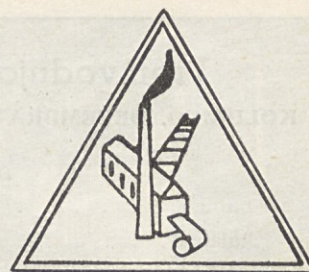




NAŠE DELO



GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA IN PAPIRNICE KOLIČEVO

Pred nami je novo poslovno leto

VEVČE, DECEMBRA — Bliža se leto 1968, zato je potrebno sprejeti gospodarski načrt, ki nam bo vodilo za gospodarjenje v tem letu.

Ob sodelovanju vseh strokovnih služb v podjetju in na podlagi doseženih rezultatov nekaj let nazaj je izdelan predlog gospodarskega načrta, ki bo dan v vpogled vsem članom samoupravnih organov, kot tudi strokovnim delavcem, da bi lahko ob njegovem sprejemanju dali predloge za dopolnitev ali spremembo določenih postavk predloženega načrta.

Predloženi gospodarski načrt obsega:

- kratko analizo dosedanjih rezultatov v 9 mesecih letošnjega leta,

- višino proizvodnje »klasičnih« papirjev, premaznih papirjev, lesovine in CMC celuloze,

- proizvodnjo in porabo energije,

- možno količino artiklov za prodajo na domačem in tujem tržišču,

- potrebne surovine in drug material, ki so potrebni za izdelavo predvidene proizvodnje,

- načrte delovne sile, izobraževanja, varstva pri delu, osebnih dohodkov,

- investicijski program in
- finančni načrt.

Analiza dosedanjih rezultatov kaže, da kakšnih večjih sprememb v proizvodnji ne moremo pričakovati, ker so zmogljivosti strojev izkoriščene do najvišje mere. Možnost za zvišanje proizvodnje je le v znižanju zastojev in izmeta.

Na pogladi analize in možnih ur obratovanja, ki jih dobimo, če od celotnih letnih ur odštejemo ure za remonte, praznike, reparature, zastoje in izmete, je za naslednje leto predvideno, da bomo izdelali na štirih papirnih strojih 32.000 ton papirja, to je prav toliko, kot je bilo planirano za letos.

Po strukturi bo izdelanih 19.000 ton brezlesnega, 7.500 ton srednjefinega in 5.000 ton surovega papirja za premazanje.

V predlogu je nadalje predvideno, da bomo izdelali še 3.620 ton lesovine in 147 ton CMC celuloze, kar je glede na zmogljivosti oddelkov, ki izdelujejo te izdelke, mogoče.

Ker bo začel v začetku 1968. leta obratovati premazni stroj s kapaciteto nekaj čez 12.000 ton premaznih papirjev letno, predvideva gospodarski načrt, da bo na tem stroju zaradi uvažanja proizvodnje in drugih začetnih težav izdelanih 6.000 ton premaznih papirjev.

Za tako količinsko proizvodnjo je seveda potrebna količina energije in tehnološke pare.

Plan energije kaže, da bomo doma proizvedli 15.470 MWh, razliko, to je ca. 37.712 MWh pa bo treba nabaviti iz omrežja ELES. Precej skrbi pa bo treba posvetiti napravam za proizvodnjo pare, ker bo z novim strojem poraba precej porasla.

Načrt prodaje je postavljen tako, da bo v prihodnjem letu ostalo za domače tržišče samo 59,2% od celotne proizvodnje in kar 40,8% izdelkov je namenjenih za izvoz.

Struktura prodaje za domači trg izgleda takole:

11.100 ton brezlesnih papirjev,
4.700 ton srednjefinih papirjev,
3.750 ton premaznih papirjev,
19.500 ton premaznih papirjev;
za izvoz pa je takale:
8.400 ton brezlesnih,
2.800 ton srednjefinih,
2.250 ton premaznih,
skupaj 13.450 ton papirjev.

Izvoz se bo v prihodnjem letu zaradi prevzetih obvez iz investicijskih kreditov občutno povečal. Na račun domačega tržišča bo v prihodnjem letu pri klasičnih papirjih višji za 1.550 ton.

Kako raste delež izvoza od leta 1964 dalje, lahko nazorno vidimo iz prikaza:

Leto	Izvoz v tonah	Delež v %
1964	7.053	21,7
1965	8.493	26,3
1966	9.192	29,4
ocena 1967	9.650	30,9
plan 1968	13.450	40,8

Finančna realizacija postavljenega programa prodaje naj bi izgledala takole: fakturirana realizacija za papir, prodan na domačem trgu je predvidena v znesku 76.402.522 N din, za izvožene artikle pa bi iztržili 41.375.000 novih dinarjev ali 3.215.000 dolarjev, od tega 67,9% s konvertabilnega področja, 32,1% pa s področja kliringa in drugih vzhodnih držav.

V nadaljevanju obravnava gospodarski načrt izobraževanje in potrebe po kadrih. V glavnem ne bo potrebn po novih delavcih kljub novi proizvodnji na premazu, ker kadrovska politika stremi za tem, da izobrazi čim več strokovnjakov iz ljudi, ki so že zaposleni v podjetju. Zato je namenjeno za izobraževanje papirniških strokovnjakov, drugih dejavnosti, odraslih in za štipendije skupaj 443.460 N din.

To je v kratkem pregled elementov, ki jih vsebuje gospodarski načrt za prihodnje leto. Naloge niso ravno majhne in bo treba napeti vse sile, da bo tudi izveden.

Kot je že v uvodu omenjeno, je naloga samoupravnih organov, da predlog do podrobnosti prepresejo in izglasujejo take sklepe, ki bodo v prid podjetju in celotni družbi.

T. P.



Občinska konferenca ZK in reorganizacija

KOLIČEVO, DECEMBRA — Na letni občinski konferenci ZK v Domžalah smo prišli do sklepa, da je osnovna naloga komunistov delovati na terenu, v krajevni skupnosti, gospodarski organizaciji, skratka povsod, kjer se zbi-

rajo občani in odločajo o delu, o prihodnosti. Organizacija občinskega komiteja ZK je po obliki delovanja prerasla v občinsko konferenco, ki šteje sedaj 63 članov. Občinska konferenca je sestavljena iz 9-članskega komiteja in iz sedmih komisij. Cilji tega delovanja so jasni. Gre za to, da naj bi funkcija delegata občinske konference dobila delovni pomen, ker se morajo delegati čutiti soodgovorni za dosledno uresničevanje sprejetih sklepov na občinski konferenci. Občinska konferenca ZK pa organizira delo po vrsti problemov in po področjih idejno-političnega delovanja komunistov, za bolj poglobljeno in bolj kvalificirano obravnavanje tekočih družbenih procesov in idejno-političnih problemov, ki se pojavljajo v občinskem merilu.

Občinska konferenca ter občinski komite so skupaj s svojimi delovnimi organizmi (komisijami, aktivni ter drugimi oblikami združenja) osnovno žarišče pri oblikovanju konkretnih družbeno-političnih stališč ZK v občini. Nam se danes ob novih organizacijskih oblikah, ob prvih začetkih dela občinske konference postavlja vprašanje, ali bomo uspeli delo občinske konference ZK afirmirati, kajti praksa je

dokazala, da ni veliko aktivnih komunistov.

Zanimiv je podatek, ki ga je ugotovil inštitut za raziskavo javnega mnenja pri Visoki politični šoli, da je namreč aktivnih članov Zveze komunistov v SZDL trenutno samo 8%, ta odstotek je prav gotov pokazatelj, ki pokaže na neaktivnost članstva v eni izmed družbeno-političnih organizacij. Verjetno je reorganizacija ZK pomanjkljiva v tem, ker je obrnjena preveč med komuniste znotraj organizacije. Če bomo hoteli kot člani ZK afirmirati novo organizacijo v obliki občinske konference, bomo morali preiti od inflacije besed k dejanjem. To pomeni, da bomo morali preiti tudi na vsebinsko stran reorganizacije, če hočemo doseči kvalitetne spremembe, kar pa v praksi vedno ni mogoče. Namesto, da bi razvijali idejni boj in vlogo Zveze komunistov za enotnost stališč, so primeri, ko se bi je tihi boj med ljudmi različnih koncepcij. Ta boj je v velikih primerih resnično nezdrav za organizacijo ZK, pa čeprav se na zunaj včasih kaže tudi v nasmeških.

Dokler ne bodo v samih vrstah ZK urejeni medsebojni odnosi, do takrat ne moremo pričakovati

(Nadaljevanje na 2. strani)



Proizvodnja v novembru 1967

KOLIČEVO, DECEMBRA 1967

	% izpolnitve 1/12 plana	Časovna izk. nov. 1967	Proizv. zmog. nov. 1966
papir	102,3	98,6	88,3
karton	104,5	96,6	80,0
lepenka	79,2	75,4	79,1
skupaj	102,0	90,2	82,5

Proizvodnja v novembru nam pokaže razmeroma ugoden rezultat, vsaj za papir in karton, vtem ko imamo pri lepenki velik padec. Po skoraj tričetrtletnem zastajanju je v novembru porasla proizvodnja kartona za 4,5% nad planom. Do konca leta pa tudi če ostane enak odstotek nad planom, verjetno ne bomo izpolnili letnega plana proizvodnje kartona za približno 5%, vtem ko smo letni neto proizvodni plan na PS I in PS II že v novembru presegli za 7,6% oz. za 8,8%. Proizvodnja lepenke je za 20% nižja od 1/12 letnega plana, vzrok pa je v premajhni zmogljivosti sušenja lepenke. Časovna izkoriščenost proizvodnih strojev papirja in kartona je zelo visoka, ker so stroji obratovali tudi med prazniki v novembru.

RJ

VEVČE, DECEMBRA 1967

	Plan	Doseženo	Izkoriščenje zmogljivosti 1. 1966	I.—XI. 1967
Papir	100	91,8	88	88,5
Lesovina	100	95,9	95	73,6
Celuloza	100	99,1		
Pinotan	100	104,7		

Proizvodnja papirja je bila tudi v mesecu novembru manjša od planirane kljub temu, da zastoja na PS niso bili visoki pa tudi izmeta smo zabeležili manj kot prejšnje mesece. Razlogi za nizko proizvodnjo so zato predvsem v zahtevnem proizvodnem programu, ki je vseboval predvsem papirje nizkih gramskih tež in različnih barv. Približno 40% vse proizvodnje pa smo izdelali za inozemske kuppe.

Tudi plan proizvodnje lesovine ni dosežen, delno zaradi državnih praznikov, delno pa zaradi prebiranja snovi na finejših sitih.

Občinska konferenca ZK in reorganizacija

(Nadaljevanje s 1. strani)

konkretnega uspeha. Vse pa kaže na to, da smo zelo počasni pri odpravljanju določenih problemov, kar je tudi posledica dejstva, da v bazi družbe poteka zelo težaven in naporen politični boj naprednih političnih sil s konservativnimi, proti samoupravnim silam in klerikalnim ostankom. Komunisti kot posamezniki, pa tudi ZK kot celota so pod močnim pritiskom teh sil, ker so se te sile ustalile v osnovnih celicah naše družbe; od tam branijo svoje pozicije in privilegije. Velikokrat uporabljajo parole, ki imajo namen diskreditirati komuniste in organizacije ZK, te sile vidijo le v oslavljenju politične avantgarde edino možnost svoje afirmacije in te sile velikokrat imajo možnost ribarjenja v kalnem, in to dokler ni enotnosti med samimi komunisti ter zrelosti lastnega presojanja, potem pride še do prepočasnega reagiranja pri političnih problemih, kar ima velikokrat za posledico malodušnost še do sedaj aktivnih članov ZK.

POPRAVEK IZ 10. ŠTEVILKE »NAŠEGA DELA«

V tretjem odstavku članka »Deljen delovni čas, da ali ne«, se je vrinila tipkarska napaka in se stavek pravilno glasi: To naj bo v razmislek tistim mojstrom in delovodjem, ki radi dajejo nadure (ne delajo nadure).

Prav tako pa diagram v 11. številki ne predstavlja gibanje proizvodnje v mesecu oktobru, ampak proizvodnost oziroma delovno sposobnost človeka v dopoldanskem in popoldanskem času. Diagram je osnovan s študijem dela in vzet iz knjige »Industrijska psihologija«.

Prosimo bralce, da to blagohotno upoštevajo.

Z enega aspekta sem skušal na kratko opisati namen in problem preobrazbe v novo obliko organizacije »občinsko konferenco«, ki ne more samo z nazivom reševati družbenih problemov, temveč le z aktivnostjo celotne organizacije Zveze komunistov.

Naj končam z mislijo, ki je bila napisana na koncu referata občinskega sekretarja: »Zavedati se moramo, da ne smemo komunistov presojsati zgolj po njihovi dejavnosti na sestankih in da organizacije ne obstajajo zato, da bi bile same sebi namen, ampak zato, da bi se v njih dogovarjali za spreminjanje okolja, v katerem delamo in živimo. Skratka, da se borimo vedno in povsod za socialistično preobrazbo družbe. Sedaj smo konkretno v položaju,

da se borimo za dosledno uresničevanje reforme. Zato moramo okrepiti notranjo disciplino in odgovornost, le to je v skladu s pravo socialistično demokracijo in notranjo svobodo. Socialistična demokracija in urejeni notranji odnosi, borbenost, vztrajnost in doslednost ter v zvezi s tem odgovornost, vse to bo tudi privlačno za mladino in njeno vstopanje v ZK. Seveda je jasno, da bo del — predvideva se, da bo majhen del članov — omagal v naporu. Daleč smo sicer od tega, da bi kogarkoli podili iz vrst naše organizacije. Glasno pa povemo, da tistih, ki nočejo delati, ne bomo ovirali pri odhodu iz naše organizacije.«

Milan Deisinger

Posvetovanje s kupci

7. in 8. decembra smo imeli na Vevčah obisk vseh grosističnih podjetij Jugoslavije, ki trgujejo s papirji.

Namen dvodnevne posvetovanja je bil, da se skupaj z njimi oceni možnost prodaje premaznih papirjev na jugoslovanskem tržišču, istočasno pa smo tudi izkoristili priliko, da trgovce seznanimo s strojnimi parkom in tehnologijo proizvodnje teh papirjev.

Zato je bil prvi dan posvetovanja posvečen tehničnim problemom premaznih papirjev. Razprava je odkrila, da je sestavni del prodaje teh papirjev tiskarnam tudi ustrezen servis v uporabi barv in tehnike tiskanja. Brez takšnega servisa je mogoče, da bi posamezni tiskarji odklonili naše premazne papirje, tudi če bi bili kvalitetni. Enako skrb je treba posvetiti tudi pravilnemu in do sedaj običajnemu zavijanju premaznih papirjev.

Drugi dan je bil namenjen povsem komercialnim problemom prodaje na jugoslovanskem trži-

šču. Ocenjeni so bili realni okviri, v katerih bi se morale gibati prodajne cene za posamezne vrste premaznih papirjev in definirane same kvalitete vrste.

Grosisti so posebej poudarili, da so vsekakor bolj zainteresirani prodajati na jugoslovanskem trgu naše domače premazne papirje, kot pa uvožene, vendar jim moramo za to priznati večji zaslužek oziroma večji rabat, kot jim ga priznavamo do sedaj.

Dogovorjeno je bilo, da se bomo sestali ponovno potem, ko bomo po prvih tednih proizvodnje mogli oceniti nivo kvalitete naših premaznih papirjev in tedaj tudi skušali še bolj združiti naša stališča.

Vsekakor pa je bil ta sestanek pomemben tudi zaradi tega, ker je nudil priliko tako grosistom kot našemu podjetju, da smo v odprtem dvodnevem razgovoru izmenjali mnogo misli in pokazali na mnogo problemov, ki so do sedaj ovirali še tesnejše sodelovanje med proizvodnjo in trgovino s papirjem.

Reelekcija v delovnih organizacijah

VEVČE, DECEMBRA — Mestni komite ZK je na svoji seji prejšnji mesec razpravljal o reelekciji v delovnih in drugih organizacijah. Svoje sklepe je poslal tudi glasilom tovarniških kolektivov z namenom, da bi vzbudili razmišljanje o tem in seznanili samoupravne organe podjetij in njihove člane o stališčih komiteja.

O reelekciji, ki je tudi eden od elementov izvajanja gospodarske reforme, naj bi samoupravni organi sami odločali. Seveda pri tem morajo upoštevati osnovna družbeno-politična izhodišča, ki naj bi bila v skladu z družbenim namenom reelekcije in interesi delovne organizacije. Pri tem pa je nujna podpora vseh komunistov in drugih subjektivnih sil. To naj bi pospešilo prilagajanje kadrovske strukture sodobnim potrebam.

Mestni komite ZK je ugotovil, da v zahtevnejših pogojih gospodarjenja ni mogoče zadosti hitro povečati produktivnosti dela, doseči ustreznost kvaliteto in asortiment proizvodnje. Samo zaostrevanje discipline je komaj prvi korak k napredku. Rezerve so v smotnejši organizaciji dela, v zniževanju stroškov in povečani kvaliteti proizvodov. To pa zahteva izpopolnjevanje tehnoloških postopkov, modernizacijo delovnih sredstev, predvsem pa uspešno prilagajanje proizvodnih programov potrebam domačega in tujega trga. Ob taki usmeritvi delovne organizacije pa je nujna uskladitev delitve dohodka in izpopolnitev

sistema delitve osebnega dohodka, ki naj bi spodbujal izvajanje omenjenih nalog.

Osnovni pogoj pri tem je pravilna razporeditev vseh strokovnih kadrov. Izkušnje kažejo, da je v delovnih organizacijah, kjer so na vodilnih mestih in v strokovnih službah ljudje z ustreznimi strokovnimi in osebnimi kvaliteta, proces prilagajanja novim pogojem gospodarjenja hitrejši, rezultati gospodarjenja ugodnejši, novi kriteriji in pogledi na gospodarjenje in samoupravne odnose pa hitreje prodirajo v zavest članov gospodarske organizacije. Zato je pomembno, da so na vodilnih delovnih mestih ljudje, ki poznajo sodobne družbenoekonomске odnose in zakonitosti, ki so strokovno usposobljeni in ki z jasnimi in utemeljenimi koncepti vplivajo na samoupravne in delovne odločitve.

Zato pa reelekcija ne sme in ne more biti kampanjska in enostransko usmerjena politična akcija in je nikakor ni mogoče razumeti kot napad na vodilne kadre. Reelekcija mora predstavljati stalno jasno in objektivno ocenjevanje dela in sposobnosti vodilnih in strokovnih kadrov.

Navajamo stališča mestnega komiteja ZK, ker menijo, da smo tudi mi z vso odgovornostjo dolžni zavzeti se za dosledno spoštovanje tehle načel:

1. Osnovno izhodišče presojanja vodilnih in strokovnih kadrov je temeljita ocena gospodarjenja, položaja in dejanskih razvojnih možnosti delovne organizacije. Pri tem moramo uveljaviti objektivne kriterije in upreti se vsem poskusom enostranskega ocenjevanja.

2. Strokovna usposobljenost, osebne sposobnosti in moralno politične kvalitete kandidata morajo ustrezati zahtevam delovnega mesta, kar pomeni, da morajo biti kadri ustrezno usposobljeni tudi za opravljanje vodilnih funkcij in ne samo v določenih strokih. Potrebno je torej analizirati določila statuta, ki obravnavajo reelekcijo in v skladu z navedenimi izhodišči določiti pogoje za razpis. Ob dopolnitvah statuta je treba tudi določene opredeliti vsebino in pomen reelekcije, kajti le tako

bo statut delovne organizacije pomemben faktor v procesu preraščanja reelekcije v normalno sredstvo samoupravnih dejavnosti.

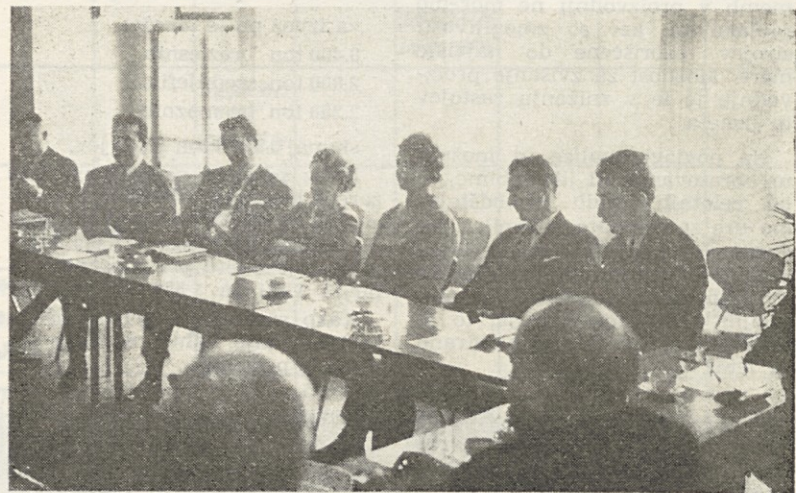
3. Javni razpis je pomemben element demokratičnosti v kadrovske politiki. Zaupanje v razpis je odvisno tudi od doslednega izvajanja prej navedenih načel in pogojev, da se bodo na razpis prijavili ustrezni kandidati. Naše odločno stališče pa mora biti, da se bomo pri izbiri med kandidati odločili za najboljšega.

4. Povsod se bomo zavzemali, da bo proces izvajanja reelekcije javen. Z javnim delovanjem in upoštevanjem konstruktivnih pripomb se lahko najbolj približamo dejanski objektivnosti.

Mestni komite ZK se odločno in aktivno zavzema za dosledno spoštovanje navedenih organov, da odločajo o najbistvenejših vprašanjih kadrovske politike v delovnih organizacijah.

Javno bo nastopil proti vsaki kršitvi navedenih načel in stališč. Odločno se bo uprl tudi raznim le na videz demokratičnim težnjam, ki vsako sodelovanje, vsako pomoč, vsak vpliv zunanjih družbeno-političnih faktorjev skušajo prikazati kot kršenje samostojnosti delovne organizacije, kršenje pravic samoupravnih organov itd. Družbeni skupnosti ni in ne more biti vseeno, ali se načela reelekcije spoštujejo in uresničujejo v praksi ali ne. Zato mora pomagati organom samoupravljanja in vsem progresivnim silam v prizadevanjih za uresničevanje naprednih stališč. Mestni komite ZKS pa bo odločno nastopil proti vsem, ki bi poskušali samoupravnim organom in delovnim organizacijam vsiliti vnaprej določene kadrovske rešitve. Smo proti vsem poskusom oživljanja distribucijske kadrovske politike, škodljiv pa je tudi vsak subjektivizem, ne glede na to, kje je njegov izvor.

Te smernice bodo vsekakor koristne družbeno-političnim organizacijam in samoupravnim organom v podjetju in jih lahko imamo za jedro razpravljanja. Morda pri nas stvar ni toliko aktualna, vendar upamo, da bomo v naslednjih številkah prejeli mišljenja bralcev našega glasila.



Grosiste iz papirniške stroke smo povabili na razgovor in jih informirali o premaznem papirju



Pogovor ob stroju

VEVČE, DECEMBRA — Precejšnje težave izdelave papirja na I. papirnem stroju po rekonstrukciji polagoma minevajo zlasti zadnja dva meseca. Izmet je v primerjavi s prejšnjimi meseci občutno padel, vendar še ne na predpisano količino, čeprav se strojno osebje trudi delati kar najskrbneje. Tudi obračun uspeha po delu je pokazal ugodno sliko, saj je bila vrednost točke za izplačilo OD za to ekonomsko enoto v oktobru 2,96, v novembru pa 5,06.

Ta dan sem se ustavil pri stroju, ki ga je vodil strojevodja Žibert. Na pogonski strani stroja je kontroliral tek stroja, delovanje čipalk in podobno.

Kako gre, tovariš Žibert?

Hvala, še kar. Izdelujemo ofsetni papir s površinskim klejenjem. Stiskalnica za kley dela brezhibno. Tehnologiji pravijo, da je kvaliteta te vrste papirja, če je površinsko klejen, občutno boljša. In res, to opazimo že na pogled. Tudi tehnične kontrole kažejo pozitivne rezultate. Papir se skoraj ne pretrga. Nadse pažno je, da so naročila večja. Ni nam treba spreminjati programa kot prej, ko smo izdelovali komaj pet tisoč kilogramsko naročila, ali celo manjša.

Kaj pa drugi deli stroja?

Ja, je ogromna razlika med IV. in I. papirnim strojem. Tam sem delal kot sušilec preden sem šel za strojevodjo na prvi stroj. Tu ni kontrolnih aparatov toliko kot tam. Težave so z natočkom snovi na sito, kar je na IV. stroju veliko lažje uravnati kot tu. In manšon. Danes gre, ker je nov in papir težji. Sicer pa mora biti snov mleta do pike natančno, posebno, če je še sito stroja že izrabljeno. Takrat se papir rad pretisne in pretrga. Strojvodje imamo zato veliko težav, pri tem pa nismo nič bolje plačani kot ne kvalificirani delavci.

Kako to misliš?

No ja, ne trdim, da je to vedno, vendar se dogaja. Menim, da

bi naša strokovnost le morala več pomeniti, kot telesno delo npr. razkladalcev. Ne vem ali norma ni pravilna ali je vrednotenje dela in strokovnosti napačno.

Ali imaš papirniško šolo?

Ne, nimam je. Do strojevodskega mesta sem prišel s prakso. Na pravil pa sem tudi tečaj za VK papirničarje. Tam sem se zlasti veliko naučil o papirju in njegovi izdelavi. Manjka mi pa znanje o tehnologiji celuloze in lesovine, kar je za poklicno znanje papirničarja nepogrešljivo. Delal sem tudi v papirnici v Avstriji, kjer sem videl res moderen papirni stroj, z vsemi pripomočki in potrebnimi aparati. S takim bi se dalo delati.

Če se povrnem na osebne dohodke, se mi zdi tudi čudno, da delavke v papirni doborani morejo biti nagrajene tudi z 200 ura-

mi za presežek norme. Kako to more biti, mi je nerazumljivo. Ali delo ni kvaliteto ali pa ni prav zapisano (evidentirano). Vem pa, da nekatere ženske težko presegajo normo za nekaj odstotkov, če delajo natančno. Strojvodsko delovno mesto pa le zahteva vse sposobnosti, fizične in umske in ga imam za najpomembnejšega od vseh v našem poklicu, razen visoko strokovnih.

Kako pa doma?

Vse je v redu. Žena je tudi zaposlena. Hčerka se je usmerila v medicinsko smer in hodi v šolo za medicinske sestre oziroma za babice, sin pa je star šele 11 let in hodi v osemletko.

In avto?

Prej sem imel »fička«. Z njim sem obredel že skoraj celo Slovenijo. Ogledali smo si vse zanimi-



Strojvodja Žibert kontrolira tek stroja

osti in obiskali važnejše turistične točke. Sedaj pa sem predsedal na »škodo« in ne vozim več toli-

ko. Tudi bencin se je podražil in smo se morali kar malo racionalizirati.

Še o stimulaciji delovodij in deljenem delovnem času

VEVČE, DECEMBRA — V zadnji številki »Našega dela« je tovariš Bogovič v dveh člankih »Ali je smiselna stimulacija na pepel in listavce?« in »Deljen delovni čas, da ali ne« navedel toliko netočnih trditev in iz njih razvijal samosvoje ugotovitve, da jih je treba pojasniti in nekatere ovreči.

K prvemu članku je treba najprej ugotoviti, da so bili za izdajo stimulativnega predpisa za pepel in listavce podani vsi elementi tj. ekonomska upravičenost, možnost merjenja in evidentno potreben večji trud udeležencev za dosego stimulacije.

Nadalje je treba ugotoviti, da je stimulativni predpis poprej pregledal vodja proizvodno-tehnične službe ter sam pisec tovariš Bogovič, ki je predpisu za pepel predlagal celo popravke, ki so bili naknadno tudi vneseni. Takrat ni nič govoril o nesmislu. Priča je tovariš Rajtar, vodja analitske službe. Predlog predpisa je bil tolmačen komisiji za nagrajevanje, v kateri sodeluje

kot član delovodja tovariš Čerček, ki je le podvomil, kako se bodo delovodje lotili izboljšav, ko imajo pokvarjeno tehtnico! Komisija je predpis sprejela z mnenjem, da nabava nove tehtnice ni problem.

Ugotoviti je treba tudi, da je normative vnosa, s tem tudi normativ pepela in porabe listavcev določevalo vodstvo proizvodnje, pri čemer je imel tovariš Bogovič pomembno, če že ne odločilno vlogo. Ti normativi so v veljavi že več kot leto dni. Analitska služba, ki doseganje normativov spremlja, je večkrat intervenirala, da je dejanski vnos odstopa navzdol in ko je to trajalo več kot eno leto, je predlagala uvedbo stimulacije, zavedajoč se, da sta za dosego potrebna dodaten trud in znanje, ne pa enostavna izvedba, kot je npr. dodajanje plina pri motorju. Svojo zahtevo je opirala na podatku, da bi prihranili lani ca. 30 milijonov, če bi se bolj približali normativom.

K stimulaciji na pepel je treba še navesti, da ima delovodja možnost ukrepanja, da se bolj približa normativom (seveda, če bo imel na razpolago ustrezne merilne instrumente, ne pa zgolj s pokvarjeno tehtnico). Z merjenjem ali pa z lastno izkušnostjo in znanjem lahko uravnava vlaženje oziroma presušnost strojno izdelanega papirja, s čimer lahko prispeva k boljšemu izpolnjevanju normativa in tudi kvalitete papirja. Lahko tudi hitreje kot doslej reagira na reguliranje vnosa kaolina. S primerjavo svojih rezultatov in merjenj v laboratoriju lahko pride do novih spoznanj in se vse bolj prilagaja normativom. Torej možnosti za boljše delo z več truda obstajajo. Mislim, da za taka prefinjena zasledovanja in ukrepanja ni na mestu ukaz, temveč stimulacija.

Nadalje tovariš Bogovič pravi, da sta tehtnici »neusklajeni«. Ne — netočni sta, zlasti tista v obratnem laboratoriju in kot delovni pripomoček zanič. Doslej

se je odredil višji odstotek vnosa za ca. 2% bolj na posluh. To tehtnico je reklamiral sam tovariš Bogovič menda že lani in je od januarja naročena nova. Navedba o neusklajenosti tehtnic je tovarišu Bogoviču ugajala najbrž zato, da je bolj podkrepil ugotovitev, da vodstveni kader uganja nesmisel.

Kar je zavedlo tovariša Bogoviča k tako ostri reakciji, je to, da vsi preizkusi oziroma podatki temelje na vzorcih tako pri sami izdelavi in tudi v centralnem laboratoriju in rezultati niso absolutni. Predpis o stimulaciji se prav zato ne nanaša na posamezno komisijo ali vrsto papirja, temveč na poprečno doseganje normativa v mesecu. To je na obdobje, ko se obojestransko v obratnem in centralnem laboratoriju preizkusi 1000 in več vzorcev. Upoštevajoč matematično pravilo Bernoullija, tako imenovan zakon velikih števil, je v množici poskusov vedno doseženo poprečje z minimalnim upoštevjanja nevednim odstopanjem.

Menim, da stimulacija pospešuje izpolnjevanje normativov, za kar se tovariš Bogovič brez dvoma resnično navdušuje in so končno plod predvsem njegovega prizadevanja.

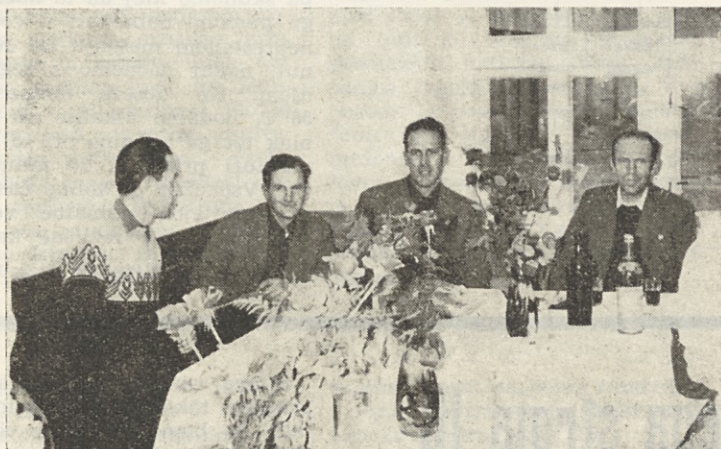
Glede tega, da bi zaradi izpolnjevanja normativov trpela kvaliteta, najbrž ni veliko možnosti, čeprav tudi tega ne podcenjujem. Namreč v naši tovarni ima res že tradicijo mnenje, da je v pehanju za stimulativni dinar vse dovoljeno. Noben predpis ni tako precizen, da bi ga ne bilo mogoče potencirati sebi v korist na škodo tovarne. To se je doslej dogajalo pri normah izdelave lesovine po porabi lesa, v embalažni delavnici, bivši stimulaciji na izmet, na doseganje večje storilnosti v papirni dvorani itd. Vzrok temu je vsekakor ustaljeno mnenje, da je pri tem vse dovoljeno in da nastala škoda ni istovetna z običajno goljufijo, krajo in podobno. Vendar ob ustrezni strokovni kontroli taki poskusi vsekakor niso mogoči.

Glede stimulacije na listavce lahko ravno tako rečem, da so podani pogoji za stimulacijo s tem, da so meritve sicer res manj precizne, gre pa za večje količine, ki ga pa omenjeno pravilo zato lažje uravnava k realnosti. Navsezadnje pa upam, da bo vsaj ta predpis pospešil ukrepe za boljše merjenje in natančnejše doziranje, kar kvaliteti, zlasti pa enakomernosti kvalitete papirja ne bo škodilo.

Glede normativov bi še opozoril, da je njihovo določanje izključno v kompetenci vodstva proizvodnje. Stimulacijski predpis pa zaradi tega izrečno določa, naj citiram: »Lestvici po kriterijih porabe celuloze listavcev in vsebine pepela sta postavljeni na podlagi normativa oziroma pred-

(Nadaljevanje na 5. strani)

DOPISUJTE V »NAŠE DELO«



Skupine nagrajencev med pogostitvijo v Obratni okrepčevalnici. Od leve proti desni: Polde Štale, Vinko Okršlar, Valentin Veber in Ivan Koprivnik



Med enajstimi nagrajenci so bile tudi tri tovarišice: Angela Kuralt, Frančiška Petelinkar in Cirila Gaber

Podelitev nagrad za dolgoletno delo v tovarni

MEDVODE, DECEMBRA — Po sklepu DS Tovarne celuloze Medvode so bile tudi letos podeljene nagrade za dolgoletno delo v tovarni (18 let). Letos so bili med nagrajenci: Ivan Brdnik, strojevodja iz žemalnega stroja; Cirila Gaber, vodja oddelka za obračun OD; Mustafa Halilović, izmenjski vodja priprave lesa; Peter Jamnik, izmenjski izparilec pnotana; Ivan Koprivnik, izmenjski vodja priprave lesa; Angela Kuralt, kuharica; Franc Novine, II. pomočnik

kurjača; Vinko Okršlar, pleskar; Frančiška Petelinkar, kuharica; Leopold Štale, izmenjski prebiralec v sortaciji; Valentin Veber, dežurni električar.

Nagrade je podelila predsednica UO tovarne Jožefa Merjasec na seji UO 27. novembra 1967. Po podelitvi nagrad je predsednik UO povabil vse nagrajence v obratno okrepčevalnico, kjer so bili pogoščeni.

V imenu kolektiva vsem nagrajencem iskreno čestitamo!



Predsednik UO tovarne tov. Jože Merjasec je čestital nagrajencem za dolgoletno delo v tovarni in za nagrado podelil ročne ure

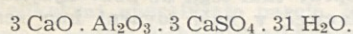
Shema priprave premaznih mešanic

VEČJE, DECEMBRA — Priprava premazne mešanice in kontrola njene kvalitete je ena izmed glavnih novosti, ki je do sedaj še nismo srečavali v dosednji tehnologiji izdelave papirja v naši tovarni. Ker je to novost, ki je zanimiva, pa tudi zahtevna, naj bi v tem članku prikazali principialno tehnološko shemo take premazne kuhinje, v kateri se delajo premazne mešanice.

V tej shemi sem porazdelil samo pripravo premazne mešanice od surovin do aplikacije premazne mešanice na premaznem agregatu v tri ločene sheme. Na ta način postane shema bolj pregledna, istočasno pa sem izpustil tudi vse črpalke, ventile, izpuste v kanale in podrobnosti, ker nas zanima predvsem potovanje surovin, njihovo medsebojno mešanje in kemične spremembe, ki nastajajo na tej poti do končnega nanosa premazne mešanice na površino papirja.

1. Shema izdelave satin belega pigmenta

Satin belo imenujemo pigment, ki ga dobimo z reakcijo med aluminijevim sulfatom in kalcijevim hidroksidom. Papirji, ki imajo na površini premaze, v katerih je satin belo, se odlikujejo po visoki belini in blesku. Uporaba tega pigmenta je omejena na premazovanje izven papirnega stroja, torej na postopek, za katerega vemo, da daje kvalitetnejše premazne papirje. Satin belo niso nikdar uporabljali samega (kot edina pigmentna komponenta v premazni mešanici), temveč vedno le v kombinaciji z drugimi pigmenti, predvsem s kaolinom. Njegove negativne lastnosti so razmeroma visoka cena, visoke zahteve po vezilih in težavno rokovanje. Že pri nizkih koncentracijah tega pigmenta v vodni sredini dobimo namreč zelo goste paste. V Ameriki je uporaba satin belega za premazovanje precej padla, to pa zato, ker nam ne proizvajajo več papirjev z bleščečo površino v taki meri kot v preteklosti. V Evropi pa je stanje nekoliko drugačno, ker so tu tudi tendence tiskarne glede kvalitete papirne površine drugačne. Zaradi tega se je tu proizvodnja satin belega obdržala na dokaj višjem nivoju. V premaznih mešanicah predstavlja satin belo 5 do 30 % količino celokupnih pigmentov. Gledano s kemijskega vidika je satin belo kalcijev sulfoaluminat, za katerega se predpostavlja, da ima kemično formulo



Pri njegovi tvorbi postopamo vedno tako, dodajamo v suspenzijo hidratiziranega apna v vodi raztopino aluminijevega sulfata med

močnim mešanjem. Reakcija je eksotermna (med reakcijo se ustvarja toplota), zaradi tega pa moramo skrbeti za hlajenje reakcijske posode. To hlajenje izvajamo s pomočjo dvojnega plašča reakcijske posode, v katerega dovajamo mrzlo vodo. Splošno velja, da temperatura v reakcijski posodi ne sme preseči 35° C.

Kvaliteta satin belega je odvisna od kvalitete surovin: hidratiziranega apna in aluminijevega sulfata in pa od načina tvorbe oziroma pogojev, pod katerimi teče kemijska reakcija. Zahteve za apno so: čim višja vsebnost $\text{Ca}(\text{OH})_2$, čim manj karbonatov, čim manj železa, ne sme vsebovati kremenice, imeti mora visoko belino. Za aluminijev sulfat pa se zahteva, da vsebuje minimalno količino netopnega, da ne vsebuje železa oziroma le v sledovih. Pogoji med kemično reakcijo, ki imajo vpliv na kvaliteto dobjenega pigmenta, so: koncentracija reaktantov, hitrost dodajanja aluminijevega sulfata h kalcijevemu hidroksidu, intenzivnost mešanja in efektivnost odvajanja toplote, kakor tudi različni kemični dodatki. Tu mislim predvsem na redukcijska sredstva in dispergente.

Redukcijska sredstva imajo nalogo, da reducirajo sledove ferionov v hidratiziranem apnu oziroma v aluminijevem sulfatu, da se s tem na ta način popravi belina končnega produkta, ker bi ta sicer imel rahel rumenkast ton. Kot redukcijsko sredstvo je v rabi kalcijev bisulfit in pa natrijev sulfit. Disperzijska sredstva pa skrbijo, da ima proizveden pigment čim večjo specifično površino in čim manjšo viskoznost v vodni sredini. Kot dispergent je v rabi predvsem kazein, pa tudi polifosfati (natrijev heksametafosfat).

Kalcijev hidroksid bomo dobivali v vrečah v uprašenem stanju. Tega bomo vsipali v zasipni jarek, od kjer potuje v posodo za raztapljanje oziroma v kateri se izvede suspendiranje v vodi. V tej posodi tudi točno nastavimo želeno koncentracijo, preden začnemo z odvzemanjem suspenzije preko dozirne posode v gnetilnik, ki je pravzaprav reakcijska posoda, kjer se izvede sinteza pigmenta. Aluminijev sulfat spuščamo iz zasipnega lijaka v raztopilno posodo, iz katere potuje v zbiralnik za raztopino aluminijevega sulfata, kjer tudi korigiramo koncentracijo z dodajanjem razredčilne vode. Ko je koncentracija aluminijevega sulfata točno določena in ima želeno vrednost, začnemo odvzemati to raztopino v dozirno posodo, iz katere jo spuščamo v suspenzijo hidratiziranega apna v vodi, ki je že v gnetilniku.

Po končani reakciji spuščamo pigment v zbirno kad, iz katere potuje disperzer, kjer se mu dodaja disperzijsko sredstvo (kazein). Od tam potuje v zbiralnik za satin belo, od koder ga črpamo preko dozirne posode v disperzer, v katerem se tvori premazna mešanica.

2. Shema izdelave premazne mešanice

Premazno mešanico sestavljajo pigmenti, vezila, voda in razni dodatki, ki imajo določen učinek na spremembo obnašanja premazne mešanice ali spremembo

lastnosti končnega premaznega filma na papirju.

Kot pigmente bomo uporabljali predvsem kaolin različnih kvalit, titan dioksid in satin belo. Vezila bomo uporabljali naravna (škrob, kazein) in sintetska. Drugi dodatki (protipepilci, dispergenti, alkalije, sredstva proti prašenju, konservanti, modifikatorji vodne retenzije prem. mešanice in drugi). Večino teh pomožnih sredstev bomo dodajali direktno v disperzer, ker so to pač manjše količine, za kar ni zahteve po dozirnih posodah. Kaolin, ki ga bomo dobivali v

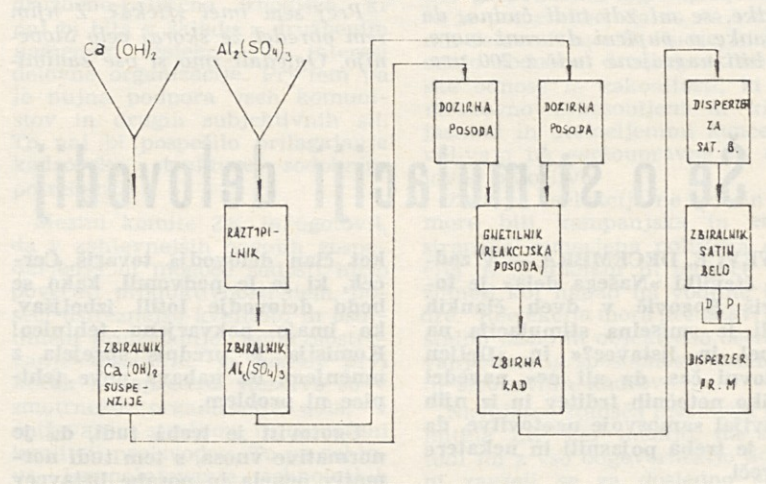
vrečah, bomo prepeljali v gornje nadstropje s pomočjo transportnega dvigala, kjer ga bomo stresali v silos. Če pa bomo dobavili kaolin v razsutem stanju, ga bomo iz vagonov spravljali s pomočjo mehanične lopate direktno v skladiščenje spodaj v prtiličju premažne kuhinje. Od tu ga bomo ravno tako s pomočjo mehanične lopate potiskali v zasipni lijak elevatorja (Redler), ki bo dvigal kaolin vse do zadnjega nadstropja in ga polnil v silose. Iz teh silosov pada kaolin, kakor tudi drugi pigmenti (titan dioksid, ki je v posebnem rezervoarju) v tehtalne dozirne posode, iz njih pa direktno v disperzer.

V disperzer moramo seveda najprej natočiti vode, dodamo disperzijsko sredstvo, počakamo, da se to raztopi in začnemo z dodajanjem pigmentov. Počakati moramo toliko časa, da je suspenzija povsem gladka brez nerazpuščenih kepic pigmenta. Za intenzivnost mešanja poskrbimo z najbolj primerno ureditvijo difektorjev v disperzerju samem. Po tem začnemo uravnovešati pH vrednosti, ki je pomembna posebno pri uporabi proteinskih vezil (kazein, soja, protein, zein), ker se pri tem dodatku že v začetku pigmentna mešanica močno zgosti. Ta pojav imenujemo proteinski šok. Zaradi tega šoka ne smemo dodati vsega proteinskega vezila naenkrat, ker bi se sicer pigmentna suspenzija prekomerno zgostila. Dodamo le ca. 1/10 celotne potrebne količine in pustimo, da se dobro premeša. Proteini sami začnejo v tem primeru delovati kot dispergenti za pigment, zaradi česar ne pride pri nadaljnjem dodajanju proteinskega vezila nič več do tako trenutnih zgostitev premazne mešanice. Tega šoka ne opazujemo pri škrobnih in umetnih vezilih, čeprav tudi v tem primeru pride do zgostitev pigmentne suspenzije, ki pa ni trenutna.

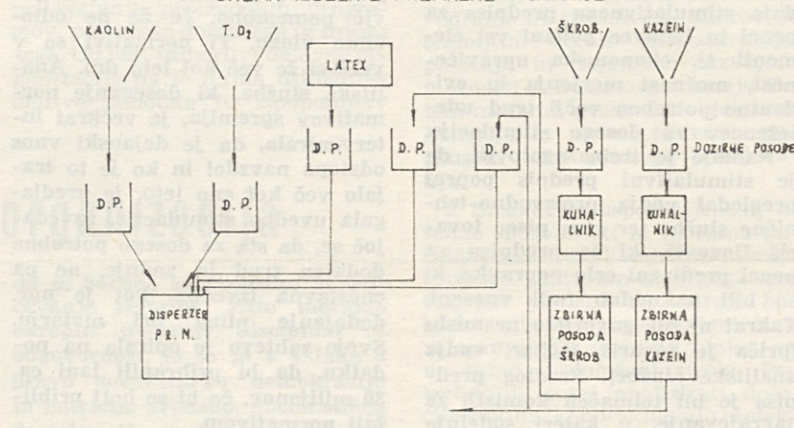
Priprava naravnih vezil teče ločeno. Kazein je pridobljen iz posnetega mleka, s tem, da je oborjen z dodatkom kisline, nakar ga posuše in zmlejejo na različno velikost zrn. Iz takega posušenega in zmletega kazeina pa skuhamo klej na ta način, da ga pustimo nabrekati v vodi ob neprestanem mešanju ca. 10 minut, nakar začnemo s segrevanjem. Ko doseže temperaturo 58° C, dodamo alkalije ali amoniak ter ga kuhamo pri tej temperaturi približno 20 minut ali več. Vsekakor pa toliko časa, da se razvijejo optimalne vezilne sposobnosti. Za različne kazeine

(Nadaljevanje na 5. strani)

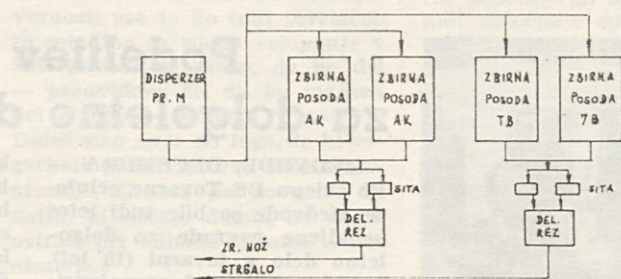
HEMA IZDELAVE SATIN BELEGA



HEMA IZDELAVE PREMAZNE MEŠANICE



HEMA POTI PREM. MEŠANICE OD DISPERSERJA DO PR. AGREGATOV



Predvidena rekonstrukcija papirnega stroja III

Vse večje zahteve po kakovosti papirjev, med njimi predvsem tiskovnih papirjev, postavljajo pred nas nalogo, da proizvodne stroje stalno obnavljamo, tako da so sposobni proizvajati dejansko tiste papirje, ki jih tržišče od nas zahteva; do danes smo do določen mere uspešno rekonstruirali I. PS, v najbližji prihodnosti pa sta na vrsti PS III in pozneje PS IV. Čeprav je bil ta postavljen leta 1960, predstavlja danes v določenem smislu že zastarel papirni stroj.

V nekaj člankih bom skušal nanizati glavne značilnosti rekonstrukcije tako papirnih strojev kot tudi drugih oddelkov. Danes pa bi se nekaj več zadržal pri obdelavi rekonstrukcije tretjega papirnega stroja. Osnovna ideja rekonstrukcije tega stroja je v tem, da vgradimo v sušilno skupino klejno stiskalnico ter usposobimo stroj za proizvodnjo površinsko klejenih papirjev. Ta osnovna zahteva potegne za seboj celotno rekonstrukcijo sušilne skupine, mokrih stiskalnic in delno rekonstrukcijo sitove skupine.

Papirni stroj III je bil dobavljen in postavljen od firme Maschinenfabrik zum Brudershaus, Reutlingen leta 1936 in je bil takrat predviden za proizvodnjo pisalnih papirjev. Maksimalna neobrezana delovna širina stroja znaša 242 cm in največja delovna hitrost je 160 m/min. Stroj ima doma izdelan visokotlačni natok, 3 mokre stiskalnice na ročno stiskanje; sušilna skupina sestoji iz 14 sušilnih valjev premera 1250 mm in treh sušilnih valjev premera 2600 mm s skupno sušilno površino 192 m². Dva hladilna valja skrbijo za ohlajitev papirja, na koncu stroja pa je petvaljni suhi gladilnik in navijalni aparat z diferenciali za 2 tamburja. Za mletje papirne snovi je na razpolago pet mlevnih holandcev s pogonskimi el. motorji po 62 kW. Čiščenje papirne snovi pred natokom se opravlja z vozlovolci in baterijo cevni čistilci tipa Vortrap.

Ker je osnovna zahteva rekonstrukcije to, da ostane papirni stroj na mestu, na katerem je, čeprav je zlasti na pogonski strani zelo malo prostora, pa bi vendar prestavitve celotnega stroja predstavljala previsoke investicijske stroške nasproti možnosti povečanja proizvodnje po rekonstrukciji.

Prav s tega stališča bo papirni stroj ostal na sedanjem mestu, pri čemer se njegova dolžina — od natočne omare do navijalnega aparata — ne sme spremeniti, če hočemo obdržati prehod na koncu obeh papirnih strojev, ki povezuje satinažo in stavbo papirnega stroja IV.

Ce hočemo, da ostane proizvodnja papirja na isti višini, je potrebno za povečanje sušilne skupine pridobiti potreben prostor. Ker so obstoječe mokre stiskalnice nesodobne ter sposobne izžemati papir največ do suhote 37 %, zato bomo z zamenjavo teh

stiskalnic ne samo pridobili potreben prostor, ampak tudi povečali stopnjo izžemanja, tako da bo papirni trak vstopal v sušilno skupino z absolutno suhoto 41 do 42 %. Obstoječe tri mokre stiskalnice bomo nadomestili z dvema stiskalnicama, od katerih bo prva opremljena s sesalnim valjem, ki bo istočasno tudi snemalni valj, ki bo snemal papirni trak s sita.

Druga mokra stiskalnica bo opremljena s Fabric sitom ter bo delala z maksimalnim linijskim pritiskom do 90 kg/cm². Takšen sistem dveh stiskalnic bo, kot smo navedli prej, omogočal večjo vstopno suhoto papirja v začetku sušilne skupine papirnega stroja, zaradi česar bo znašal prihranek na pari, ki je potrebna za sušenje, 0,5 kg na vsak kilogram papirja za površinsko neklejene papirje. Pri proizvodnji površinsko klejenih papirjev pa ne bo večja kot znaša danes.

Sitova skupina bo ostala v glavnem takšna, kot je, s to razliko, da bomo obstoječi visokotlačni natok zamenjali s sodobnim zaprtim natokom, kjer bo mogoče z nadtlakom in podtlakom ustvarjati potrebne iztočne hitrosti, gaučno stiskalnico bo zamenjal sesalni valj, skupina sesalnih omar bo opremljena z regulacijsko napravo podobno kot na PS IV. V skupino register valjev bosta vgrajeni dve Foils omari za izboljšanje odvodnjavanja papirja. Celotna sitova skupina bo dvignjena za ca. 80 cm, tako da bomo pod njo dobili dovolj velik zbiralnik za sitovo vodo II. Pod sitovim sesalnim valjem in I. mokro stiskalnico bo vgrajen majhen izmetni pulper, ki bo služil za razpuščanje mokrega izmeta, ki nastaja pri napeljevanju papirnega traku. Seveda bo nabavljeno tudi potrebno število vakuumskih črpalk za novo vgrajene sesalne valje.

Sušilna skupina bo predelana, in sicer tako, da bomo v pred-sušilni skupini obdržali 14 sušilnih valjev s premerom 1250 mm in 2 sušilna valja s premerom

Še o stimulaciji delovodij in o deljenem delovnem času

(Nadaljevanje s 3. strani)

pisa, zato se spremenita, čim se spremeni normativ oziroma predpis.

V naslednjem članku »Deljen delovni čas, da ali ne« uvodoma pove, da je uveden deljen delovni čas v državah z visokimi gospodarskimi dosežki. Ne, pa ni samo to res, povsod je uveden, razen v Jugoslaviji, in sicer zato, ker vedo, da tovarna, ustanova ali urad ni kmetija. V pojmovanju slovenskega kmeta, s to miselnostjo smo obremenjeni doma, la vsi, je višek pridnosti, če gre ob 8. uri zvečer spat in vstane ob štirih ali petih. Pri tem pa je v večini tako konservativen, da se zlepa ne premakne iz svojih navad tudi kadar niso donosne.

Deljen delavnik drugod po svetu si niso izmislili lenuhi in tudi pri nas ne, ker je 99 % vseh zaposlenih proti uvedbi in so med njimi gotovo lenuhi, te imajo tudi tam, kjer je deljen delavnik od pamtveka uveden.

Zato ker je nekdo osebno proti uvedbi, ni potrebno zmerjati, niti ne obračati pojmov, kot so »stik z več izmenami in ogrevanje«. Umsko ogrevanje je biološki oziroma psihološki pojem, ki ga pojasnjujemo le izjemoma zaradi poljudnosti s fizičnim ogrevanjem npr. v športu, sicer pa je beseda le nadomestilo za preciznejši izraz. Da so ti pojmi nastali, ni vzrok, da so nekateri leni, drugi pa ne, temveč zato, ker so ljudje psihično in fiziološko med seboj različni. Marsikomu med tistimi, ki jim iz kakršnihkoli življenj-

skih interesov ugaja sedanji delavnik, mu fiziološko ne ustreza in običajno so to umsko razgibani ljudje. To so vedeli psihologi že zdavnaj in zato je več ali manj deljen delavnik nastal. Mnogi pri nas zjutraj divjajo v službo misleč, da imajo le pretrden spanec, pa če bi malo bolj razmišljali o sebi, bi prišli do drugačnih ugotovitev, dokaj takih si je pridobilo srčni infarkt ali podobne bolezni.

Do uvedbe deljenega delavnika bo pri nas prišlo zato, ker so po sredi življenjski in ekonomski motivi in ne zato, ker ga bo kdo na silo uvažal, temveč zato, ker nas je posiljevanje ekonomskih zakonitosti v preteklosti že preveč stalo (seveda mišljeno v državnem merilu).

Če je pisec v predzadnji številki nízal misli, kako bi bila sedanja kampanja presajena v našo tovarno, prav gotovo ni bila mišljena nasilna uvedba, temveč kaj bi bilo smotrno, kaj pa ne, če bi se brez škode za delo odločalo v prid javnemu mnenju. Na Vevčah smo sploh znani, da si vsako stvar, zlasti kampanje, najprej ogledamo pod drobnogledom gospodarske smotrnosti in smo se doslej marsikateri taki modi izognili. Resnici na ljubo, smo že nekaj prej ugotovili, da bo vsakršna sprememba sedanjega režima vsaj večini kar precej posegla v žep, da ne govorimo o življenjskih navadah. Toda so delovna mesta, na katerih bi že zdavnaj morali uvesti deljen delavnik. Nekatera vodilna delovna mesta

terjajo od postavljenega delavca stik s tovarno čez ves dan ali drugače rečeno, posvetiti se mora le tovarni in opustiti vsako honorarstvo, ki ga strokovno samo razdvaja. V tem smislu smo razmišljali o predlogu o določitvi teh delovnih mest in ustreznem ekvivalentu v OD. Iz podobnih razlogov se priznava tak ekvivalent že za izmensko delo.

Kar zadeva stik z več izmenami je treba reči, da primopredaja poslov, ki običajno ne traja pol ure ali 20 minut, ni isto, kot raztegnitev delovnega časa odgovornih vodij na dve ali več izmen. Zakaj ne, menda ni treba na široko razlagati. To, da ostaja nekdo prostovoljno pol ure po delu in prihaja pol ure prej, ni primerna organizacijska rešitev za tovarno. Prostovoljnost spada na področje mladinskih delovnih akcij in udarniškega dela. Za menjavo na stroju je dovolj 5 do 10 minut, delovanje vodje pa ni isto.

Posebno poglavje v razgrabljanjih omenjenega pisca pa je podarjanje MI in VI. To je znana parola, zaradi katere so se pred leti neusmiljeno obdelovale med seboj tako imenovana proizvodnja, delavnice in uprava. S tem je bil pred leti kolektiv tako obremenjen, da niti opazili nismo, kako je v 15 letih kljub velikim možnostim zdrknila nekaj vrhunska tovarna v zaostalo korifejo. V zadnjih 7—5 letih smo se izkopali iz tega, dosežen je bil ogromen in predvsem skladen napredek. Napredovale so tako remontne delavnice kot proizvodnja, energetika, dodelava, komerciala, pa tudi drugi kot npr. kadrovska služba ima za napredek nekaj dokazil. Če upoštevamo še premazni stroj smo sedaj že napol moderna tovarna. Teoriji MI in VI so se razen zelo redkih odrekli vsi. Če so bila v zadnjih letih papirniška delovna mesta malenkostno favorizirana, so razlogi znani, če tega ne bi bilo, bi morali v papirniški poklic sprejemati še danes za silo pisane ljudi.

Danes delamo in trepetamo vsi za ciljem, kdaj bomo spet moderna tovarna in se temu cilju posvečajo strokovni delavci v katerem koli oddelku. Nikogar, vsaj ne vodilnih ljudi, nisem slišal, da se gre MI in VI, razen pisca v tem članku. Povem vam pa, oživljanje tega je najbolj uničujoča metoda za rušenje obstoječih odnosov v podjetju in znano je, da predvsem ti zagotavljajo usmeritev vsakogar v napredek. To je povsem nekaj drugega kot »vroče« razprave, kjer se kreše argument z argumentom, četudi včasih kdo prekipi.



Ob dnevu republike so s knjižnimi darili posebej počastili vse borce, zaposlene na Vevčah

Ob tem, čeprav nima neposredne zveze s člankom, bi rad pripomnil, da se večkrat sliši — včasih za šalo, včasih zares — da papirničarji preživljajo vse druge. Ta teorija po svojem bistvu ni daleč od gornje. Mislim, da je papirniški poklic pač tak, da vodi razmeroma velike stroje. Vsak pa, od nekvalificiranega delavca dalje je spoštovanja vreden človek, ker se preživlja s SVOJIM delom. Po takšni logiki bi moral reči npr. dispečer v trafopostaji v Črnučah najbrž, da preživlja slovensko industrijo.

Pisec članka vzbuja s svojim pisanjem vtis, kot da se na področju kadrovanja nič ne ukrepa. Poročila o problematiki so bila podana večkrat na vseh organih samoupravljanja, sindikatu, ZK in so opisana v letnih in periodičnih poročilih oziroma v biltenih. Tudi v »Našem delu« je bilo letos že nekajkrat poročano.

Še enkrat na kratko navajam: V zadnjih dveh letih je 45 manj zaposlenih kot prej. Postopno zmanjšanje smo izvajali prek »osipa« in ustreznimi premestitvami in prekvalifikacijami. Se naprej naj bi bilo tako, ker je to najprimernejša oblika postopnega zniževanja zaposlenih v okviru današnjih možnosti. Tam, kjer mečejo ljudi na cesto z lakonično ugotovitvijo, da jih je preveč, nekaj ni v redu z gospodarjenjem ali pa s pojmovanji o medčloveških in delovnih odnosih. Glede primerjave kadrovske strukture na zahodu in pri nas, doslej še nihče ni naredil nobene kvalificirane analize. Vemo samo to, da ne pri nas ne tam nikogar ne redijo, če nima konkretne delovne zadolžitve. Vemo pa, da je struktura različna deloma zaradi drugačne tehnične opremljenosti, drugačnih tržnih pogojev in drugačnih obvez in opravil v splošni družbeni ali državnih razporeditvi obveznosti ter končno drugačni organizaciji uslužnostne, obrtniške ali če rečemo servisne dejavnosti.

Vemo, da je v svetu malo papirnic, ki se morajo zaradi razdrobljene grafične industrije ukvarjati s količinsko tako majhnimi komisijami, s tolikšno količino formatnega papirja in še to z malo mehanizacije zlasti v finalni dodelavi. Vemo, da so vzdrževalne delavnice le tolikšne, da opravljajo le najbolj specializirane posle v okviru stroke, za vse druge storitve ne manjka ponudb. Vemo, da se nikjer ne opravljajo računovodski posli na tako detajlno predpisan način, niti ne obračunava socialno zavarovanje, ne opravljajo se posojilna opravila, urejajo notranji odnosi s številnimi statuti in pravilniki, ne izvajajo upravljanje in graditev stanovanj in drugo s področja družbenega standarda, ne opravljajo izvožno-uvozni posli, vsaj na tak način ne, niti ne z množico dokumentov ne moleduje okrog kapitalne graditve in še in še.

Res pa je, da podjetja tamkaj tudi to plačujejo, če ne v obliki plač pa drugače. Res je tudi, če bi vse našteje posle reducirali in seveda s tem v zvezi ustrezno število zaposlenih, bi zaposlenost ne bila v pomembnem navzkrižju. To ugotovitev do neke mere potrjujejo izvozne cene, če jih primerjamo brez visokih zaščitnih carin. Povsem zanesljivo je to, da bodo nadaljnja dogajanja pri nas usmerjena na razbremenitev podjetij s prej naštetimi posli, vendar predvidevam, da se to ne more zgoditi »čez noč«.

Takšno aludiranje na visoko zaposlitev brez upoštevanja omenjenih dejstev lahko nepoučene-ga samo zavede, pa naj bo to dobro ali pa zlonamerno.

Omenjene navedbe, izražanje dvomov o novjših ukrepih, ne prispevajo v ničemer h konstruktivni obravnavi morebitne uvedbe deljenega delavnika in menim, da tema bolj služi piscu za širjenje nezaupanja kot pa čemu drugemu!

N. T.

Shema priprave premaznih mešanic

(Nadaljevanje s 4. strani)

je ta čas različen. Po tem času ga ohladimo in je tako pripravljen za dodatek v premazno disperzijo. Podobno pripravljamo škrob, le da ga segrevamo do višje temperature (90° C). Priprava je povsem enaka pripravi škrob-ovih raztopin, ki se rabijo za površinsko klejenje, le da je pripravljena koncentracija škroba za dodatek v premazno disperzijo nekaj višja. Ko smo dodali vse naravno vezilo v mešanico, spet uravnamo pH, dodamo protipenilna sredstva, sredstva protiprašnja in končno latex, ter potrebno količino luga, da dosežemo želeno pH vrednost. Ko je taka premazna mešanica gotova, kontroliramo viskoznost, vsebnost suhega in pH vrednost. Po meritvi mešanico korigiramo in ko ima vse predpisane lastnosti, jo lahko iztočimo iz disperzerja v skladiščne posode za gotovo

premazno mešanico (glej shemo II).

3. Shema poti premazne mešanice od disperzerja do premaznega stroja

Iz disperzerja potuje premazna mešanica po dveh možnih poteh, odvisno od tega, katero mešanico smo izdelovali. Za zračni nož (AK) ali za strgalo (TB). Za TB so običajne koncentracije premaznih disperzij od 50 do 60 %, medtem ko so za AK dosti nižje 35 do 40 %. Razlikujejo se med seboj po komponentah, zato pa tudi po končnih lastnostih premaznih mešanic. Vsako mešanico črpamo izmenično v dve posodi. Iz posode, kamor se mešanica ne črpa, pa odvzemamo mešanico s tresočimi siti v delovni rezervoar, od koder mešanica kontinuirno oteka na premazne agregate. Vanje se tudi vrača ves pretok iz premaznih agregatov (glej shemo III).

vijalni aparat pa bomo zamenjali s Pope navijalnikom, kakršnega ima že papirni stroj IV.

Papirni stroj bo dobil tudi nov vzdolžni pogon, nov pogonski motor, novo usmerniško skupino v Thyristor izvedbi. Ker je čiščenje papirne snovi z vozlovolci zastarelo, poleg tega pa so obstoječi vozlovolci že močno izrabljeni, zato bomo že v letu 1968, torej pred prej opisano rekonstrukcijo papirnega stroja, zamenjali vozlovolce in cevne čistilce s sodobnimi prebiralnimi napravami. Namesto baterije cev-nih čistilcev tipa Vortrap bomo postavili dvostopenjsko Cleaner baterijo tipa Celleco, namesto vozlovolcev tlačni prebiralnik tipa Vertifoil, kot ga ima papirni stroj I in za prebiranje grobe snovi še vibracijski prebiralnik. S tem v zvezi bo predelan do določene mere tudi krogotok snovi, zaenkrat še z vmesno ni-vojsko posodo, ki bo pri dokončni rekonstrukciji papirnega stroja odpadla in bo nadomeščena z avtomatiko, s katero bo mogoče dodajati v natočno omaro točno

uravnano količino papirne su-penzije.

Današnji način vnašanja celuloze v holandce PS II in III je preživel. Zato je predvidena dvostopenjska rekonstrukcija predelave papirne snovi obeh papirnih strojev, in to istočasno, ko bomo izvedli rekonstrukcijo papirnega stroja III. V prvi fazi te rekonstrukcije priprave papirne snovi bomo obdržali holandce, uredili pa bomo razpuščanje celuloze s pulperjem, zbiranje razpuščene celuloze ločeno po vrstah v mešalnikih, od koder bo mogoče dozirati razpuščeno celulozo v holandce kateregakoli od obeh papirnih strojev. Zaenkrat je predviden velik pulper vsebine 18 m³, ki bo lahko razpuščal celulozo za oba papirna stroja. Ta pa se bo ločena po vrstah — beljena celuloza smreke, topola, bukve in nebeljena celuloza — zbiral v posebnih mešalnikih. Postavitev pulperja je predvidena v sedanjem S skladišču, kjer bo mogoče urediti tudi transportni trak za polnjenje pulperja in dovoz

celuloze iz celuloznega skladišča z viličarji.

V drugi etapi, ki bo prišla na vrsto pozneje, je predvidena zamenjava holandcev z rafineriji ter postavitev ustreznih mlevnih kadi.

Ker bomo v januarju prihodnje leto začeli z obratovanjem nove naprave za razpuščanje izmeta, bomo že v prihodnjem letu izvedli predelavo dodajanja polnil in lepil k papirni snovi. Polnjenje in klejenje papirja bo namreč v centralni mešalki, dodajanje samo pa bomo avtomatizirali tako, da bo teklo preko dozirnih črpalk, s čimer bomo dosegli veliko večjo točnost.

Navedena rekonstrukcija bo seveda zahtevala znatna sredstva. Samo vrednost uvozne opreme je 966 milijonov starih din, vrednost domače opreme, strojne, elektro in gradbene je 167 milijonov starih din, vrednost montaže, domače in tuje 60 milijonov starih din, stroški transporta in carine pa 263 milijonov starih din, tako da bo celotna investicija znašala

eno milijardo 456 milijonov starih din.

Po tej rekonstrukciji bo papirni stroj lahko proizvajal kvalitetne tiskovne papirje, predvsem površinsko klejene ofsetne papirje. Ob povečani rentabilnosti zaradi manjše porabe pare in povečani proizvodnji zaradi povečane sušilne skupine papirnega stroja bo omogočena proizvodnja 37 ton 70-gramskega papirja (ofsetnega) dnevno brez površinskega klejenja oziroma 30,5 t enakega papirja površinsko klejenega.

Na stroju bo mogoče proizvajati tudi površinsko pigmentirane papirje, ker bo kuhinja za pripravo premaza, ki bo nabavljena skupaj s klejno stiskalnico v velikosti, ki bo zadoščala za papirni stroj III in IV tako konstruirana, da bo mogoče pripravljati v njej poleg lepil tudi pigmentne disperzije. Rekonstrukcija stroja nam bo torej omogočila znaten korak dalje v kakovosti naših tiskovnih papirjev, tistih papirjev, ki predstavljajo osnovno usmeritev naše proizvodnje.

2000 mm, izvedna pa bo preme-stitev sušilnih valjev s konca na začetek sušilne skupine, na mesto, kjer je sedaj III. mokra stiskalnica. S tem bomo pridobili prostor za vgraditev klejne stiskalnice in 7 sušilnih valjev premera 1250 mm v naknadni sušilni skupini, torej v sušilni skupini po klejni stiskalnici. Z navedeno rekonstrukcijo sušilne skupine se bo povečala celotna sušilna površina na 246,5 m²; pri tem se bo zmogljivost papirnega stroja pri izdelavi površinsko neklejenega papirja povečala za 25 %, pri proizvodnji površinsko klejenega papirja pa bo ostala na dosednji višini proizvodnje ofsetnega papirja.

Sušilna skupina bo opremljena s kapo za odsesavanje vlažnega zraka z rekuperacijo toplote in z vpihavanjem toplega zraka v sušilno skupino. Urejeno bo popolnoma novo napajanje sušilne skupine s paro, pri čemer bo avtomatika omogočila zelo racionalno izrabo pare. Na koncu sušilne skupine bo ostal obstoječi suhi gladilnik, diferencialni na-

Dobro izbrana praksa pri inozemskih firmah je nadvse koristna

VEVČE, DECEMBRA — Na štirinajstodnevni praksi pri firmi Steinbeis Consorten v Bruckmühlu se je mudil tovariš Andrej Pirkmeier, vodja brusilnice lesa. Ta tovarna ima dva papirna stroja in dobro urejen oddelek za izdelavo lesovine. Na zalogi imajo stalno ca. 2000 m³ lesa, ki ga nakladajo, razkladajo in razvažajo mehansko. Poslužujejo se mokrega postopka čiščenja lesa, kar je tudi mehanizirano.

V verižne brusilnike je mogoče naenkrat vložiti 4 pram lesa. Kvaliteta lesovine je že vnaprej določena za vsako vrsto papirja. Zato je predpisana obremenitev, stopnja mletja in poraba kWh na 100 kg lesovine. Za brušenje in druge faze izdelave lesovine so povsod nameščeni merilni in kontrolni instrumenti.

Mehanizirana je tudi priprava snovi za papirni stroj, kjer delata samo dva delavca, medtem ko delajo pri papirnem stroju samo strojevodja, I. in II. pomočnik in paznik sita. Zanimiva je tudi organizacija transporta v strojni in ročni dodelavi papirja. V njihovi papirni dvorani je za proizvodnjo 55 ton papirja dnevno zaposlenih 44 žena in 13 moških skupaj z vodstvenim kadrom.

Delovni čas v papirni dvorani je od 6. do 15.15. Od 8.30 do 9. ure je malica, kjer nad 90 %

žensk vzame svoj obrok kar na delovnem mestu. Od 12. do 12.30 pa je čas za kosilo. Ob petkih delajo od 6. do 13. ure, sobote in nedelje pa so proste. Drugi delavci, razen v proizvodnji, delajo v deljenem delovnem času od 7.30 do 12. ure in od 13. do 17. ure. Ob 9. uri imajo polurni odmor za malico in eno uro opoldne za kosilo. Kantina v tovarni postreže z dobrimi in poceni, toplimi in hladnimi obroki.

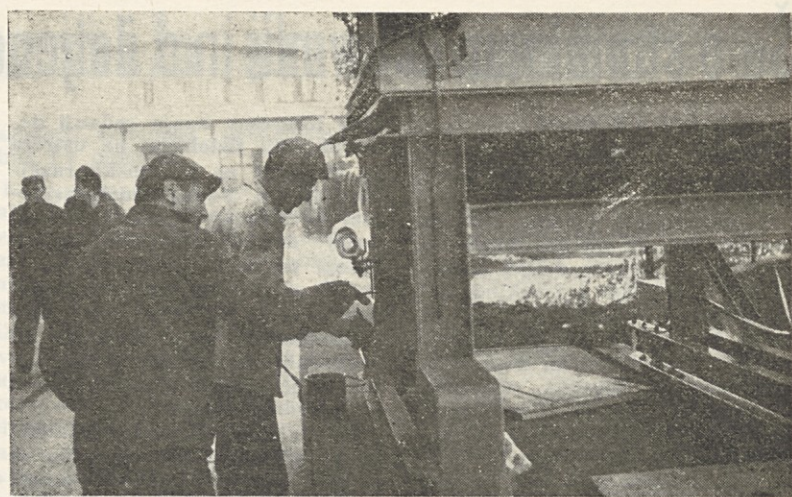
V tovarni Steinbeis sem prišel do spoznanja, zakaj nimajo prav nobenih norm. Organizacija tehnološkega procesa sama diktira normo. Če kdo kaj novega izumi ali racionalizira delo, je za to visoko nagradjen. Delo teče hitro in se izvaja brezkompromisno in brez vsakega parlamentiranja. Zastojev je zelo malo, če pa pride do njih, se z največjo naglico odstranijo. Če bo le mogoče, bomo nekaj zapaznih novitet uporabili tudi pri nas.

In še nekaj. K njihovemu II. PS me sploh niso pustili z motivacijo, da delajo specialne papirje. Ali ne bi bilo o tem načinu pri uvajanju naših novih proizvodov dobro premisliti tudi pri nas. Širokogrudnost in na stežaj odprta tovarniška vrata vsakomur je le tvegana zadeva ob današnji konkurenci.

Izveček iz poročila A. P.

VREDNOST TOČKE ZA 12 PRETEKLIH MESECEV OD VKLJUČNO DECEMBER 1966 DO VKLJUČNO NOVEMBER 1967

Brusilnica	3,01
Priprava polnil	2,93
I. papirni stroj	2,75
II. papirni stroj	2,93
III. papirni stroj	2,78
IV. papirni stroj	3,05
strojna dodelava	2,75
brez točka-ur za normo	2,97
ročna dodelava	2,57
brez točka-ur za normo	3,14
energija	2,88
vzdrževanje XI	3,08
druge e. e.	2,89
skupaj podjetje	2,82



Zavarovanje pred korozijo je zlasti важно na strojih, ki so izpostavljeni zunanjim vplivom. Na sliki: pleskarja Ivan Drglin in Franc Pavlin pri delu ob stroju za čiščenje grabelj

Kaj je ugotovil republiški inšpektor dela pri letnem pregledu za leto 1967

VEVČE, DECEMBRA — Od 25. 10. do 2. 11. 1967 je bil na obisku pri nas republiški inšpektor dela dipl. ing. Golli Franc, ki si je do precejšnje potankosti ogledal celotno tovarno. Po novem zakonu o varstvu pri delu namreč podjetje od slej naprej kontrolirajo samo republiški inšpektorji. Ogled se je nanašal izključno samo na vprašanja stanja varstva pri delu v naših obratih.

Prav posebno so ga zanimala vsa delovna mesta, pri katerih bodo zaposlene žene v nočni izmeni. Od vseh predvidenih delovnih mest na malih kolodrobih, velikih kolodrobih, delovnih mest klejarjev, snemalcev lesovine v lesobrusilnici, voznikov zvitkov, pomočnikov pri nekaterih gladilnih strojih, pomočnikov v kuhinji premaza, delovodij, izmenski kontrolorji OTK in obratni laboranti, za katera so predvidena delovna mesta žena v nočni izmeni. Po natančnem pregledu teh delovnih mest je inšpektor ugotovil, da so ta mesta urejena skladno s predpisi tehničnega in zdravstvenega varstva. Inšpektor je na podlagi ogleda teh mest ugotovil, da so zagotovljeni potrebni higijenski

in drugi varstveni pogoji za tako zaposlitev žena v nočni izmeni. Za odobritev oziroma izstavitve »odločbe« torej ni zadržkov.

Nadalje je pri pregledu posameznih obratov inšpektor ugotovil več pomanjkljivosti, ki jih mora delovna organizacija do postavljenih rokov odpraviti. Te pomanjkljivosti so predvsem v razni dopolnilni tehnični in zdravstveni zaščiti zaposlenih delavcev na delovnih mestih.

Splošna ocena tega pregleda je po našem mišljenju pozitivna. Podjetje že dalj časa uvaža načela in zahteve novega temeljnega zakona o varstvu pri delu in ima že več let v internih aktih (pravilnikih) zapisane zahteve novega temeljnega zveznega, kakor tudi republiškega zakona.

Predvsem je določeno in mora biti uvedeno v naslednjih letih tole:

— organizacija varstva pri delu in naloge tistih, ki skrbijo za varstvene ukrepe pri delu, kakor tudi organizacijo, delovno področje in pravice službe za varstvo pri delu;

— obveznosti ljudi na delu, naloge in odgovornosti vodilnih oseb v zvezi z varstvom pri delu, kakor tudi organizacijo in način notranje kontrole oziroma pravice tistih, ki to kontrolo opravljajo;

— odnose in način sodelovanja med službo za varstvo pri delu

in drugimi službami, ki pospešujejo varstvo pri delu;

— postopek in način, kako se delavci seznanjajo z delovnimi pogoji in nevarnostmi, ki so zvezane z delovnim mestom, oziroma delom ob nastopu dela ali premetitvah ter kako se poučujejo in vzgajajo glede varstva pri delu, oz. kako se preverja in razširja znanje med zaposlitvijo;

— dela, pri katerih je nevarnost za poškodbe in obolenje večja, kakor tudi pogoje, ki jih morajo izpolnjevati tisti, ki ta dela opravljajo;

— periodično preizkušanje delovnih priprav po predpisih o varstvu pri delu in način njihovega preizkušanja;

— postopek v zvezi z nabavo, vzdrževanjem in uporabo sredstev in opreme za osebno varstvo;

— način uresničevanja obveznosti do organov, ki nadzorujejo spoštovanje predpisov o varstvu pri delu, način ugotavljanja in prijavljanja ter evidence o poškodbah pri delu in obolenjih v zvezi z delom, kakor tudi izvajanje predpisov o raziskovanju ostalih nesreč, ki so v zvezi z delom.

To so v glavnem ugotovitve tega letnega pregleda, v kratkem pa pričakujemo že najavljeni ogled posebne komisije tajništva za notranje zadeve, ki bo pregledala požarno varnost v tovarni.

J. Vidic



Mladina rada dela na tistih področjih, ki so zanjo zanimiva. Na sliki: organizacijski sestanek mladih članov fotokluba

CEPLJENJE PROTI INFLUENCI - GRIPI

VEVČE, DECEMBRA — Tudi v letošnjem letu oziroma v začetku leta 1968 bodo člani delovne skupnosti cepljeni proti influenci — gripi. Zdravstveni strokovnjaki že dalj časa predvidevajo, da bo v zgodnji spomladi 1968 huda gripa, ki bo domala zajela skoraj vso Evropo.

Glede na pogostnost obolenj v spomladanskem oziroma v zimskem času, ki je vedno visoko nad povprečjem in s tem seveda visoko število izgubljenih dni, je nujno, da se posamezni zavarovanci zavedajo takih posledic, tako za samo zavarovanje pred morebitnim obolenjem, kakor tudi za druge faktorje, ki so s tem v zvezi.

Vsako leto nam influence v raznih oblikah močno dvigajo bolniški stalež, zato je že skrajni čas, da se mnogo prej zaščitimo

pred morebitno lažjo ali hujšo influenco. Že več let poznamo zaščitno cepljenje in vsakokrat ugotavljamo, da je večje število naših delavcev gluho za to preventivno zaščito. Vrednost tega cepljenja pa kažejo ne samo naše, temveč tudi svetovne zdravstvene statistike.

Po dosedanjih 3-letnih izkušnjah in prikazanih podatkih vidimo, da je število teh obolenj še vedno mnogo previsoko, čemur je vzrok predvsem v tem, da zaposleni delavci to preventivno

zdravstveno varstvo odklanjajo. Kljub naklonjenosti samoupravnih organov pri dodeljevanju finančnih sredstev za cepivo, delavci, kljub intenzivni zdravstveni prosveti, ne dojemajo koristnosti tega zaščitnega cepljenja, ki koristi vsakemu posamezniku.

Priporočamo vsem zaposlenim, da se letošnjega cepljenja (pravočasno bo dana posebna objava) prav gotovo udeležijo in s tem predvsem zmanjšajo izgubljene delovne dneve, sebi pa ohranijo zdravje in delovno sposobnost.



Prostori za dodelavo premaznih papirjev so na red

Ali vam je všeč naše glasilo? Če ne, razmislite, o čem bi bilo treba še pisati in nam to sporočite!

Na Vevčah ustanovljen fotoklub

VEVČE, DECEMBRA — Že pred dvema leti je bil sklican ustanovni občni zbor fotokluba. Dane so bile tudi smernice začetnega dela fotokluba, a do intenzivnega dela fotoamaterjev pa ni in ni moglo priti. Po vsem tem sodeč je dosedanjemu mrtvilo botrovala nezainteresiranost izvoljenega vodstva, ki je dajalo samo obljube, pri katerih je do nedavnega tudi ostalo.

V našem podjetju in okolici pa je precej mladih in starejših ljudi, ki se živo zanimajo za fotoamaterstvo. Skoraj na vsaki seji društva ljudske tehnike ter mladinske organizacije so bila postavljena vprašanja o fotoklubu. Vse to pa je spodbudilo člane radijskega kluba, ki se poleg radioamaterstva zanimajo tudi za fotodejavnost, da so sklenili, da fotoklub na vsak način mora začeti z delom. Sklicana je bila seja vseh ljubiteljev fotoamaterstva. Izvoljeno je bilo novo vodstvo, ki je obljubilo, da bo v naj-

krajšem času uredilo vse potrebno za začetno delo, kar pa se je tudi uresničilo. Fotoklub je začel živeti in upamo, da bodo že v najkrajšem času prikazani rezultati dela.

Fotoklub je sekcija društva Ljudske tehnike Papirnice, Vevče, v kateri že uspešno deluje radijski klub. Prostori, kjer se bo odvijalo delo fotoamaterjev, so poleg radijskega kluba in upamo, da se bodo radio ter fotoamaterji kar se da v redu razumeli.

Na seji je bil sprejet tudi program dela fotokluba, v katerem sta bili poudarjeni predvsem tile dve nalogi: organizacija fotoamaterskega tečaja ter izdelava kvalitetnih fotografij za razstavo, ki jo bo društvo Ljudske tehnike skupaj z izdelki radijskega kluba organiziralo v maju 1968. leta.

Zelimo pa, da bi se nam pridružilo čim več resnih članov in tako bomo lahko sigurni v uspeh dela fotokluba.

Z.

Razgovor o problematiki nabave lesa

MEDVODE, DECEMBRA —

Na V. zasedanju DS Tovarne celuloze Medvode je bilo precej razpravljanja o gospodarjenju in v zvezi s tem tudi o zalozah in dobavah lesne mase. Glede na to je uredniški odbor prosil za odgovore na nekaj vprašanj tovariš, ki se neposredno ukvarja s problematiko lesa za proizvodnjo celuloze. Na naša vprašanja so odgovarjali ing. Matevž Barle, vodja nabave lesa; Jože Merjasec, vodja lesnega prostora in Andrej Rozman, vodja priprave lesa.

Odgovarja tovariš ing. Matevž Barle, vodja nabave lesa:

Vprašanje: Kakšen les, glede na kvaliteto, nam pošiljajo gozdna gospodarstva in drugi manjši dobavitelji? Ali so resnične trditve, da dovoz kvalitetnega lesa pada?

Sami opazate, da kvaliteta struktura celuloznega lesa pada iz leta v leto, posebno pa je padla letos. Tega niti ni težko opaziti predvsem tistim, ki imajo z lesom neposredno opravke, pa tudi drugim, ki samo hodijo mimo skladow. Naj navedem nekaj bistvenih vzrokov za takšno stanje.

Dokaz za pravilnost domnev imamo v naših evidencah dohoda lesa, tako po kvaliteti kot po količini. Ze primerjava z lanskim letom nam pove, da smo v enajstih mesecih letošnjega leta prevzeli 2913 m³ več II. vrste. Tako smo zabeležili v enajstih mesecih tole strukturo: I. vrsta — 89 %, II. vrsta 4 % in III. vrsta 7 %, medtem ko je bilo lanskoletno razmerje 97 : 1 : 2. Dokazi so torej dovolj očitni; vzroki za to pa so v temle: Dosednejši kvaliteten prevzem, čeprav ravni za presojo še ne postavljamo dosledno nasproti JUS predpisom in dejansko močno povečana dobava celuloznega

vršeno. Jasno je, da so najprej rešili vrednejše asortimente, potem pa je prišel na vrsto celulozni in jamski les, ki je med tem časom že delno propadel. V zadnjih mesecih prebivalci teh krajev na veliko ponujajo prav ta les, med drugim tudi iz strahu, da jim ne bi popolnoma propadel. Glede na ugodne odkupne pogoje, ki smo jih dosegli, smo že odkupili manjšo količino, kar je eden od vzrokov za porast II. in III. kvalitete.

Drugi vzrok je splošnejši in leži v spoznanju ljudi, da z zadrževanjem lesa za primer povečanja odkupnih cen ni več računati. Bolj uravnovešeno tržišče z lesom, predvsem pa omejeno razpolaganje z njim po sprejetju novega zakona o gozdovih in pomanjkanje ter utrjevanje vrednosti dinarja je marsikoga privedlo do iskanja lastnih skritih lesnih rezerv. Mnogi so jih našli ob skednjih pod kozolci, ob gozdnih cestah in še kje. Rezultat tega »sanitarnega čiščenja« pa se zrcali v našem lesnem skladišču vse prej kot v dobri luči.

Če veljata prvi dve ugotovitvi za širši krog lastnikov gozdov, pa naslednje zadeva upravljalce — gozdna gospodarstva. Ne morem trditi ali je zgolj slučaj pri rednih sečnjah ali pa načrtno poseganje z gojitvenimi deli v obliki sanitarnih sečenj na tista gozdna območja, ki so jih iz različnih vzrokov do sedaj slabo upravljali ali pa biološko slaba, da se je letos pojavilo mnogo več III. kvalitete kot v prejšnjih letih. To velja predvsem za cel les iz zgornjesavske doline, pa tudi za območje Pokljuke in Jelovice, medtem ko je z ljubljanskega gozdnega gospodarstva, predvsem iz okolice Vrhnike in Logatca, tradicionalno nekoliko slabši. Običajno so to cepanice, katerih izgled nam da sklepati,

V tem smislu že delamo in je že nekaj uspeha. Nekje je pač treba začeti, predvsem tam, kjer so stroški najvišji in naše zahteve najbolj upravičene. Pri tem pa takoj zadevamo na našo osnovno surovino — les in na vse okrog njega. Potreba za zmanjševanje stroškov pri nabavi lesa se javlja že nekaj let nazaj, čedalje ostreje pa zadnji čas zaradi mnogo težavnejših pogojev gospodarjenja, izhajajoč iz bolj sproščenih tržnih odnosov v splošnem. Očitno postaja v pogojih večje ekonomike poslovanja, da bomo kljubovali konkurenci od katerekoli strani le z zmanjševanjem stroškov na kakršenkoli način. Ena od možnosti, ki smo si jo izbrali, je zniževanje previsokih izdatkov za les, po drugi strani pa držati zaloge surovine na tehnološko opravičljivi minimalni višini, da si izboljšamo pogoje poslovanja.

Zniževati stroške za les pomeni bolj ga izkoriščati, dosledno ga prevzemati po kvalitetah, doseči nižjo osnovno ceno in zmanjšati prevozne stroške. Ne delamo si utvar, da moremo bistveno spremeniti prodajne cene celuloznemu lesu, eno pa velja, da spričo pada cen na zunanjem trgu postajamo ena od dražjih držav po tej strani. Zato tudi uvoz lesa postaja vabljivejši, argumenti za zniževanje cen na domačem trgu pa toliko bolj tehtni. Enaka ugotovitev velja za prevozne stroške, ki jih bomo morali spraviti v bolj realne okvire.

Kakšen bo rezultat celotne akcije ni gotovo. Nekaj od tega nam bo nedvomno uspelo, saj tudi naši stalni dobavitelji v večini primerov zelo stvarno gledajo na porajajoče se težave. Z nekaterimi smo že v konkretnih dogovorih. Sicer pa reagiranje pri vseh ni enako, predvsem takrat, ko se je treba odločiti na slabše. Do sedaj je šlo še vse po pričakovanjih.

Trenutno nas zaskrbljuje velika lesna zaloga, ki nas je pred leti v tem času razveseljevala, danes pa je ravno obratno. Povzroča nam vezanje velike vsote obratnih sredstev in zadolžitve. Sklep DS tovarne je bil, da zaloge zmanjšamo, vendar gre ta proces zelo počasi v to smer. Z večjimi dobavitelji smo se dogovorili za maksimalno mogoče zmanjšanje dobave oziroma za podaljšanje roka plačevanja, nekaterim pa smo odpovedali prevzemanje. Vendar je tudi za same proizvajalce problem težak spričo mnogoterih odstopanj od prvotnega proizvodnega in finančnega plana.

Vprašanje: Ali lahko opišete še svoje razmišljanje o trgu s celuloznim lesom?

Neko določeno spremembo glede večje stabilnosti na trgu z lesom je nedvomno opaziti. Da se je stanje spremenilo, je delen vzrok v »intervencijskem« uvozu celuloznega lesa iz vzhodnoevropskih držav, s čimer se je zmanjšalo povpraševanje. K temu prispeva tudi še potreba po gradbenem in jamskem lesu zaradi znanih težav v gradbeništvu in premogovništvu. Poraba ne napreduje niti na ostalih področjih. Ponudba je večja kot povpraševanje, o čemer v začetku leta niti sanjali nismo. Ob koncu pa še tole: Osebo sem prepričan, da to ni normalno in da bomo že v bližnji prihodnosti govorili o »dobrih starih časih« iz današnjih dni. Pesimist ali ne, menim, da je vedno boljše biti pripravljen na slabše kot pa doživljati neprijetno presenečenje. Da pa bo presenečenje čim manj, je treba slediti dogajanjem ne samo na trgu, temveč tudi v produkcijskem procesu pri gozdarjih, saj tu nastajajo pogoji za takšen trg in so prvobitni. Zato je povezovanje z njimi, dogajanje in usklajevanje v stičnih



Ing. gozdarstva Mato Barle in Jože Merjasec, star maček v poznavanju lesa, ob strokovnem pogovoru

točkah že rodilo uspehe, vendar vse možnosti še niso izkoriščene. Vse to le lahko krepi poslovne odnose, krepi zaupanje, povečuje medsebojno odvisnost, s tem pa se ustvarja tudi stabilnost. Kot nujna posledica tega pa mora biti, ob upoštevanju obojestranskih koristi, cenejša proizvodnja, nižje cene, skratka dosežen višji smoter kot pri čistih trgovskih poslih, kjer je od spretnosti posameznika odvisno, kdo bo koga...

Odgovarja tovariš Jože Merjasec, vodja lesnega prostora:

Vprašanje: Ali obstajajo pomanjkljivosti pri dobaviteljih lesne mase in kakšne so?

Dobavitelji nam zlasti v zadnjem obdobju pošiljajo star les. Poleg tega pa dobivamo tudi precej več dolgega lesa kot pred leti, kar nam dela težave pri skladiščenju in moramo več razžagovati. Na takšne pomanjkljivosti menim, da vpliva stanje na tržišču lesne mase.

Vprašanje: Ali se sprejeti les dosledno klasificira in ali nastopajo težave s tem v zvezi?

Dobavitelji skušajo les čimbolje prodati in tako prihajajo do-

bavnice v večini primerov za prvovrsten les. Les pri prevzemu ocenjujemo po dejanski kvaliteti. Včasih tega nismo tako dosledno izvajali, vendar takrat tudi niso bila tolikšna odstopanja; sedaj pa smo to dolžni glede na sklep DS tovarne, kar je tudi v skladu z gospodarsko reformo. Ker pride več drugo- in tretjerazrednega lesa kot pred meseci, nastane precej obojestranskih nesoglasij. Urgence so telefonične ali pismene, če prevzamemo les po železnici. Pri avtomobilskih dobavah urejemo morebitne reklamacije preko šoferjev.

Vprašanje: Kateri dobavitelj je po vašem mnenju najbolj soliden?

Najsolidnejšega dobavitelja skoraj ni mogoče imenovati. Mnenja pa sem, da je državni sektor skoraj boljši od zasebnega.

Vprašanje: Kako zasebni sektor?

To so kmetje, od katerih dobivamo les preko kmetijskih združenj. Ta les je večinoma zelo prebran.

(Nadaljevanje na 8. strani)



Kontrola količine lesa na vozilu

lesa slabše kvalitete. Druga ugotovitev je toliko zanimivejša, ker nima toliko subjektivnega obeležja in za mnoge nastaja vprašanje, ali bomo tudi v naslednjih letih priče nadaljnjemu slabšanju kvalitete in kje so vzroki. No, tak odgovor bi bil do neke mere bolj ugibanje, zanj bi bilo treba več razmišljanja in daljše obrazložitve. Naj se omejim le na vzroke, ki so pripeljali do stanja, kakršnega imamo letos. Teh je več niso pa vsi za vse gravitacijsko območje isti. Marsikomu je še v spominu večja naravna katastrofa iz leta 1965 v pretežno jelovih gozdovih Notranjske, v okolici Blok, Cerknice in Postojne, ko je vihar v nekaj sunkih vrgel na tla več desetisoč kubičnih metrov lesa in zadal neprecenljivo škodo tem gozdom. Zaradi izredno težavnega dela na teh deloviščih, kjer je polomljeno drevje ležalo vsevpred, se je izdelovanje posameznih asortimentov zavleklo vse do danes, pa vendar niti po dveh letih in pol ni povsod do-

da so izdelane iz prestarih debel ali pa močno napadenih z rdečo gnilobo. Objektivno rečeno bi morali tak les s stališča njegovega nadaljnjega izkoriščanja v celoti obravnavati kot II. in III. vrsto. Kljub tolerancam, ki bodo morale biti čedalje ožje, »uradni delež« slabše kvalitete le narašča. Občasne preklasifikacije so sicer že nekajkrat povzročile pri dobaviteljih slabo razpoloženje in očitke, da smo postali izbirčni. Vendar menim, da so tudi za našo panogo nastali drugačni, težji pogoji ter so materialne možnosti gledanja skozi prste dobile druge dimenzije. Tudi proizvajalci celuloznega lesa se bodo morali sprijazniti z dejstvom, da le ni vse med, kar se lahko in dobro proda; potrebno bo več poslovne morale.

Vprašanje: Kakšno reakcijo je pri dobaviteljih celuloznega lesa sprožil sklep samoupravnih organov, da je treba pregledati vse možnosti za pocenitev lesa in zmanjšanje zaloge?



Pri prevzemu lesa je treba ugotoviti predvsem kvaliteto na prerezu lesa

Razgovor o problematiki nabave lesa

(Nadaljevanje s 7. strani)

Odgovarja tovariš Andrej Rozman, vodja priprave lesa:

Vprašanje: Pred časom je bila v pripravo lesa prestavljena kladna sekira z lesnega prostora. Ali imate v zvezi s tem kakšne dodatne težave?

Ideja za prestavitev cepilnega stroja v sam prostor priprave lesa je bila stara že nekaj let. Zaradi pomanjkanja prostora pa to ni bilo izvedljivo. V maju letos smo odprodali stroje za čiščenje lesa Papirnici Količevo. S tem smo pridobili potreben prostor in takoj začeli z deli za prestavitev cepilnega stroja. V septembru je stroj začel že obratovati na novem mestu. To, da je cepilni stroj postavljen poleg transportnega traku, ki transportira les v sekiro, ima vsekakor velike prednosti. Odpadlo je namreč ročno prenašanje cepljenega lesa od cepilnega stroja v skladovalnice. Prej je bilo treba cepanice nositi tudi 5 metrov in dlje v skladovalnice. Poleg tega pa je bilo to na prostem in so bili delavci zaradi tega izpostavljeni vsem vremenskim vplivom. Storitvenost je s tem zelo narasla. En delavec sedaj naredi toliko kot prej dva ali celo trije. Tako imamo sedaj s cepljenjem klad neprimerno manj dela in tudi manj težav.

Vprašanje: Ali je odpadke v lesni masi za vse vrste in oblike lesa enak in kolikšen je?

Pri okroglem lesu je približno 2% žaganja, pri žamanju pa je odvisno od kvalitete. Pri drobnem žamanju odpade v žaganje celo več kot 4%, dodatno pa je v odpadku še precej trsk, ker naš sekiro stroj za sekanje žamanja ni najboljši primeren.

Vprašanje: Ali vsaka vrsta in oblika lesa zahteva enako strošbo glede na število delavcev in količino delovnih ur?

Najugodnejši za naš obrat je sedaj dvometrski okrogel les. Ta les avtomobilsko dvigalo naklada in razklada za proizvodnjo. Medtem ko metrski okrogli les in sekanci zahtevajo več ročnega razkladanja. Največ dela pa je z žamanjem — nakladanje in razkladanje je popolnoma ročno in zahteva na eno izmeno najmanj tri delavce več kot drug les. Kadar sekamo žamanje na obeh sekiro strojih, so delavci — razkladci žamanja občutno bolj obremenjeni kot sicer pri sekanju okroglega lesa, vendar pa tedaj avtomobilsko dvigalo ni normalno izkoriščeno. Največji problem nastopi torej pri spremembi sekanja od okroglega lesa na sekanje žamanja na obeh sekirah.

Preverjanje znanja iz varstva pri delu

KOLIČEVO, DECEMBRA — Po temeljnem zakonu o varstvu pri delu je organizacija dolžna skrbeti za izvajanje in pospeševanje varstva pri delu vzporedno s pospeševanjem in organiziranjem delovnega procesa. Vsa prizadevanja organizacije so brez uspeha, če ljudje, ki delajo v njej, niso seznanjeni vsaj z osnovnimi načeli varstva pri delu. Zato je vsak zaposlen v naši tovarni dobil lepo brošuro, v kateri je poleg pravilnika o delovnih razmerjih tudi pravilnik o varstvu pri delu. V njem najdemo poleg splošnih načel o varstvu pri delu tudi varstvo v posebnih pogojih, ki nastopajo v naši tovarni.

Vse zaposlene pri nas bi rad opozoril, da si pravilnik res temeljito ogledajo, ker bo januarja in februarja prihodnjega leta preizkus znanja iz tvarine varstva pri delu.

Tak preizkus zahteva temeljni zakon o varstvu pri delu, ki v 67. členu pravi:

1. Vzpostaviti strokovni izobraževanje in izpopolnjevanje ljudi na delu kot tudi pri pridobivanju strokovnih kvalifikacij s praktičnim delom, mora organizacija poskrbeti tudi za strokovno izobraževanje iz tvarine varstva pri delu;

2. organizacija preverja od časa do časa na primeren način, ali delavci poznajo tvarino varstva pri delu, zlasti tistih, ki opravljajo delo v posebnih pogojih.

S tem ne mislim, da se mora sedaj vsak na pamet naučiti pravilnik. Poznati pa mora smisel in pomen varstva pri delu, pravice in dolžnosti iz tega naslova, zlasti pa še varstvo na delovnem mestu. Znanje na področju varstva pri delu je torej obvezno za-

to, ker delavec, ki tega ne pozna, na delovnem mestu ogroža sebe in sotovariše. Zato tak delavec ne more delati ne v naši ne v kaki drugi organizaciji.

Za neupoštevanje načel varstva pri delu, za delo, ki ogroža delavca in njegove sodelavce, predvideva republiški zakon o varstvu pri delu v 4. členu tole:

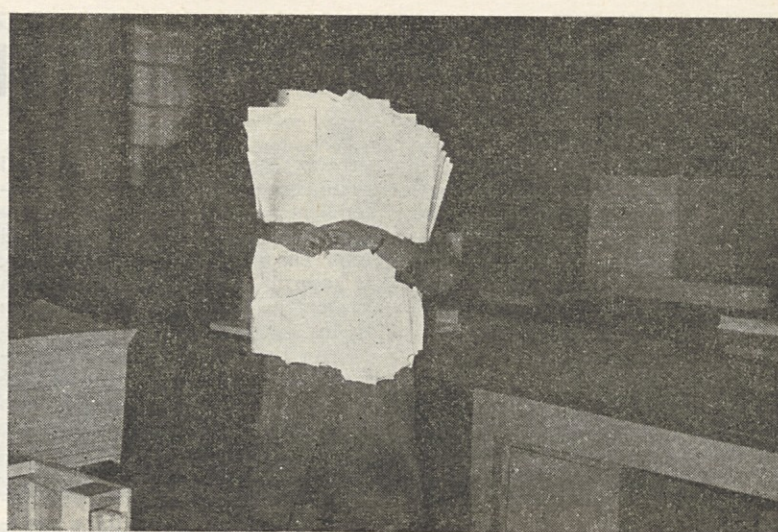
Če delavcu kljub opozorilu tistega, ki vodi delo, ali druge pooblaščen osebe, s svojim ravnanjem ogroža svojo varnost ali varnost drugih pri delu, mu mora odgovorna oseba prepovedati nadaljnje delo na tistem delovnem mestu, dokler ogroža varnost pri delu, po potrebi pa tudi poskrbeti za njegovo odstranitev s tega delovnega mesta.

Če delavec huje ogroža svojo ali varnost drugih pri delu, je odgovorna oseba v organizaciji dolžna predlagati postopek za njegovo izključitev iz delovne skupnosti zaradi hujše kršitve delovne dolžnosti.

Jasno je, da kdor ne pozna tvarine o varstvu pri delu, ogroža lastno varnost in varnost drugih. Sankcije, ki jih predvideva republiški zakon o varstvu pri delu, predvideva jih tudi naš pravilnik o varstvu pri delu v 84. členu, so hude — od premeščanja z delovnih mest do odstranitve z dela.

Upam, da pri preverjanju v prihodnjem letu ne bomo ugotavljali takih primerov neznanja, da bi morali uporabljati sankcije, ki so za to predvidene, ker je poznavanje predpisov o varstvu pri delu koristno za vsakega posameznika in za celotno skupnost.

TrM



Skrivalnica? — Ne. To je ena od možnosti, da bo delavka zaradi obratne nezgode jutri v bolniškem staležu.

Poročilo o nezgodah

KOLIČEVO, DECEMBRA — Od septembra do decembra 1967 je bilo v Papirnici Količevo šest nezgod pri delu, od tega dve na poti na delo oziroma z dela. Feliks Rode se je poškodoval, ko je šel po material za previjanje zvitkov. Skočil je z rampe pri KS II, da bi si skrajšal običajno pot, pri čemer si je zvil gleženj leve noge.

Zaradi neprimerne obutve se je poškodoval Franc Urbanija, ker je zadel z nogo ob žico. Ta mu je prerezala kožo na levem stopalu.

Pri rekonstrukciji KS II se je poškodoval Anton Smole, vodja gradbene dejavnosti. Pri dviganju sušilnega valja je nosilna vrv tako upognila nosilce podestnih mrež, da so mu te padle na glavo v trenutku, ko je hotel opozoriti delavce na nevarnost. Dobil je lažje poškodbe na glavi.

Janez Jasenc se je poškodoval pri prevažanju lepenke. Z vozičkom je zadel ob steber, pri čemer mu je ojnica ročnega vozička zmečkala palec desne roke.

Na poti na delo se je poškodovala Iva Zajčeva. Z mopedom je zapeljala na pesek, kjer jo je spodneslo. Ko se je hotela ujeti, si je izpahnila koleno leve noge.

Prav tako se je z mopedom ponesrečil Jože Semprimožnik. Ko se je vračal z nočne izmene

domov, se je umikal tovornjaku, ki je vozil preveč po levi strani ceste. Pri tem je zapeljal s ceste, zadel v ograjo in si dvakrat zlomil stegnenico desne noge.

Nezgode so lažjega značaja, le nezgodi na poti na delo sta težji. Pri ugotavljanju vzrokov nezgod vidimo, da je glavni vzrok skoraj v vseh primerih nepazljivost in neupoštevanje varnostnih predpisov, čemur bomo morali posvetiti še posebno pozornost.

Število nezgod v letošnjem letu je skoraj za polovico manjše kot v lanskem. Upam pa, da to še ni vse in da bomo s poučevanjem in preverjanjem znanja iz varstva pri delu uspeli zmanjšati to število na minimalno mogočo mejo.

TrM

NAGRADE ZA REŠITEV KRIŽANKE »29. NOVEMBER«:

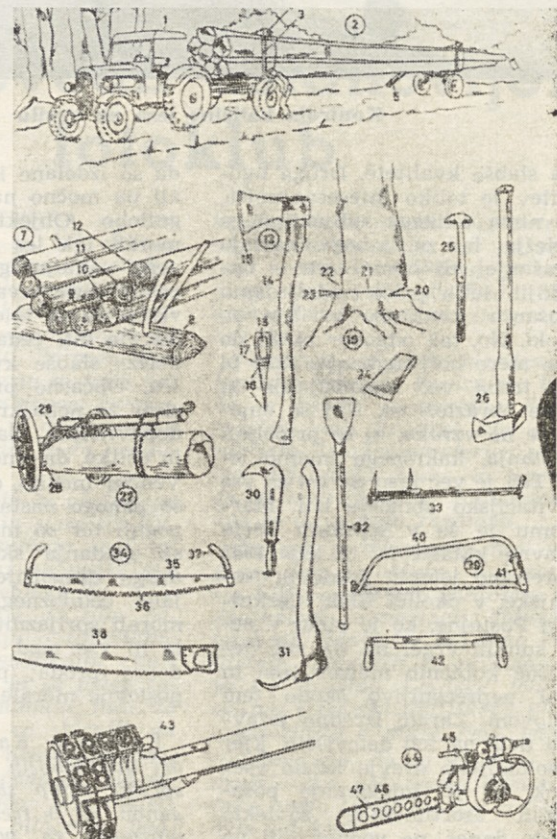
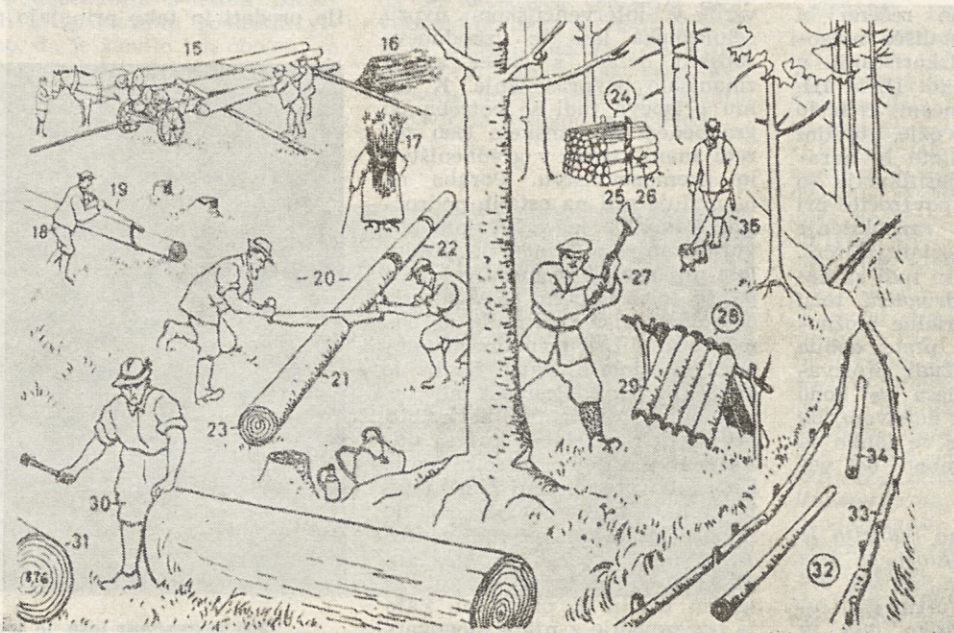
1. nagrada 5000 S din Ivo Avbelj, Vevče
2. nagrada 4000 S din Mimi Dmitrovič, Vevče
3. nagrada 3000 S din Janez Podrekar, Vevče
4. nagrada 1000 S din Branka Srebotnjak, Količevo
5. nagrada 1000 S din Veronika Florjančič, Količevo
6. nagrada 1000 S din Herman Kaplja, Količevo

NAGRADE ZA SERPENTINE IN PIRAMIDO:

1. nagrada 4000 S din Lenčka Lovec, Vevče
2. nagrada 3000 S din Ludvik Lopatič, Vevče
3. nagrada 2000 S din Karlo Dimc, Količevo
4. nagrada 1000 S din Zoran Trajkovič, Vevče
5. nagrada 1000 S din Branka Srebotnjak, Količevo
6. nagrada 1000 S din Jože Vidmar, Količevo

NAGRADNA UGANKA

Vsako orodje in oprema za eksploatacijo gozdov ima svoj naziv. Gozdarji posameznih slovenskih pokrajin si v nazivih niso enotni. Pozivamo bralce, naj nam sporočijo prava imena za orodje in opremo. Najbolj izčrpne odgovore bomo nagradili. Prva nagrada 50 N din, druga nagrada 30 N din, tretja nagrada pa 10 N din



Kadrovska služba poroča

Papirnica Vevče

Prišli v novembru:

Dušan Poljanec, II. pomočnik strojevodje
Mirko Končar, nanosilec
Rajko Prunk, nanosilec

Odšli v novembru:

Alojz Subelj, upokojen

Rodili so se:

Jožetu Tomažiču, sin Boštjan
Savotu Manevskiju, sin Ljupče
Antonu Vodniku, sin Anton

Cestitamo!

Poročili so se:

Peter Trentelj z Marijo Grm
Jože Vidmar z Jelko Petrov

Cestitamo!

V mesecu novembru je vložilo prošnjo za sprejem v delovno razmerje 10 prosilcev s tole šolsko izobrazbo:

Srednja šola 1 prosil.
Poklicna šola 4 prosil.
Popolna osn. šola 5 prosil.