ni ravno veliko pristanišče, je pa začetek ogromnega pristanišča Rotterdama. Ogromnega zato, ker nisem videl večjega in zdi se mi, da je nemogoče, da bi bilo še kakšno pristanišče v Evropi večje. V mestu pripelje vlak, zopet nekaj minobus, ki povezuje severni del pristanišča z mestom. Rotterdam je mlado mesto s starim pristaniščem. Mlado zato, ker ga je dal Hitler, ta človeški izrodek, zravnati z zemljo. Zelo težko je najti poslopje, ki je starejše od 20 let. Mesto je torej novo, z lepimi stavbami, ulicami in parki, zares nekaj svojevrstnega. Precejšen del mesta je zazidan z nizkimi enonadstropnimi stavbami. Ceste med temi stavbami so nekake cvetlične meje in so namenjene za peš hojo, ne pa zato, da bi se po njej podili pločevinasti zaboji. Zares lepo in vredno posnemanja. Tu so večinoma trgovske hiše, poslovni prostori in trgovine. Zrak pa bogatijo vonji najrazličnejših cvetličnih preprog v vseh mogočih barvah. Z užitkom se vsedeš na klopico sredi ceste in opazuješ ta novi moderni svet.

(Se nadaljuje)

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

Prišli v mesecu decembru 1965:
Maks Arbiter, strugar I.
Avguštin Nemec, kurjač II.
Franc Svetič, vodja tiskarne
Marijan Kadunc, ključavničar I.

Odšli v mesecu decembru 1965:

Milorad Savič, sporazumno
Viktor Znoj, umrl
Anton Rojšek, upokojen
Jože Polanec, sporazumno
Ivana Moškrič, upokojena

Poročili so se:

Anton Züst z Jožo Jančar
Jože Mrvar

Egidij Šircelj s Tilko Lampelj
Cestitamo!

Rodili so se:

Jožetu Pašaliču in Antoniji Ocvirk,
sin Niko

Ljudmili Tomšič, sin Iztok
Tereziji Šircelj, hči Andrejka
Milovanu Cvetkoviću, sin Predrag
Andreju Pirkmeierju, hči Andrejka
Bogomiru Lokarju, hči Sonja
Francu Svetku, sin Igor
Antonu Sladiču, sin Brane
Stanetu Babniku, hči Marija
Francu Potočniku, hči Angelca
Rozini Jerebič, hči.

Cestitamo!

IZ OBRATA MEDVODE

V mesecu decembru 1965 so odšli:
Katarina Šimenc, kuharica, invalidsko upokojena
Ivan Pavlin, premikač kretnic, invalidsko upokojen
Jože Drenič, vozač premikal. stroja, upokojen
Vinko Pustovrh, sodar I, upokojen
Marjan Cof, nakladalec lesa, na lastno željo

Iz Papirnice Količevo

V mesecu decembru so odšli:
Stanislav Kancijani, sporazumno
Peter Prašnikar, umrl

Rojstva:

Mavriciju Orešku se je rodila hčerka Nada,
Miloradu Basariću se je rodila hčerka Dragana,
Petru Novaku se je rodil sin Robert,
Karlju Cerarju se je rodil sin Dušan,
Jožetu Horvatu se je rodila hčerka Marjetka,
Francu Bergantu se je rodil sin Peter,
Dušanu Omahni se je rodil sin Slavko.

Cestitamo!

Poroče:

Bernard Potočnik se je poročil z Vilmo Skrinjar.

Cestitamo!

Sedem mladincev hokejskega kluba „Slavije“ na turnirju v Celovcu od 6. do 9. I. 1966

VEVČE, JANUARJA — V Celovcu je bil v nedeljo zaključen mednarodni turnir v hokeju na ledu, ki je trajal 4 dni. Udeležile pa so se ga državne reprezentance Italije, Avstrije in reprezentanca Slovenije ter reprezentanca Koroške. Slovensko reprezentanco so prireditelji šteli za državno jugoslovansko in so jo kot tako tudi tretirali.

Turnir je bil namenjen izbiri reprezentančnih igralcev posameznih držav za evropsko prvenstvo mladincev v hokeju na ledu, ki bo februarja 1966 v Zürichu — Švica. Na turnirju so sodelovali igralci, stari do 18 let.

Slovenijo so zastopali igralci »Slavije« — Vevče in sicer: Franc Lamovšek, Andrej Bricej, Jure Lampe, Stojan Kralj, Marko Habič, Franci Kvartuh in Franci Lešnjak. V vodstvu reprezentance sta bila tudi Jože Bezljaj in Janko Vidic.

Iz ljubljanske Olimpije je bilo 5 igralcev, iz HK Jesenice pa tudi pet.

Mlada reprezentanca, ki ni imela nobenih skupnih priprav, je dosegla velik uspeh, saj je osvojila I. mesto na tem zelo močnem in po kvaliteti zelo dobrem turnirju. Uspeh je toliko bolj pomemben, če upoštevamo, da nimajo mladinci do danes še nobenih tekmovalnih in prav tako nimajo nobene mednarodne rutine, ki je za tak turnir nujno potrebna.

Slovenski mladinci so prikazali na turnirju tehnično zadovoljivo igro, rezultate pa so dosegli z borbenostjo, ki je drugim reprezentancam manjkala, čeprav sta bili zlasti reprezentanci Avstrije in

Italije hitrostno na višku in tehnično zelo dobro pripravljene. Obe navedeni reprezentanci sta za ta turnir imeli 14-dnevne skupne priprave, slovenska reprezentanca pa niti enega dneva. Priprav za ta turnir ni bilo zaradi pomanjkanja finančnih sredstev. Če misli reprezentanca osvojiti v bodoče podoben uspeh, bo treba več skupnih priprav in organizirati nekaj prijateljskih tekem mednarodnega značaja po vzoru organizatorjev v Celovcu, ki jim je ta turnir v celoti uspel.

Od naših igralcev moramo zlasti pohvaliti vratarja Franca Lamovška, ki je bil kljub poškodbam na glavi odlični predvsem proti reprezentanci Koroške in avstrijski državni reprezentanci. Mirno lahko trdimo, da je to po kvaliteti trenutno tretji ali pa celo drugi vratar v Sloveniji. Dobro sta igrala tudi Franci Kvartuh, ki je dosegel največ golov za Slovenijo ter Kralj. Obrambni igralci pa so tokrat nekoliko zatajili in smo od njih pričakovali več.

Rezultati:

Slovenija : Italija 4 : 6 (2 : 2, 1 : 3, 1 : 1)

Strelci za Slovenijo: Kvartuh 2, Aljančič 1, Čemažar 1.

Tekma je bila otvoritvena, zato so imeli naši mladi hokejisti še precej treme in so tekmo izgubili predvsem zaradi treh grobih napak obrambe in pobegov igralcev Italije.

Slovenija : rep. Avstrija 3 : 2 (0 : 2, 2 : 0, 2 : 0)

Strelci: Kralj 1, Beravs 1, Aljančič 1.

Reprezentanca Avstrije, ki je prejšnji večer premagala Italijo kar z 8 : 0, je morala kloniti naši reprezentanci po sicer dokaj izenačeni igri, v kateri so naši fantje pokazali kaj zmorejo, če hočejo. Levji delež za uspeh nosi predvsem vratar »Slavije« Lamovšek.

Ostali rezultati:

Koroška : Avstrija 3 : 3, Italija : Koroška 5 : 4, Avstrija : Italija 8 : 1.

Lestvica

Slovenija	5	2	1	0	11:10	4
Italija	5	2	1	0	12:16	4
Koroška	5	1	1	1	13:8	3
Avstrija	5	0	2	1	9:11	1

Slovenija je za osvojeno mesto prejela lepo spominsko darilo.

V. J.

Novice s kegljišč

KOLIČEVO, JANUARJA — Od KTS (kegljaška tekmovalna skupnost) Ljubljana smo dobili dopis, da so na področnem posvetovanju 10. novembra 1965 sprejeli sklep o ustanovitvi KTS Ljubljana, ki vključuje vse kegljaške klube, sekcije in aktivne iz Ljubljane in izven Ljubljane (Vrhnika, Rakek, Cerknica, Kočevje, Domžale, Količevo, Grosuplje), kolikor se le-ti želijo vključiti v to skupnost.

Klubi in seveda njihovi člani, ki želijo tekmovali na kakršnihkoli prvenstvih, morajo biti obvezno vključeni in registrirani pri KTS Ljubljana.

Na tem posvetovanju je odbor KTS na podlagi doseženih rezultatov razporedil klube za tekmovalje v borbenih igrah. KK Papirnica Količevo je v II. razredu (rdeči), kjer tekmujejo še ekipe: Izolirka (Ljubljana), Ilirija (Ljubljana), Lek (Ljubljana), Rog (Ljubljana), Ljubljana transport (Ljubljana), Tehnika (Ljubljana), Slavija (Vevče), Podpeč in Grosuplje. Dobili smo že tudi razpis in razpored za to tekmovalje.

Tekmuje se po pravilniku Zveze kegljaških športov Jugoslavije in to po točkovnem sistemu vsak z vsakim. Dobljena tekma se šteje dve točki, neodločena 1 točko, izgubljena 0 točk. Če se moštvo ob določenem času ne pojavi na kegljišču, izgubi srečanje z razliko 50 : 0.

Moštvo, ki doseže največ točk v tem tekmovalju (prvi in drugi del), postane prvak skupine ter ima pravico v naslednjem letu nastopiti v višjem razredu — skupini.

Ekipa Papirnice igra svojo prvo tekmo na tem tekmovalju že 18. januarja 1966 ob 18. uri proti ekipi Slavije iz Vevča na kegljišču v Jaršah.

Tekmovalcem KK Papirnice želimo čimveč podrtih kegljev ter kar največ športne sreče.

PRVENSTVO KTS LJUBLJANA V DISCIPLINI 8 X 200 LUČAJEV

KTS Ljubljana je razpisala prvenstvo KTS Ljubljana za leto 1965 v disciplini 8 X 200 lučajev mešano. Prvenstvo bo odigrano v dveh nastopih in to na kegljišču Maksa Perca in Slovana v Ljubljani. Prvoplasirano moštvo postane prvak KTS Ljubljana za leto 1965. Moštvo, ki se bo plasiralo takoj za sedanjimi člani republiške lige (Gradis, Ljubljana-center, Slovenija ceste in Brest) pa si pridobi pravico sodelovanja na kvalifikacijah za vstop v republiško ligo.

Za to tekmovalje se je prijavilo 15 ekip, vendar jih je do sedaj nastopilo samo deset. Na kegljišču Maksa Perca so v soboto in nedeljo nastopile naslednje ekipe: Brest (Cerknica), Litostroj (Ljubljana), SAP Ljubljana in Papirnica Količevo.

Na kegljišču Slovana pa Ljubljana-center, Gradis (Ljubljana), Slovan (Ljubljana), Slovenija ceste (Ljubljana), Kočevje in Lokomotiva (Ljubljana). Po prvem krogu tekmovalja je Papirnica na četrtem mestu, toda če hočejo uspeti in se plasirati v kvalifikacije, bodo morali v soboto 15. januarja 1966 na kegljišču Slovana podreti kar čimveč kegljev. Kegljšče Slovana slovi kot eno težjih kegljišč, na katerem se ne dosegajo dobri rezultati. Če hočejo naši uspeti, se morajo boriti prav za vsak keglj. Mi jim želimo kar najbolje in da bi se jim uresničila njihova želja, nastop v kvalifikacijah.

V naslednji številki Našega dela bom objavil končne rezultate in takrat se bo že zvedel vrstni red prvenstva KTS Ljubljane in katera ekipa se je uvrstila v kvalifikacije za slovensko ligo.

Posamezni rezultati tekmovalcev KK Papirnice: V. Vavpetič 844, Volčini 815, Zupančič 807, Majhenič 795, Šmid 792, A. Vavpetič 783, Sonc 751 in Zupanc 746 podrtih kegljev.

Se rezultati ekip:

Na kegljišču doma Maksa Perca: Brest 6552 p. k. (Grom 893).

Papirnica 6333 p. k. (V. Vavpetič 844).

Litostroj 6282 p. k.,

SAP 6270 p. k.

Na kegljišču Slovana:

Ljubljana-center 6404 p. k. (Likovnik 834),

Slovan 6365 p. k. (Lunar 822),

Gradis 6250 p. k. (Toni 817),

Slovenija ceste 6234 p. k. (Birs 825),

Kočevje 6094 p. k.,

Lokomotiva 6080 p. k.

-ej

II. NOVOLETNI TURNIR V PARIH

CERKNICA, JANUARJA — KK Brest (Cerknica) je priredil turnir v disciplini 2 X 200 lučajev mešano za prehodni pokal Lesno-industrijskega kombinata Brest — Cerknica. Ta turnir je že drugi po vrsti, igra se prvo soboto po novem letu.

Za letošnji novoletni turnir se je prijavilo kar 28 dvojic in to iz 12 klubov. KK Papirnica je prijavila dva para, katera sta tudi nastopila v soboto, 8. januarja 1966. Da bi se določilo, kateri kegljači bodo zastopali barve Papirnice, je tehnična komisija KK Papirnice izvedla kvalifikacije za vstop med štiri kegljače, ki naj bi potovali v Cerknico. V pošte za kvalifikacije je prišlo 5 kegljačev in to: Vide Vavpetič, Andrej Vavpetič, Sonc, Volčini in Majhenič. Le-ti so morali odmetati dvakrat 150 lučajev. Prva dva iz kvalifikacij sta sestavila prvo dvojico, tretje in četrto plasirani pa drugo dvojico. Po prvem nastopu si je potovanje zagotovil Andrej

Vavpetič, saj je dosegel odlični rezultat 651 podrtih kegljev. Ostali štirje tekmovalci pa so dosegli naslednje rezultate: Volčini 591, Vide Vavpetič 582, Majhenič 554 in Sonc 552 podrtih kegljev.

Drugi nastop je prinesel dve spremembi v lestvico. Vide Vavpetič je prehitel Volčinija in tako dosegel drugo mesto, Sonc pa z odličnim rezultatom 622 podrtih kegljev Majheniča. Rezultati drugega dne: Sonc 622, Vide Vavpetič 606, Andrej Vavpetič 602, Majhenič 591, ter Volčini 588 podrtih kegljev. Tako so v Cerknico potovali: A. Vavpetič (616,5), V. Vavpetič (594), Volčini (589) in Sonc (587), V oklepajih so rezultati poprečja podrtih kegljev na kvalifikacijah.

V Cerknici je najprej nastopil par Volčini-Sonc, dosegla sta rezultat 1562 podrtih kegljev, kar je poprečje 781. Takoj za njima pa še V. Vavpetič in A. Vavpetič, ki sta dosegla 1610 podrtih kegljev, kar znaša 805 v poprečju. Po prvem dnevu turnirja se je par Vavpetič A.-Vavpetič V. nahajal na drugem mestu.

Rezultatov drugih dvojic in končnega rezultata turnirja še nismo prejeli. Iz razgovora s kegljači Gradisa, ki so tekmovali v ponedeljek, smo izvedeli, da se je naš par Vavpetič A.-Vavpetič V. plasiral na odlično šesto mesto. Pred njima so samo Grom-Tornič (KK Brest), Ambrožič-Jereb (KK Triglav), Martelanc-Kordež (KK Triglav), Pečar-Petrač (KK Kranjska gora) in Hanigman-Kočevar (KK Kočevje). To je neuradni vrstni red prve šestorice. V naslednji številki Našega dela pa bomo objavili uradne rezultate II. novoletnega turnirja.

-ej

LJUBLJANA, JANUARJA

V okviru priprav za II. nastop na prvenstvu KTS Ljubljana, je moštvo Papirnice Količevo odigralo prijateljsko tekmo v disciplini 8 X 200 lučajev z ekipo Slovana na kegljišču Slovana v Ljubljani. Moštvi sta nastopila v naslednjih postavah in dosegli naslednje rezultate:

KK Slovan:

Gale	805
Sobočan	835
Horvatec	795
Kampjut	816
Zemva	755
Lunar	856
Mitar	782
Štrekelj	830

KK Papirnica:

Vavpetič V.	816
Zupančič	742
Šmid	803
Zupanc	795
Vavpetič A.	802
Sonc	815
Volčini	790
Majhenič	793

-ej



To so naši junaki ledene ploskve

NAŠE DELO

Glasilo delovnih kolektivov Združenih papirnic Ljubljana in Papirnice Količevo. — Izdajata delavska sveta omenjenih tovarn. — Izhaja vsak mesec. — Odgovorni urednik Stane Robida. — Uredniški odbor: Ivan Bogovič, Janez Gašperin, Milan Korošec, Jože Lejko, Ljubo Milič, Tone Novak in Stane Skok. — Uredil Danilo Domanjko (Delavska enotnost). — Tiska tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani