

NAŠE DELO

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE CELULOZE IN PAPIRJA VEVČE - MEDVODE

Občni zbor sindikalne podružnice v Vevčah Povečati proizvodnjo

Osmega maja je bil občni zbor sindikalne podružnice vevške papirnice, na katerem so pregledali delo organizacije v preteklem letu. Letno poročilo so delegati prejeli že prej. V njem so bili obširno nanizani uspehi in neuspehi proizvodnje, družbenopolitične, kulturne in športne dejavnosti.

Proizvodni in tudi ostali pogoji so se v preteklem letu povsem predrugačili. Iz visoke konjunkturo smo takorekoč čez noč padli v hudo konkurenco, preskrba s surovinami se je zamotala, pri tem pa smo se intenzivno preusmerjali na zunanja tržišča. Preusmeritev h kvalitetnejšim vrstam papirja in boljši izdelavi nas je rešila hujših posledic, tako da smo poslovno leto zaključili dokaj uspešno.

Konec leta smo se združili s »Celulozo« Medvode z namenom, da s skupnimi naporimi moderniziramo oba obrata in čim bolj vskladimo proizvodnjo, kar bo gotovo pospešilo znižanje lastne cene proizvodov. V zvezi s pripravi za združitev je bilo opravljeno dosti političnega dela in tehničnih priprav, tako da je bila združitev brez motenj ter se je novo skupno podjetje začelo postopoma in skladno organizacijsko utrjevati v homogen kombinat. To delo sicer od kraja še ni izvedeno, vendar ni vzrokov, da ne bi potekalo uspešno. V preteklem mesecu se je konstituiral prvi skupni delavski svet, hkrati pa sta bila izvoljena tudi obratna delavska sveta v obeh obratih.

Poročilo nadalje omenja še kar lepe uspehe na področju HTV in izobraževanja, uspešno pa so bile izvedene tudi jubilejne X. papirniške športne igre, katerih prireditelj je bila naša sindikalna podružnica.

Na občnem zboru je predsednik starega odbora predlagal spremembe v organizaciji dela podružnice. Osnovali naj bi se 4 aktivni s pododbori v ekonomskih enotah osnovne proizvodnje, dodelave, reparaturnih delavnic in upravnih ter pomožnih enotah. Taka razdelitev bi poživila delo, saj te skupine ekonomskih enot v resnici delujejo v samosvojem okolju, ki v neki meri ni hkrati vezano na celoto.

Pododbori naj bi tvorili plebum, predsednik in še 1 član iz vsakega pododborja pa naj bi tvorili izvršni odbor. Predlog je občni zbor soglasno potrdil.

Potem, ko je predsednik starega odbora prebral še krajše organizacijsko poročilo, ko so prisotni delegati poslušali poročilo blagajnika in nadzornega odbora, so živahno razpravljali. Večina diskutantov v svojih izjavah ni posegala v preteklost več kot je bilo potrebno za osvetlitev najbolj aktualnih problemov v tovarni. Skušali so priporočati bodočemu odboru najboljše rešitve dokaj številnih in perečih problemov.

Najbolj je bila poudarjena potreba utrditi organizacijo dela v obratu in strokovnih službah, kajti dobro organizirano podjetje je kos vsakršnim nalogam. Treba je nujno izdelati čimprej pravila podjetja, natančno razmejiti odgovornosti in pravice novo ustanovljenih strokovnih služb, delo vsakega posameznika, odgovornosti mojstrov za kakovost izdelkov, komisij centralnega in

obratnih delavskih svetov, ki naj bodo hkrati faktor družbenega nadzora nad strokovnimi službami, njihov svetovalec in iniciator naprednih rešitev vprašanj z njihovega področja dela.

Prizadevanja za povečanje izvoza nam povzročajo mnogo težav. Količinsko majhne poskusne pošiljke sekajo neprekinjeno obratovanje, dobavljene surovine ne ustrezajo izvoznim kvaliteta papirja, nezadostna je tehnična opremljenost strojev — pa vendar, napeti je treba vse sile, zavreči staro miselnost, da je vsak izdelek dober. Borba za prodor na tuja tržišča je hkrati naša šola in perspektiva.

V razvijanju sistema nagrajevanja smo dosegli dokajšen uspeh. Proizvodne ekonomske enote samostojno ugotavljajo in dele osebne dohodke od lanskega oktobra dalje. Očitno pa je razpon prejemkov prevelik. To se mora nemudoma popraviti. Ob izvajanju teh korektur morajo sodelovati vse ekonomske enote. Treba je najprej izvesti razvrstitev delovnih mest po vrednosti, t. j. po odgovornosti in težini dela v razmerju med najnižjim in najvišjim delovnim mestom 1:4,5. Splošno povečanje le od povečanja proizvodnje, oz. osebnih prejemkov pa je odvisno natančneje od povečane količine prodanih proizvodov in znižanja lastne cene.

S temi ugotovitvami v zvezi je nekaj diskutantov načelo vprašanje, kakšne so realne možnosti za povečanje proizvodnje. Ena rešitev je uvedba četrte izmene, druga pa izboljšanje v organizaciji dela in poslovanja, nadalje izboljšanje reševanja kadrovskih vprašanj, izobraževanje delavcev, zmanjšanje nesreč in obolenj in končno tudi kvalitetnejše delo vseh družbenih organizacij v podjetju.

Ob zaključku razprave je občni zbor sklenil, da bodo volitve v nove pododbore 15. maja v 4 volivnih enotah in imenoval volilno komisijo.

Volitve so potekale v svečanem vzdušju in po ugotovitvah volilne komisije natančno po določilih razpisa. Volilo je 90,3 % volivcev, opravičeno odsotnih je bilo 9,1 %, neopravičeno izostalih pa 0,6 %.

Izvoljeni so bili v pododbore na I. volišču — strojna in ročna dodelava:

1. Gašperšič Vera, 2. Potočnik Ciril, 3. Moškrič Milka, 4. Radakovič Mimi, 5. Trtnik Tonca st., 6. Lampelj Franc, 7. Skubic Slavko.

II. volišče — osnovna proizvodnja:

1. Zajc Stane, 2. Habič Alojz, 3. Svarc Viktor, 4. Klešnik Ciril, 5. Nenadić Rado, 6. Kuštrin Miro, 7. Vidmar Polde.

III. volišče — reparaturne delavnice:

1. Anžur Ivan, 2. Arko Srečko, 3. Gorše Leopold, 4. Cerkl Franc, 5. Tomažič Edo, 6. Suvorov Ivan, 7. Bohorč Miha.

IV. volišče — upravne in pomožne enote:

1. Avbelj Ivo, 2. Jeriha Mirko, 3. Tatič Drago, 4. Kokalj Bogo, 5. Dolar Emil, 6. Leben Ivan, 7. Grad Marija.

V nadzorni odbor so bili izvoljeni:

Levičnik Ivanka, Podrekar Janez, Oberč Franc, Intihar Ado, Klešnik Stane.

Novi izvršni odbor se je na prvem sestanku konstituiral takole:

Tomažič Edo, predsednik, Kuštrin Miro, podpredsednik, Avbelj Ivan, tajnik, Grad Marija, blagajnik, Jeriha Mirko, član, Leben Ivan, član, Potočnik Ciril, član, Radakovič Mimi, član, Zajc Stane, član, Kuštrin Miro, član, Bohorč Miha, član in Gorše Leopold, član.

V mandatni dobi bodo morali opraviti vsi odbori vrsto zahtevnih nalog, tako tiste, ki jih je nakazal občni zbor kot še vrsto drugih. Uspešno delo bo zahtevalo veliko poštrevanosti in tudi podpore vseh članov. Vsem izvoljenim odbornikom želimo mnogo uspeha in čestitamo k njihovi izvolitvi!

NT



Mojster Ivan Kuralt in ključavničar Franc Kuralt ob novem ejektorju

Dragocena naprava izdelana doma

Odvajanje plinov iz kuhalnikov je bilo dolgo problematično. Ti plini so uhajali v zrak, tako da je neprijeten vonj segel daleč po medvodski kotlini, enkrat proti Ljubljani in drugič zopet proti Sori, kakor je pač vlekel veter. Razen neprijetnosti pa smo imeli zaradi tega še izgubo, saj je s plini mogoče oplemeniti kuhalno kislino, z močnejšo kislino pa se zmanjša čas kuhanja celuloze, s tem pa se poveča produkcija.

Na pobudo tehničnega direktorja tov. ing. Igliča smo se lotili tudi tega problema. Kon-

strukcijski oddelek v Vevčah je izdelal potrebne načrte, kovinska delavnica v obratu Medvode pa je izdelala napravo. Vsa ključavničarska dela je opravil tov. Franc Kuralt, strugarska pa tov. Stanko Križaj. Naprava je že v obratu in se je pokazala kot zelo koristna in učinkovita.

Seveda samo s tem, da smo montirali ejektor, tako se naprava imenuje, na kislinsko kad, za deva ni bila rešena. Povečati smo morali vse cevovode od hladilnikov plina do kadi. Postaviti pa je bilo treba še novo črpavko za kroženje kuhalne kisline. Plin, ki prihaja iz kuhalnikov, se v ejektorju meša s kuhalno kislino, ki kroži, tako, da vsrka čimveč plina in se s tem plameniti. S tem smo prihranili tudi precej deviz, ki bi jih sicer morali izdati za nakup te naprave v inozemstvu, ki ne bi bila poceni.

Pri

OBISK PRIPADNIKOV JLA

Ob prazniku dneva zmage si je več kot 300 pripadnikov JLA ogledalo obrat Vevče. Nadvse so se zanimali za proizvodnjo samo, pa tudi energetske naprave in pomožni obrati so se jim zdeli zelo zanimivi. Predstavniki kolektiva jih je pozdravil in jim na kratko razložil zgodovino tovarne, delavsko samoupravljanje in zgodovino delavskega gibanja med obema vojnima in borbo kolektiva v času NOB. Pripadniki JLA so z zanimanjem poslušali in se ob odhodu lepo zahvalili s pripombo, da so odnesli kar najlepši vtis.



Solska mladina si rada ogleda tovarno, ki izdeluje papir za njihove zvezke

Zadnja seja starega in prva seja novega centralnega delavskega sveta PRED NOVIMI NALOGAMI

Dne 11. maja je pričel z delom centralni delavski svet. Na svojo prvo sejo je povabil tudi člane prejšnjega delavskega sveta. Vsi člani so se udeležili seje polnoštevilno.

Seje se je udeležil tudi predsednik ObLO Medvode tov. Tramte in podpredsednik ObLO Moste-Polje, tov. Leopold Maček. Dosedanji predsednik DS tov. Tone Trtnik je pozdravil navzoče in predlagal dnevni red:

1. Izvolitev zapisnikarja in dveh overovateljev zapisnika

2. Izvolitev verifikacijske komisije

3. Poročilo predsednika volivne komisije o izidu volitev

4. Izvolitev predsednika in namestnika novega centralnega DS

5. Poročilo predsednika dosedanjega DS za čas mandatne dobe

6. Izvolitev komisije za volitve upravnega odbora

7. Razprava na poročilo DS in razrešnica dosedanjemu UO in komisijam DS

8. Predlog kandidatov in namestnikov za novi upravni odbor

9. Volitve članov in namestnikov za novi UO in izid volitev

10. Razno

Razen predlaganih so sprejeli še eno točko dnevnega reda in sicer:

Sklep o pristojnosti delavskih svetov.

Do izvolitve novega predsednika centralnega delavskega sveta (CDS), je vodstvo seje prevzel vodja proizvodnje, tovariš Viktor Drnovšek. Izvoljena je bila zapisnikarica tov. Hilda Bokavšek in overovatelj: Slavko Skubic in Jože Merjasec.

O izidu volitev delavskih svetov je poročal predsednik volivne komisije tov. Jože Polanec. (O poročilu je naš list že pisal v 3. številki).

Po ugotovitvi verifikacijske komisije, da je seja sklepčna, so izvolili za predsednika novega CDS tov. Dominika Tomažina, za namestnika predsednika pa tov. Viktorja Drnovška. Tov. Tomažin se je zahvalil za zaupanje ter sejo nadaljeval po predlaganem dnevnem redu.

Medtem ko je bila komisija za volitve upravnega odbora na delu, je dosedanji predsednik DS tov. Tone Trtnik poročal o delu dosedanjega DS v pretekli mandatni dobi. Omenil je, da je bil ta čas samoupravljanja velika preizkušnja za člane delavskega sveta, vendar pa je le-ta znal pravilno oceniti zahtevne naloge, predvsem kar se tiče razvoja podjetja. Prvi uspehi združitve obeh podjetij v eno so že vidni v večji konkurenci na domačem in tujem tržišču, zagotovljenem viru osnovnih surovin, dalje v boljših pogojih za obstoj enotnega podjetja in v večji možnosti investicij za nadaljnji razvoj podjetja.

V tem času smo izdelali in potrdili, med drugimi pravilnik o notranjih ekonomskih odnosih, o ugotavljanju in delitvi čistega in osebnega dohodka in s tem v zvezi cenik za obračun po enoti proizvoda, ki je osnova za obračun osebnih dohodkov. Delavski svet je dal tudi pobudo za ustanovitev izob. centra po trostopenjskem načinu izobraževanja delavcev, ki ga je osvojil tudi Svet papirne industrije FLRJ.

V zvezi s pravilnikom o delitvi čistega dohodka in osebnih dohodkov je opozoril na nekatere pripombe, ne samo članov DS, pač pa tudi političnih forumov v komuni in v kolektivu. Ti so menili, da je bil pravilnik preuranjen in da je prehitro stopil v veljavo, ne da bi se poprej vskladila notranja nesorazmerja,

čeprav so bili na drugi strani postavljeni zelo ostri ekonomski pogoji za doseg osebni dohodkov. Na predlog DS, sindikalne podružnice in ZK je bila določena komisija, ki naj bi vskladila te odnose, o katerih naj razpravljajo kolektivi ekonomskih enot in dajo na to svoja mnenja in predloge. Seje prečiščeni predlogi naj bi šli svojo redno pot preko komisije za nagrajevanje in nazaj do CDS. Dejstvo pa je, da z visokimi osnovami, oziroma vrednostjo delovnih mest nikakor ne smemo porušiti razmerja skladov in osebnih dohodkov. (Stvar je v teku. Op. ur.)

S tem je nedvomno storjen korak naprej v krepitevi decentralizacije samoupravljanja, treba pa bo poleg pravic, ki so merodajne za delovanje ekonomskih enot, določiti še pristojnosti centralnega delavskega sveta, obratnih delavskih svetov, upravnega odbora, posameznih komisij in zborov ekonomskih enot.

Važno je tudi vprašanje boljše kakovosti naših proizvodov, dalje vprašanje osvajanja novih proizvodnih programov, osvajanja novih tržišč, predvsem v inozemstvu, izogibati pa se bo treba neresnih kupcev, ki teže za čim večjim komercialnim uspehom na račun naše kvalitete.

V nadaljnjem poročanju je tov. Trtnik omenil še nekaj uspehov, ki smo jih dosegli v pretekli mandatni dobi kot npr. izdelave novitet pri starih papirnih strojih, izdelava načrtov za stroj za izdelavo premaznih papirjev, elaborat za V. papirni stroj za sanitarne papirje, dalje stroj za izdelavo CMC celuloze, v Vevčah in Medvodah dograjen obrat za proizvodnjo kuhalne kislina (kalcijevega bisulfita). Mimo tega smo še zgradili samski dom s 60 ležišči, dokončno

Predstavljamo vam...

Dominika Tomažina, novega predsednika centralnega delavskega sveta!

Kaj pravite o vaši izvolitvi za predsednika delavskega sveta našega podjetja?

»S tem, da sem sprejel mesto predsednika CDS, se zavedam, da sem sprejel veliko odgovornost do kolektiva. Trudil se bom, da bom opravičil zaupanje, ki so mi ga izkazali delovni tovariši.«

Kako mislite, da bomo premagovali težave, ki stoje pred nami v bodoči mandatni dobi?

»Težave bomo uspešno premagovali s skupnimi napor. Vsak član kolektiva se mora zavedati, da je proizvajalec in hkrati upravljevalec. Med kolektivom in delavskim svetom mora biti povezava še tesnejša, kot do sedaj. Za to morajo skrbeti predvsem predstavniki delavskega samoupravljanja.«

Ali ste do sedaj že bili član DS?

»Tokrat sem izvoljen v delavski svet četrtič.«

Kako izrabite svoj prosti čas?

»Tega praznoprav ne poznam. Studiram in bi rad dokončal šolo za odrasle na kemičnem oddelku tehniške srednje šole.«

Kje se še udeležujete in kaj je vaš konjiček?

»Dosti dela imam tudi v političnih organizacijah. Moj konjiček je bil do sedaj šport, ki sem ga pa moral zaradi prezaoplenosti opustiti, čeprav imam še 29 let in bi se rad z njim ukvarjal.«



uredili počitniški dom v Novem gradu itd.

Zaradi počasnosti reševanja problemov pri občinskih forumih, nismo pričeli v lanskem letu graditi športnega parka. Težave so bile pri nakupu zemljišča, še večje pa bodo pri realizaciji načrta.

Pohvalil je delo različnih komisij, ki so veliko pripomogle k delovnemu uspehu starega delavskega sveta. Njihova aktivnost se kaže že v številu sej, katerih so imele nekatere tudi po 30. Tu je omeniti predvsem komisijo za nagrajevanje, kadrov-

sko komisijo, disciplinsko, komisijo za HTV itd.

V poročilu pa je bilo na mestu tudi nekaj graj. Posebno kar se tiče iskanja pobud za večjo in kvalitetnejšo proizvodnjo. Pomankljive so bile tudi priprave za seje delavskih svetov, predlogi nepreverjeni in podobno.

Po poročilu tov. Trtnika se je razvila živahna razprava, zlasti o problemih proizvodnje.

IZ RAZPRAVE:

Viktor Drnovšek — vodja proizvodnje:

(Nadalj. na 3. strani)

Problemi okrog novih pravil podjetja

Temeljni oziroma najvišji interni predpis vsakega podjetja, njegova »ustava«, so pravila. Brez njih ne more po naših zakonitih predpisih biti nobeno podjetje. Pravila so razen izvolitve delavskega sveta eden izmed bistvenih pogojev za konstituiranje podjetja. Zakoniti predpis izrecno pravi, da mora direktor priložiti k priglasitvi za vpis konstituiranja v register (pri okrožnem gospodarskem sodišču) tudi pravila (61. člen uredbe o ustanavljanju podjetij in obratov — Uradni list FLRJ, št. 51/53).

Če imajo torej pravila značaj temeljnega internega predpisa, tedaj morajo zrealiti dejansko stanje podjetja. V našem primeru pa ni več tako. Sedaj veljavna pravila, ki so bila sicer že nekajkrat spremenjena in dopolnjena, je sprejel delavski svet 7. oktobra 1954. Od tedaj dalje pa se je veliko spremenilo, ne samo v našem družbenem razvoju, temveč tudi v podjetju samem. Delavsko samoupravljanje se je močno razširilo in poglobilo. Nastali so novi organi, kot: zbori proizvajalcev ekonomskih enot, v najnovejšem času pa tudi poleg centralnega dva obratna delavska sveta. Nekatere pravice oziroma pristojnosti je centralni delavski svet že prenesel na druge organe upravljanja, nadaljnje pa je s poglobljanjem samoupravljanja še treba prenesti. Spremenila se je tudi notranja struktura podjetja, predvsem organizacijska shema, način delovanja posameznih organov, njihova medsebojna povezanost in način organiziranja sploh. Takemu dejanskemu stanju stara pravila več ne ustrezajo, čeprav jih je delavski svet skušal že doslej prilagoditi. Nujne spremembe pa narekuje naš družbeno politični, kakor tudi gospodarski razvoj. V tem času, to je od sprejema zadnjih pravil podjetja, so nastale tako na političnem kot tudi na gospodarskem področju

velike spremembe, ki terjajo, da podjetja svojo notranjo organizacijo, način dela itd., čimprej spremenijo.

Naše podjetje navedenim zahtevam seveda sledi. Že prejšnji delavski svet je imenoval posebno komisijo za sestavo osnutka pravil podjetja. Komisija pa tudi dejansko dela in pripravlja nov osnutek. Kako delo poteka, oziroma s kakšnimi problemi in težavami se srečujejo? Porajajo se najrazličnejše ovire, ki povzročajo, da delo ne teče tako, kot želimo. Da pa organi, ki jih je izvolil kolektiv, nemoteno delujejo, je centralni delavski svet na podlagi že izdelanih osnutkov sprejel na svoji prvi seji začasen sklep o razmejitvi pristojnosti med njim in obratnimi delavskima svetoma, temeljna načela o komisijah delavskih svetov, nadalje določbe o postopku pri sprejemanju gospodarskega načrta, pravilnika o delitvi osebnih dohodkov ter zaključnega računa. To je dokaz, da se snov pripravlja. Vendar pa je treba takoj pripomniti, da naglica pri sprejemu tako važnega akta ni v nobenem primeru dobra. Že sam osnutek se mora temeljito izdelati. To je tudi najboljši namen komisije, ki pa seveda pričakuje od slehernega člana kolektiva, da bo po svoji moči čimveč prispeval s svojimi predlogi in pripombami k dokončni izdelavi pravil podjetja.

Namen tega sestavka je torej, da že ob sestavljanju osnutka opozori člane kolektiva, s kakšnimi problemi se komisija srečuje ob pozameznih težah in kako rešuje te probleme. Želimo, da bi na objavljene teze prispelo čimveč konstruktivnih odgovorov oziroma predlogov, ki bi služili nadaljnjemu izpopolnjevanju samega besedila, bolje, vsebine pravil in s tem tudi same organizacije podjetja.

1. KAJ MORAJO VSEBOVATI PRAVILA PODJETJA?

Zakoniti predpisi, predvsem uredba o ustanavljanju podjetij z nadaljnjimi spremembami in dopolnitvami, v nadaljnjem besedilu UUPD, določajo vsebino pravil podjetja. 52. člen citirane uredbe določa, da morajo pravila obsegati:

1. firmo in sedež podjetja,
2. poslovni predmet z navedbo glavnih in postranskih dejavnosti, s katerimi se podjetje ukvarja,
3. določbe o delavskem svetu, kakor so: pravice in dolžnosti delavskega sveta, število članov delavskega sveta in roki, v katerih se delavski svet redno sestaja,
4. določbe o upravnem odboru, kakor so: pravice in dolžnosti upravnega odbora, sestava in število članov upravnega odbora, način sprejemanja sklepov na sejah upravnega odbora in izvajanje sklepov,
5. pravice, dolžnosti in kvalifikacije direktorja podjetja,
6. pravice in dolžnosti ter kvalifikacije tehničnega in drugega strokovnega osebja podjetja,
7. organizacijo podjetja, delovno področje in razmer-

je med posameznimi organizacijskimi enotami,

8. razmerja podjetja do obratov in poslovnih enot ter pravice in dolžnosti delovnih kolektivov obratov oz. poslovnih enot,
9. določbe o sklenitvi delovnega razmerja...
10. določbe o razporeditvi delavcev...
11. pravice in dolžnosti delavcev do podjetja...
12. postopek pri sprejemanju gospodarskega načrta, (prej tarifnega pravilnika), pravilnika o delitvi osebnih dohodkov in zaključnega računa,
13. določbe o materialnem poslovanju podjetja.

To so minimalne obveznosti, ki jih pravila morajo vsebovati. Po določbah zakona o delovnih razmerjih praviloma v našem podjetju, ki je podjetje večjega značaja, izpadejo 9., 10. in 11. točka. Po teh točkah bi bilo treba urediti delovna razmerja, vendar pa ta razmerja uredi podjetje s posebnim pravilnikom, in ne več s pravili.

2. TEŽA: »O UVODNIH DOLOČBAH PRAVIL PODJETJA«

Glede na pripojitev podjetja »Celuloza« Medvode k Papirnici Vevče, ki je bila formalno pravno izvedena s 1. januarjem 1962, je treba urediti notranjo organizacijo podjetja skladno z načeli, ki so se izkristalizirala pri delu skupne komisije, sestavljene iz predstavnikov »Celuloze« in »Papirnice«, ki sta jo imenovala oboja upravnata odbora in katera je imela nalogo, da uredi vse potrebne priprave. Način združevanja obeh podjetij je naš časopis že pojasnil.

S pravnega stališča gledano, je na ta način eno podjetje ostalo in s tem kontinuirano nadalje-

valo svojo pravno obstojnost, medtem ko je drugo podjetje s pripojitvijo prenehalo obstajati. Prav kontinuiteta pravne osebnosti in s tem zvezanost pravice ter dolžnosti, ki bi jih podjetje moralo na novo pridobiti ali pa sploh ne, je bil bistveni razlog za tak način združitve.

Idejna nit dveh enakopravnih obratov, ki se vleče skozi vse medsebojne razgovore o pripojitvi, mora priti do izraza tudi v novi »ustavi« podjetja. Pojavlja pa se takoj novi problem, o katerem komisija za pripravo združitve ni razmišljala, ali pa se v njegovo bistvo sploh ni spuščala. Četudi bi prišlo do spojitve in čeprav bi bili obe podjetji ukinjeni, nastane vprašanje, kaj je prava prava se podjetje. Obrat v Vevčah kot tak ne bi bil podjetje, prav tako pa tudi ne obrat v Medvodah. Podjetje bi bilo tedaj nek fiktiven pojem, kakor je prišlo do izraza že v naših dopisnih listinah: Tovarna celuloze in papirja Vevče-Medvode. Ta tovarna ima torej dva obrata, ki sta pravno enako odvisna od tega fiktivnega pojma. Vendar pa je takoj poudariti, da niti skupna uprava, niti osebje te uprave ne tvorita podjetja. Bistvo podjetja je gospodarska dejavnost in lastništvo proizvodnih sredstev, ki je pri nas družbeno. Podjetje je tedaj celokupnost proizvodnih sredstev (lastnina) in gospodarska dejavnost, ki mora biti stalna in samostojna, krajevno ter organizacijsko opredeljena. Le kot taka organizirana skupnost je lahko nosilec pravic in obveznosti, kar pomeni, da je lahko pravna oseba. Fiktivna firma brez teh navedenih temeljev pa to ne more biti.

Iz navedenih dejstev sledi, da je treba v pravilih jasno povedati, kaj je podjetje in kaj so obrati. Pri odločitvi, da sta oba obrata podjetje, preidemo v centralizem s skupnimi organi upravljanja itd., s čimer se zabiše razlika med enim in drugim obratom. To pa dejansko ni.

(Nadalj. na 3. strani)



Se posnetek z volišča v Medvodah: predsednik volivnega odbora Andrej Sušnik in članici Marija Rupar (levo) in Helena Kern

(Nadalj. z 2. strani)

V našem proizvodnem programu imamo predvidene precejšnje količine papirja za izvoz. To pa zahteva največjo pozornost pri izdelavi in pa potrebne surovine, predvsem čisto celulozo. Celuloza, ki jo dobivamo sedaj, je slabo čiščena in zato ne moremo napraviti čistega papirja. Zanimalo bi nas, kako napredujejo investicije v obratu Medvode. Iz Krškega dobivamo malo celuloze, ker jo baje izvažajo. Mi pa jo moramo uvažati. Pri pomanjkanju surovin se pa ne bomo mogli držati dobavnih rokov, na katerih vztraja zunanje tržišče.

Tov. Lado Jelen — namestnik direktorja:

Vprašanje v zvezi s kvaliteto celuloze je zelo važno, ker se zavedamo, da nekvalitetnega papirja ne moremo izvažati. Kvaliteta celuloze, ki jo izdelamo na starih strojih, ne ustreza predpisom, čeprav dobivamo odlično

celulozni les. Za vsako ceno skušamo dati izdelku največjo kvaliteto vrednost, ki pa bo na najvišjem nivoju takrat, ko bo zgrajena nova sortirna naprava. Ni bojazni, da ta ne bi bila pravočasno zgrajena. Stroje so že začeli montirati in predvidoma bo ta oddelek začel obratovati letos avgusta meseca.

Tudi belilnica je v izgradnji. Rok izgradnje je 31. 8. 1962. Pogodbe za opremo so zaključene in avansi plačani. Računamo, da bo pričela obratovati v prvih mesecih prihodnjega leta, če pa bo mogoče in bo oprema prihajala v določenih rokih, pa še prej.

Kar se tiče nadaljnje gradnje, poudarjam, da je aneks vložen, a še ni rešen. Glede na možnosti izvoza smo prepričani, da smo do teh investicij upravičeni saj bomo naloge prav v zvezi z izvozom le na ta način izpolnili.

Tov. Stane Meljo — strojevodja:

Novi DS bi moral o vseh važejših stvareh predhodno seznaniti kolektiv, da ne bi sprejemali sklepov prej, preden ne bi bil z njim seznanjen kolektiv. Potrebna bi bila tudi ekskurzija v obrat Medvode, da bi se ljudje spoznali s problematiko našega drugega obrata in tako lažje in boljše sklepal o koristih in napredku le-tega.

Tov. Maček — podpredsednik ObLO Moste-Polje:

V zvezi z odnosom komun—podjetje je bilo rečeno, da komun—vse preveč pritiskajo na podjetja z različnimi dajatvami. Te dajatve so širšega pomena. Komun—je tista, ki ima pred seboj širše družbene probleme. Teh pa s svojimi sredstvi ne more rešiti. Zato daje razna priporočila gospodarskim organizacijam.

Tovariš podpredsednik ObLO je ob koncu svoje razprave zaželel DS veliko uspehov pri nadaljnjem delu.

Potem so razpravljali o manjših problemih kot npr. o našem tovarniškem glasilu, o cenah papirja, o asortimanu proizvodnje, o obveznosti komun—do strokovnega šolstva, ki so prešle z okrajna na občine, o lastnem strokovnem izobraževanju in vzgoji kadrov in nazadnje tudi o prepotrebni graditvi športnih objektov v občini. S tem v zvezi je CDS tudi potrdil investicijski program, ki ga je razložil tov. Tone Novak.

Slednjič so na predlog komisije za volitve upravnega odbora izvolili novi upravni odbor. Izvoljeni so bili: Rihard Gorše, Mihael Bohorč, Glasič Milan, Gašperšič Vera, Meljo Stane, Merjasec Jože, Trček Milka, Sotlar Ivan, Trtnik Albin in Vidregar Janez.

Za namestnike članov upravnega odbora pa: Brdnik Domine, Cop Božidar, Dime Niko, Golob Jakob, Jager Milan, Jeriha Ivan, Jozelj ing. Franc, Svoljšak Franc in Švare Viktor.

— da

Komisije obratnega delavskega sveta — Vevče za mandatno dobo 1962-1963

Komisija za zaposlovanje invalidov, mladine in žena:

1. Potočnik Slavka
2. Vidic Janko
3. Jeriha Mirko

Komisija za nagrajevanje:

1. Suvorov Ivan
2. Vidmar Polde
3. Vidregar Janez
4. Gašperšič Vera
5. Potočnik Ciril
6. Klešnik Ciril
7. Levičnik Ivanka
8. Premrl Ivan

Stanovajska komisija:

1. Zobjek Franc
2. Cimprič Anton
3. Jakac Anton
4. Hribar Ludvik
5. Intihar Ado
6. Trtnik Tonca, m.
7. Zajc Stane

HTV komisija:

1. Drnovšek Viktor
2. Trtnik Miha
3. Vide ing. Franc
4. Bogovič Ivan

Disciplinska komisija:

1. Goljar Franc — predsednik
2. Podrekar Janez — član
3. Golob Jakob — član
4. Smrekar Rudi — namestnik predsednika
5. Morela Alojz — namestnik
6. Premrl Marija — namestnik

Komisija za nabavo in opis osnovnih sredstev, inventarja in orodja:

1. Tavčar Edo
2. Drnovšek Viktor
3. Beličič Anton
4. Gorše Leopold
5. Avbelj Ivo

Požarno-varnostna komisija:

1. Zajc Henrik
2. Pavlič Anton
3. Mihelič Jože

Arbitražna komisija:

1. Novak Anton
2. Jeriha Ciril

3. Igljč ing. Božo
4. Drnovšek Viktor
5. Mrhar Ivan

Komisija za odpadni material:

1. Leben Ivan
2. Intihar Franc
3. Jager Milan
4. Vidregar Fani
5. Penca Viktor

Komisija za družbeni standard:

1. Goljar Franc
2. Levičnik Ivanka
3. Rahne Ivanka
4. Završnik Rudi
5. Hočevar Emil

Komisija za socialno vprašanje:

1. Potočnik Slavka
2. Hribar Ludvik
3. Lovec Lenčka
4. Tomažič Edo
5. Mazovec Angela

Komisija za ekonomska, organizacijska in finančna vprašanja:

1. Novak Anton
2. Igljč ing. Božo
3. Vide ing. Franc
4. Marolt Drago
5. Avbelj Ivo
6. Rajar Franc
7. Urek ing. Marjan

Uredniški odbor:

1. Robida Stane
2. Novak Anton
3. Jeriha Ciril
4. Hribar Franc

Občasna komisija za izdelavo osnutkov pravilnikov:

1. Polanec Jože
2. Novak Anton
3. Jeriha Ciril
4. Lednik Janez
5. Vide ing. Franc

Komisija za sklepanje in odpovedovanje delovnih razmerij:

1. Trtnik Albin — predsednik
2. Šmigoc Vlado
3. Bohorč Miha.

(Nadalj. z 2. strani)

Če bi se to zgodilo, bi ne mogli več govoriti o enakopravnosti enega ali drugega obrata, ker bi živela nerazdelno kot eno podjetje.

Pri tej varianti se pojavlja še eno vprašanje, ki ga je treba rešiti v uvodnem delu pravil. To je: ustanovitev oz. konstituiranje podjetja. Vsa pravila določajo namreč, kdaj je bilo neko podjetje ustanovljeno, kdo ga je ustanovil in s kakšnim aktom (to je tudi v registru gospodarskih organizacij). O konstituiranju pa v našem primeru ni mogoče govoriti, ker je bila s pripojitvijo obeh podjetij spreminjena le firma (ime) podjetja, medtem ko eno podjetje pravno živi dalje. Kot odločba in datum o ustanovitvi podjetja se jemlje od tistega, ki živi svoje »ustanovitveno« življenje dalje, med tem ko na drugega, ki se je pripojilo, to enostavno preide. Tako je tudi sedaj dejansko združeno podjetje registrirano pri gospodarskem sodišču.

Sedaj veljavni predpisi določajo za ustanovitev obratnih in poslovnih enot enake pogoje, kot so predpisani za ustanovitev podjetij v ustreznih gospodarskih dejavnosti (63. čl. UUP). Obratna enota nastopa torej kot partner s podjetjem. Medsebojna razmerja med podjetjem in obratnimi enotami se morajo urediti s pravili podjetja in s pogodbo, ki jo morata potrditi občinska ljudska odbora, kjer ima sedež podjetje in sedež obratna oziroma poslovna enota. Če se ta ne moreta sporazumeti, odloča o medsebojnih razmerjih podjetja in obratov republiški izvršni svet.

Spričo tega se je torej brez vsake bojazni odločitvi za tisto varianto, ki je pravno najbolj pravilna in najlažje izvedljiva, ker bi sicer bilo treba še enkrat odločiti o prenehanju starega podjetja in o konstituiranju novega, ker drugače ni mogoče niti v pravilih, niti v registru gospodarskih organizacij trditi, da je podjetje bilo sploh ustanovljeno

in da je s pripojitvijo dobilo novo ime (firmo).

Komisija in organi samoupravljanja so se v svojih sklepih odločili za to, da bo bodoči sedež podjetja v Vevčah. Taka odločitev pa potrjuje predlagano varianto kot pravilno in logično, zlasti še, če povzamemo iz prejšnjih izvajanj, da uprava sama ne more biti podjetje, temveč le konkretna dejavnost z določenimi napravami oz. sredstvi dela (lastnino). Tako predstavlja dejavnost v Vevčah s svojimi napravami pravzaprav podjetje, obrat Medvode pa samostojno enoto, ki mora imeti precizirana pooblastila, prav tako svoj obratni delavski svet, nadalje zastopstvo z določenim številom članov v centralnem delavskem svetu. To dejansko pomeni, da sta obe enoti tvorec skupnega podjetja, z določenimi pravnimi razmerji na enakopravni podlagi.

Pri uvodnih določbah pravil podjetja je treba določiti tudi pooblaščenca podjetja, t. j. o podpisovanju in zastopanju firme sploh. Tudi to vprašanje je treba natančno rešiti v pravilih, ker če ni dobro rešeno, ima lahko to zlasti v vedno bolj naraščajočih konfliktih med partnerji na tržišču, za podjetje kakor tudi za odgovorno osebo, usodne posledice. Oseba, ki podpisuje firmo in nastopa navzven ter povezuje podjetje s tretjimi osebami, mora jasno vedeti, kakšno pravilo oz. pravni posel sme ali ne sme skleniti. Predpisi o odgovornih osebah gospodarskih organizacij so iz dneva v dan strožji (denarne kazni, če je sklenjena pogodba in ni denarja, nadalje če prejeto blago ni v roku plačano in tako dalje). Odgovorne osebe lahko odgovarjajo za prekrške ali pa celo za kazniva dejanja po obstoječih predpisih.

Gospodarske organizacije stopajo v stik s tretjimi osebami po načelih civilne zakonodaje in po načelih blagovne menjave, kakor jo določajo ustaljene uzanice za blagovni promet.

Še preden pa razpravljamo o zastopnikih in pooblaščenih

podjetja, je treba poudariti, da je na podlagi pozitivno — pravnih predpisov, ki še veljajo, edini zastopnik (zakoniti) podjetja direktor. Ta pravica mu pripada po zakonu 2. odst. 37. čl. temeljnega zakona o upravljanju državnih gospodarskih podjetij in višjih gospodarskih združenj po delovnih kolektivih.

Za sklepanje civilno-pravnih (premoženjskih) pogodb veljajo določbe civilnega prava za zastopnike in pooblaščenca pravnih oseb. Tu velja strožji režim in gre za neveljavnost pravnega posla, če ga ni sklenila v redu pooblaščenca oseba ali zastopnik podjetja.

Nekoliko drugačen režim vlada v blagovnem prometu po omenjenih uzancih, zlasti kar se tiče ponudbe in sprejema ponudbe. Četudi je ni sprejela oz. podpisala pooblaščenca oseba, je lahko tak posel pod taksativno naštetimi pogoji, veljaven (npr. na običajnem formularju podjetja). Zakonodajalec je s tem hotel zaščititi osebe (gospodarske organizacije) v blagovnem prometu, po drugi strani pa prisiliti gospodarske organizacije, da z internimi predpisi — pravili uredijo režim podpisovanja in določijo pooblaščenca, ki naj zastopajo firmo tudi navzven. Nepooblaščen zastopanje (podpisovanje) je pod določenimi pogoji torej veljavne posledice, pa četudi so za podjetje negativne in jih zato ne more uspešno pobijati. Podjetje bo torej moralo svojo obveznost izpolniti. Da pa prepreči tako nepooblaščen zastopanje, lahko to sankcionira z disciplinskimi kaznimi ter uveljavlja svoje pravice po določbah zakona o delovnih razmerjih glede na predpise o materialni odgovornosti.

V določbah o zastopanju podjetja naj se določijo naslednje odgovorne osebe, ki se tudi registrirajo pri pristojnem gospodarskem sodišču: direktor podjetja, ki je še itak zakoniti zastopnik, namestnik direktorja, ki podpisuje in zastopa podjetje v

istem obsegu kot direktor, šef splošnega sektorja, ki v njuni odsotnosti podpisuje za podjetje, komercialni direktor za področje komercialne, tehnični direktor pa za področje tehničnega sektorja in sicer oba za vse, razen, kadar gre za sklepanje pogodb za nabavo osnovnih sredstev in sredstev družbenega standarda, ki se morajo sklepati v okviru določenih predpisov. Za vse finančne zadeve pa podpisuje in se registrira vodja finančnega sektorja. Glede zastopanja pred rednimi in gospodarskimi sodišči pa se registrira šef pravnega odseka, ki v tem nadomešča direktorja podjetja. Razen navedenih oseb na lahko direktor podjetja pooblasti za sklepanje posameznih pravnih poslov po splošnih pravnih predpisih tudi druge osebe. Navedeni pooblaščenca morajo vsekakor biti registrirani pri sodišču in določeni v pravilih, da bo lahko poslovnanje podjetja redno potekalo.

3. TEZA: »DELOVNI KOLEKTIV«

Če izhajamo iz naše družbenopolitične stvarnosti, ustavnopravnih, kakor tudi delovnopravnih načel, je osnovni činitelj vsake gospodarske organizacije delavec — proizvajalec. Njegova državljanska, politična in kot posledica temu, ustavno zakonjena pravica je, da neposredno sodeluje pri upravljanju gospodarske organizacije, v kateri dela. S to uzakonjeno pravico, ki jo bo še bolj dosledno izpolnila nova ustava, postane proizvajalec osrednja točka podjetja. Po načelih delovnega prava delavec — proizvajalec ne sklepa več s podjetjem delovne pogodbe, kar pomeni, da ne stoda z njim v mezdno razmerje, temveč se vključuje v gospodarsko organizacijo oz. delovni kolektiv na podlagi medsebojnega sporazuma kot enakopravni partner. Z vstopom v kolektiv pridobi vse pravice in obveznosti, da sodeluje o usodi svojega kolektiva.

Z dnem vključitve ima pravico, da voli in je voljen v organe samoupravljanja, da odloča na zborih svojih ekonomskih enot in da neposredno, tudi z referendumom, odloča o najvažnejših zadevah gospodarske organizacije.

Spričo navedenih dejstev, katerih večina je že uzakonjena v raznih predpisih in to od temeljnega zakona o upravljanju gospodarskih organizacij, ustavnega zakona iz leta 1953, zakona o delovnih razmerjih, različnih resolucij zvezne ljudske skupščine ter preko političnih organov, je treba določbe o pravicah delovnega kolektiva kot celote, kakor tudi delavca-proizvajalca in upravljalca kot posameznika, urediti v pravilih podjetja.

Vprašanje o delovnem kolektivu bi bilo urejeno tako, da se najprej določijo splošna načela, kaj delovni kolektiv predstavlja v naši družbeni skupnosti, v nadaljnjih določbah pa bi bile opisane pravice kolektiva kot celote, nato pa kot posameznika. V posebnem členu bi bile omenjene tudi splošne dolžnosti vsakega člana, da na svojem delovnem mestu in skupaj s svojimi sodelavci dela in gospodari kot dober gospodar in da pri tem delu uporablja vse svoje delovne sposobnosti.

4. TEZA: »ORGANI SAMOUPRAVLJANJA«

Ta teza je že precej uzakonjena v naših notranjih predpisih. Deloma je to storil prejšnji delavski svet, ki je na svoji zadnji seji sprejel, oziroma predpisal, spremembe in dopolnitve pravil podjetja, v katerih je določil, da bosta v podjetju poleg centralnega še dva delavska sveta in sicer v Vevčah ter Medvodah, deloma pa novi centralni delavski svet, ki je, kot je bilo že rečeno, na svoji prvi seji sprejel poseben sklep o pristojnosti posameznega delavskega sveta. S tem sklepom, ki ga je bilo nujno treba sprejeti še pred (Nadalj. na 4. strani)

ŠPORT IN RAZVEDRILLO

SPORTNIKI!

XI. tradicionalne športne igre med sindikati papirničarjev Slovenije bodo v začetku meseca julija tekočega leta. Organizator je dolovni kolektiv papirnice Količev.

Pozivamo vse športnike — člane našega kolektiva iz obeh obratov, da se z rednimi treningi čim bolj pripravijo za to konkurenco! S še boljšimi rezultati in uspehi želimo dokazati in braniti svoje športne kvalitete — širiti masovnost športnega duha in medsebojno tovarištvo!

Nogometaši v pripravi za športne igre

Pred nami so spet priprave za letošnje športne igre papirničarjev Slovenije. Letošnje športne igre bodo v začetku julija v Količevu. To se pravi, dosti prej kot lansko leto in zaradi tega nam ostane manj časa za priprave. Vendar se kljub temu priprave za športne igre še niso začele, in po tem lahko sklepamo, da bomo letos dosegli slabše uspehe.

Edino nogometaši so se že zganili. Začeli so z rednimi treningi in kmalu bodo tudi pridobili prijateljska srečanja. Žal so treninzi slabo obiskani, tako da je vprašanje če bomo ohranili lanske leto prvo mesto. Naše moštvo je oslabiljeno, ker sta odšla v JLA tov. Manču in Grm, tako da bomo zanju težko dobili

nadomestilo. Zakasnele priprave, deloma tudi zaradi slabega vremena in premalo časa, nam ne bodo dovolile, da se lahko dobro pripravimo. Se je čas in lahko z resnim delom nadoknadimo izgubljenost in s tem tudi možnost ponovnega uspeha.

Že v začetku junija so v programu srečanja z ekipami drugih kolektivov, ki nam bodo služila za vigravanje našega moštva in pridobivanje kondicije.

Izkoristiti moramo vsak prosti čas, da bi odigrali kakšno tekmo. Organizirali bomo srečanje izven našega kraja in tudi povratno srečanje. V prejšnjem letu smo imeli takšno srečanje s kolektivom papirnice Reka, letos se bomo verjetno srečali s Tovarno aluminija in glinice v Kidričevu. Možnosti so, samo je treba prijeto bolj resno za delo in rezultati se bodo kmalu pokazali.

M.

V KINU VEČE BODO PREDVAJALI V MESECU JUNIJU:

od 6. do 7. Rimljanka — italijanska drama
od 8. do 10. David in Goljat — italijanski zabavni
od 13. do 14. Nasredinove spletke — sovjetski zabavni
od 15. do 17. V 80 dneh okoli sveta — ameriški zabavni
od 20. do 21. Eskadrila Normandija Njemen — franc.-sovjetski vojni
od 22. do 24. Ešnapurski tiger — zah. nemški pustolovski
od 27. 28. Moja lepa mama — zah. nemški zabavni
od 29. do 1. jul. Indijski nagrobni spomenik — zah. nemški pustolovski

Saj vemo, da je vreme tod vedno lepo, vse od srede maja pa tja do konca septembra, vendar pa je največ prijavitelcev za drugo polovico julija in prvo polovico avgusta, tako da v tem času dom komaj zmore ustrežni obiskovalec.

Pravilnejša razdelitev dopusta bi bila koristna tako za dom, kot za udobnost obiskovalcev.

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

MAJ 1962

Prišli:

Kure Anton, delavec v proizvodnji
Povše Janez, delavec v proizvodnji
Garbajs Antonija, snažilka v laboratoriju

Golob Majda, delavka v papirni dvorani
Kolman Ivanka, delavka v papirni dvorani
Cerne Pavla, delavka v papirni dvorani
Praznik Stanislav, delavec v proizvodnji
Babnik Anica, delavka v papirni dvorani
Kamnar Franc, laborant
Ferlin Slavko, delavec v proizvodnji
Polže Jože, zidar
Brčan Franc, delavec v proizvodnji
Jerman Ivana, snažilka
Bevc Vid, delavec v proizvodnji

Odšli:

Krapež Franc, neupravičeno izostal 7 dni
Humar Pavla, upokojena
Cernec Jože, na lastno željo
Ziškovič Ivan, neupravičeno izostal 7 dni
Erbežnik Ivan, na lastno željo
Sešek Vinko, umrl
Sinjur Franc, neupravičeno izostal 7 dni
Svetek Slavko, na lastno željo
Križin Franc, odšel k vojakom
Skrjanc Stane, na lastno željo

Rojstva:

Delavcu v proizvodnji tov. Končarju Francu se je rodil sin Janez, dne 24. 4. 1962. Delavcu Bešiču Izetu, sin Mirzet, dne 24. 3. 1962. Sinovoma želimo zdravja, staršem pa mnogo veselja z njima.

Poroke:

Novak Ivanka, delavka v papirni dvorani, se je poročila z Jankom Vtičem.

Babnik Franc, delavec v proizvodnji, se je poročil s Skubic Nežko in Kelnarič Viktor s Kutnjak Marijo. Čestitamo!

IZ OBRATA MEDVODE

V mesecu maju 1962 so se zaposlili:

Rihtaršič Staniko, čistilec lesa v pripravilnici lesa
Bartol Anton, razkladalec surovin na lesnem prostoru
Benčina Alojz, razkladalec surovin na lesnem prostoru
Car Bogomil, nakladalec lesa v pripravilnici lesa

V mesecu maju so zapustili obrat:

Novak Ivan, čistilec lesa, odpoved 135. člen ZDR
Hafner Andrej, kuhar celuloze, upokojen
Bradeško Janez, razkladalec lesa, upokojen
Pogačnik Filip, nakladalec lesa, upokojen

Poroka:

V mesecu maju 1962 se je poročil traktorist v pripravilnici lesa Jože Volčič — Iskrene čestitke!



V počitniškem domu v Novem gradu se moški — medtem ko ženske kramljajo pri kavici — radi pomerijo na balinišču

V počitniškem domu ob morju

Se nekaj dni nas loči od začelka letovanja v našem počitniškem domu v Novem gradu. Letos je že tretje leto odkar nabirajo tu člani kolektiva nove moči za nadaljnje delo na svojih delovnih mestih. Tokrat bodo letovali tudi člani obrata Medvode.

Zato smo morali povečati kapaciteto doma, ki je bila sicer že

zadovoljiva, le ležišče je bilo premalo. Zato smo kupili tri nove hišice. Vsaka ima 4 ležišča. Hišice so lične in dovolj prostorne. Postavili so jih v borovem gozdičku, ki nudi hladno senco ob vročih dneh.

Zanimivo je, da se obiskovalci niso navadili izkoriščati dopuste enakomerno skozi vso sezono.

(Nadalj. s 3. strani)

izidom pravil podjetja, je začasno določil pristojnosti in razmejil pravice ter dolžnosti med njim in obratnimi delavskima svetoma, sicer bi se ne mogla konstituirati, še manj pa začeti z delom, ker bi ne imela nobenega delovnega področja.

Preden pa, kolikor se da, kritično ocenimo omenjene določbe, moramo nekaj splošnega povedati o organih samoupravljanja. To vprašanje še z navedenima sklepoma ni dokončno urejeno, temveč pomeni le začasno rešitev.

1. člen temeljnega zakona o upravljanju državnih gospodarskih podjetij in višjih gospodarskih združenj po delovnih kolektivih iz leta 1950, je določil, da tovarne, rudnike itd. upravljajo delovni kolektivi. To svojo pravico ustvarjajo ali direktno ali pa preko delavskih svetov in upravnih odborov. Dosedaj sta veljala za organa samoupravljanja, razen redkih izjem, le delavski svet in upravni odbor.

Novejši predpisi, predvsem spremenjeni zakon o sredstvih gospodarskih organizacij kakor tudi dopolnjeni zakon o delovnih razmerjih, govorijo tudi o pravicah obratov, ekonomskih in drugih enot gospodarskih organizacij, za katere predvidevajo delavske svete. To pomeni, da se delavsko samoupravljanje ne samo družbeno, temveč tudi na podlagi zakonitih predpisov razširja in pogloblja.

Glede na tako zakonito kakor tudi družbeno politično podlago se morajo pravila prilagoditi sedanjemu razvoju samoupravljanja, v našem podjetju pa dejanskemu stanju, ki je že uzakonjeno in načelno že velja. To, kar smo dosegli, moramo še nadalje spopolnjevati in obogatiti. Vsem organom je treba določiti tisto mesto, ki jim gre, jim dati pristojnosti, na podlagi katerih bodo dokončno odločali in določiti tak sestav, da bodo uspešno opravljali svoje dolžnosti. Zadeva mora biti tako urejena, da se ti organi ne bodo sestajali zaradi sestankov, temveč dokončno ure-

jali tiste zadeve, ki jim bodo dane v odločanje. Sklep, ki ga je tak organ sprejel za svoje področje, mora, kolikor ni v nasprotju z zakonitim predpisi in s splošnimi družbenimi koristmi kakor tudi s koristmi podjetja kot celote, veljati kot zakon za tisto enoto, v kateri je bil sprejet.

Za razmejitev pristojnosti med centralnim in obratnimi delavskima svetoma mora služiti načelo, ki ga je osvojila komisija za združitev obeh podjetij. To je materialna osnova, o kateri je bilo rečeno takole: »Centralni delavski svet razporeja v celoti sredstva podjetja, obratna delavska sveta pa v okviru razporejenih sredstev samostojno odločata o namembni uporabi sredstev, upoštevajoč pri tem priporočila zbora proizvajalcev svojih ljudskih odborov.«

Z rešitvijo materialne osnove med delavskimi sveti je lahko rešiti tudi druge pristojnosti, ki naj jih imajo posamezni organi.

Za navedeno področje pa je, kot rečeno, že dovolj objavljenega gradiva. Vsi člani ga lahko študirajo in dajo o njem koristne spodbude in predloge, da bo to vprašanje v novih pravilih še bolj demokratično, posebej pa še za celoten kolektiv čim boljše urejeno.

V pravilih je nadalje urediti natančno status upravnega odbora in postaviti temeljna načela o ekonomskih enotah, za katere naj do nadaljnjega velja poseben pravilnik, ki pa ga je seveda treba spopolnjevati.

O upravnem odboru je reči to, da se je njegovo število na podlagi spremenjenih pravil povečalo na 11 članov, to je na maksimalno dopustno število po sedaj veljavnih predpisih. V to število je vključen tudi direktor podjetja, ki je po svojem položaju član upravnega odbora. Vprašanje sestava upravnega odbora je rešeno tako, da se iz obrata Vevče izvoli 7 članov, iz obrata Medvode pa 3 člane. Ta sestav temelji na številu zaposlenih v

vsakem obratu s primerno zaokrožitvijo.

Omenjeno vprašanje je torej rešeno. Pač pa se v zvezi z upravnim odborom glede na obratne delavske svete pojavlja posebno vprašanje, ali naj bodo poleg teh tudi obratni upravni odbori. Dejstvo je, da se z razširitvijo organov samoupravljanja pojavlja veliko število različnejših organov. Kmalu se bo namreč težko najti, kateri organ je za kakšno zadevo še sploh pristojen, da o njej odloča. Vendar pa s prenosom pristojnosti na obratne delavske svete takoj naletimo na težave: kako vsklajevati instancne poti. Npr. obratni delavski svet je pristojen, da o neki zadevi odloča. To zadevo pa mora po pozitivnih predpisih najprej presojati upravni odbor, lahko celo dokončno, v pritožbi pa delavski svet, lahko pa jo izdela le kot predlog, ki ga mora predložiti svojemu delavskemu svetu, da ga sprejme. V takih primerih bi se moral sestajati centralni upravni odbor in bi ta odločal na prvi stonji ter nato zadevo ali predlog predložil obratnemu delavskemu svetu. Ni pa instancna pot samo razlog za obratne upravne odbore. Naravnost potrebno bo, da bo v vsakem obratu reševal razne zadeve nek gibčnejši organ, kot pa je obratni delavski svet, ki šteje 35 oziroma 21 članov. Vsekakor bi bil potreben nek analogen organ v obratu, kot je upravni odbor centralnemu delavskemu svetu. Ta organ bi štel največ 5 do 7 članov.

Kolikor se člani posameznega kolektiva že ob sprejemanju novih pravil ne bodo mogli odločiti za omenjeni organ, pa bo morda bodočnost pokazala, ali je potreben ali ne. Ob navedenih težavah je zaenkrat dovolj snovi za razglabljanje o novih pravilih. Kolektivu pa sporočamo, da bomo s tezami v časopisu še nadaljevali, brž ko bo dovolj gradiva na razpolago in sicer z željo za čim plodovitejšim sodelovanjem.

Jože Polanec



IVAN SVARC JE ODSEL V ZASLUŽENI POKOJ

Pred 40 leti je začel delati v tovarni kot razkladalec. 20 let je delal na tem mestu. Premetal je precejšnje količine premoga in surovin. Po 2 pagona na dan! Skupaj, za vlak, dolg kar od Ljubljane do Zagreba.

Njegova vestnost in marljivost sta ga pozneje usposobila, da je dobro delal v dodelavi papirja kot vodja gladilnega stroja. Niso mu bili nepoznani tudi ostali dodelavni stroji, tako da ga je bilo možno postaviti na katerokoli delovno mesto strojne dodelave. Spoznal se je na naše izdelke in se vedno zavedal delovne reda in delovne discipline.

Izven tovarne je bil dolga leta in je še danes član godbe na pihala, ter kot basist nepogrešljiv. Še vedno je aktiven član prostovoljnega gasilskega društva, dober gasilec in organizator.

V svojem proslam času, ki ga bo imel sedaj na pretek, pravi, da se bo ukvarjal z ortečkom in jezdi svojega najljubšega konjčka — ribištvo. Krapi, ščuke in mreže se že kar malo tresejo pred njim.

Tovarišu Ivanu želimo dober lov in še vrsto let zdravega počitka.



Vinku Šešku v spomin!

Dne 17. maja 1962 je med opravljanjem svoje službene dolžnosti omahnil, zadet od srčne kapi.

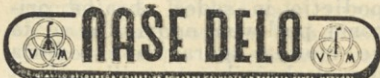
Njegova nenadna smrt je zagnila z žalostjo celoten kolektiv. Če bi rekli, da je bil samo priljubljen med nami, bi premalo povedali. Bil je več, kot to. Dober delavec — komunist; naj je bilo pri delu, ali v privatni družbi, vedno in vsakomur je bil dober tovariš.

Delo zanj ni bilo samo potreba in dolžnost. Kljub temu je še našel čas, da je bil zelo aktiven tudi kot sodelavec in organizator v množičnih organizacijah, zlasti pa mu je bilo priljubljeno delo v gasilskih organizacijah.

Tu je začel delati že kot mladenič, ko pa je stopil v našo tovarno, se je takoj vključil v naše gasilske vrste, kjer je opravljal razne funkcije in nazadnje je deloval tudi v občinski gasilski zvezi.

Številni spremljevalci na njegovi zadnji poti so bili zgovorna priča, da smo zgubili moža, ki je težko nadomestljiv, tovariša, ki ga težko najdemo.

Spomin nanj in na njegovo delovanje bo še dolgo ostal med nami.



Glasilo delovnega kolektiva tovarne celuloze in papirja Vevče-Medvode — Izdaja delavski svet — Izdaja vsak mesec — Odgovorni urednik Tone Novak — Uredniški odbor: inž. Majda Bahovec, Majda Fras, Franci Hribar, Ciril Jerina, Tone Novak, Riko Požnenel in Stane Robida — Uredil Danilo Domajnko (Delavska enotnost) — Tiska tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani

Portreti naših sodelavcev



Marija Omahen



Ključavničarja Franca Anžurja smo srečali na stopnicah, ko so ga klicali k stroju



Jože Gašperšič se redno udeležuje treningov in tudi na tekmah uspešno nastopa

V Rdečem koticu rastejo temelji za uspešno delo mladinske organizacije

Do letos mladinska organizacija Papirnice Vevče ni imela svojega prostora, kjer bi se mladina lahko shajala. Komite LMS je spoznal, da je klubski prostor, kjer bomo lahko razvijali tudi izvenorganizacijsko dejavnost, pogoj za uspešno delo. To pa zato, ker so mladinci po večini zaposleni v naši tovarni le po kako leto in se še med seboj ne poznajo, z izjemo manjših skupin, ki jih druži delo v tovarni, šport, nekatere pa mogoče tudi razpoloženje pri Gašperlinu ali v Restavraciji. Lahko trdim, da so se

nekateri na letni mladinski konferenci šele prvič videli. Kako naj potem ti »novinci« predstavljajo dober mladinski aktiv? Treba je doseči, da pride med nami do zblizanja, da si bomo znanci in prijatelji. Zato pa moramo najti primerno obliko skupnega razvedrila. Torej je treba najti za vsakogar nekaj, kar ga bo pritegnilo. V ta namen smo naročili na Tovariša, Mlada pota, Mladino, IT, Ravliho in Areno. Največja pridobitev v našem Rdečem koticu pa je televizor. Ze brez televizorja je bilo v Rdečem koticu prijetno. Malo pri revijah, malo pri šahu, najprijetnejše pa so pravzaprav debate s tovariši, zbranimi okrog majhne okrogle mize. Govorili smo o vsem mogočem. O naših bodočih načrtih v mladinskem kolektivu, o delu v tovarni, o poslovanju naše tovarne, predvsem pa o športu in o dekletih. Mnogo smo govorili o tem, zakaj mladinke tako slabo obiskujejo Rdeči kotic, zakaj smo z redkimi izjemami, po večini fantje osamljeni pri kovanju omenjenih načrtov. Vprašanje, kako pritegniti mladince v naš klub in k raznim športom, smo v klubu ob večerih že tako daleč preresetali, da smo izluščili že nekatere vzroke takega stanja. Dogaja se, da nam mladinke na povabilo ne odgovarjajo: »Kaj pa bomo med vami, saj ste sami fantje. Kaj si bodo pa ljudje mislili«, in podobno. Dekleta, zakaj si ve ne bi v koticu uredile nekaj (samo) zase, pa bi vas prav gotovo več prihajalo tja?

Ne dvomim, da se bo pokazalo, da nam je velik pomočnik pri razvijanju družabnosti naše mladine, televizor. Sklenili smo, da bodo naredili mladinsko oglasno desko, na kateri bo visel program RTV Ljubljana.

Mnogo smo govorili o izletih. Prišli smo do sklepa, da bi jih najlažje prirejali, če ustanovimo svojo družino Počitniške zveze. V ta namen smo organizirali propagadni izlet v dom PZ na Srednjem vrhu. Uspehi, ki smo jih dosegli na našem športnem področju in izvedeni izlet, so prav tako delo tistih, ki jih redno srečujemo v našem klubu — Rdečem koticu. Ker se nas zaenkrat zbira v koticu sorazmerno malo, če pomislimo na število mladincev v naši tovarni, je tudi delo temu primerno skromno, če se nas pa bo tam več zbiralo, bomo lahko uresničili več planiranih izletov, športnih srečanj, ekskurzij in mnogo zanimivih idej, ki jih bo večje število mladincev lažje našlo.

Š. V.



Vzorčarke uredijo, poleg svojega dela, še nešteto drobnarij, ki pridejo na vrsto v sortirnici

Takih prireditev si še želimo

Na proslavi v počastitev praznika dela v obratu Medvode so nastopili po govoru predsednika ObLO Medvode tov. Trameta učenci glashbene šole Medvode s harmonikaškim zborom ter solisti pod vodstvom prof. Mire Kebe in učenci osnovne šole Topol s pevskim zborom ter recitatorji pod vodstvom upravitelja tov. Koširja. Vsi so s svojim nasto-

pom osvojili ter navdušili člane našega kolektiva. Nastopali so s kvalitetnim programom, kar je v prvi vrsti zaslug obeh vodij zbora. Ko smo se razhajali po končani proslavi, smo vsi ugotovili — takih prireditev si še želimo v našem kolektivu.

Vsem nastopajočim se zahvaljujemo ter jih vabimo, da nas še obiščejo.

J. L.

Za kratek čas

KRIZANKA

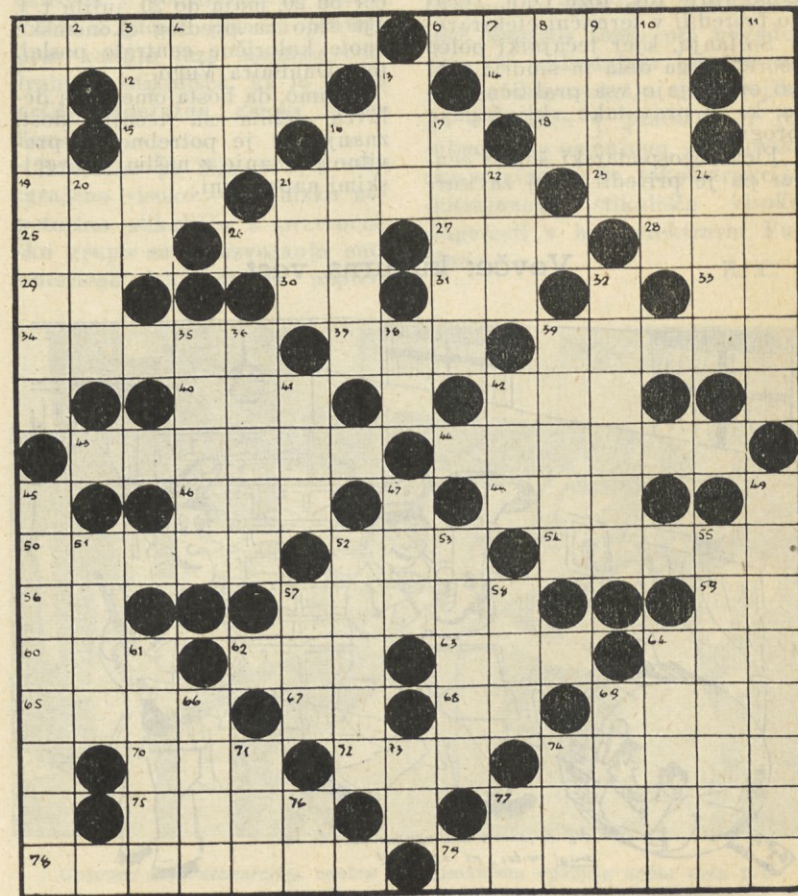
NAVPIČNO: 1. važna surovina za izdelavo papirja, 2. pred leti umrli gledališki igralec, 3. sad in drevo, 4. čistilno sredstvo, 5. samoglasnik in soglasnik, 7. dva samoglasnika, 8. del posode, 9. moško ime, 10. mamila (dvoj.), 11. država v Afriki, 13. ruski vladar, 16. prislov časa, 17. vrsta hrane, 20. reka, ki teče skozi Panonsko nižino, 21. gora v Srbiji, znana iz balkanske vojne, 22. termin, 24. reka v domovini starih Slovanov, 32. kmečki poklic, 35. slovenska prvakinja v umetnem drsanju, 36. neumen človek, 38. predlog, 39. indijanska trofej, 41. nedoločni zaimek, 42. rimska boginja jeze, 45. pripadnik jugoslovanskih narodov, 47. sanje, 49. gora v Karavankah, 51. domača žival, 52. priimek znamenitega jug. elektrotehnika, 53. slap v Logarski dolini, 55. ne umeten, 57. kitajsko ime, 58. medmet, 61. hiter, brz, 64. domača žival (dvoj.), 66. glashbena znamenja, 69. državni preobrat, 71. otok na Jadranskem morju, 73. predlog, 74. vrtna hišica, 76. nikalnica, 77. kratica za »starejši«.

VODORAVNO: 1. mesto na Koroškem, 6. tovarna celuloze v Sloveniji, 12. moško ime, 14. pokrajina v vzhodni Aziji, 15. znam, 16. manjše naselje, 18. pikajoča žuželka, 19. država v ZDA, 21. najboljši telovadelec Jug., 23. ovoj, 25. oseba iz Shakespearove drame (fonetično), 26. čebelji izdelek, 27. velika reka v ZSSR, 28. kratica »in drugo«, 29. del kolesa, 30. dva soglasnika, 31. dva zaporedna soglasnika, 33. kvartaški izraz, 34. brez uspeha, 37. osebni zaimek, 39. del imena tovarne papirja v Sloveniji, 40. francoska nikalnica, 42. grška črka, 43. mesto v Španiji, 44. ne dolgo, 46. stvar, 48. veznik, 50. posoda, 52. katan, 54. gora v Srbiji, 56. del kolesa, 57. človek, ki živi v samostanu, 59. najvišja igralna karta, 60. prislov kraja, 62. moški pevski glas, 63. mutast, 64. žival, ki raje pod zemljo, 65. tovarna športne opreme, 67. staroslovansko pivo, 68. dva zaporedna soglasnika, 69. obrtnik, 70. prislov kraja, 72. žensko ime, 74. kače velikanke, 75. zemeljski plin, 77. tiskarski delavec, 78. indonezijski otok, 79. prva slovenska filmska igralka.

IZPOLNJEVANKA

Ce postavite 10 pravih besed v spodnji lik in vpišete prvo in četrto

1	2	3	4	5	6	7
8						
9						10
11		12		13		
14						



NEKAJ NOVOSTI STROKOVNE KNJIZNICE PODJETJA

1. Imenik naselij Ljudske republike Slovenije z zakonom o območjih okrajev in občin LR Slovenije, imenikom naselij, občin, okrajev, sodišč, pošt in s številom prebivalstva po okrajih v FLRJ Jugoslaviji, CZ »Uradni list« LRS, Ljubljana 1961.

2. Dr. inž. Branko Kubović: Regionalni aspekt privrednog razvika Jugoslavije, Zagreb 1961.

3. Rado Kregar: Logaritmično računalno (opis in navodilo za praktično uporabo), Ljubljana 1961.

4. Dr. Milorad Tešić: Organizacija i poslovanje spolnotrgovinskih preduzeća, Beograd 1961.

5. N. N. Neppenin — Dr. Paul Schorning in Vazgen: Chemie und Technologie der Zellstoffherstellung, Band I. Die Herstellung von Sulfizellstoff, Berlin 1960.

6. Ing. Fritz Henze: Schaltungen der Starkstromtechnik a) Band I. Schaltbildkombinationen in der genormten Farben, Leipzig 1957.

b) detto: Band II, Teil 1. Steuer- und Regelschaltungen in der genormten Farben (Allgemeine Grundsaltungen, Schützensteuerungen, Schaltungen von Stromrichtern, Umformen, Blindstromkondensatoren, Schutzschaltungen), Leipzig 1961 (2. izdaja).

c) detto: Band II, Teil 2. Steuer- und Regelschaltungen in der genormten Farben (Ergänzungen der allgemeinen Grund- und Steuerschaltungen, Einführung in die Regelungstechnik; Anhang: Die Entörung elektrischer Maschinen), Leipzig, 1959.

d) detto: Band III. Relaischaltungen in der genormten Farben, Leipzig 1958.

7. Predpisi o invalidskem zavarovanju s pripombami in sodno prakso. CZ »Uradni list LRS«, Ljubljana 1961.

8. DIN — Taschenbuch 20: Mineralöl- und Brennstoffnormen, 2. popravljena in razširjena izdaja, Berlin, Köln, Frankfurt (M) 1960.

9. Evropska ekonomska komisija OZN: Tipiski ugovori mednarodne kupoprodaje (prevod i opšte napomene). Institut za uporedno pravo, Beograd 1962.

10. Edmund Jacobson — Jelena Križaj: Spočiti se morate (Praktični napotki za zmanjševanje prevelike napetosti v sodobnem življenju), prevod iz angleščine, Ljubljana 1960.

12. Terminološka komisija Elektrotehniške sekcije Terminološke komisije SAZU:

Slovenski elektrotehniški slovar, Skupina 11 (Statistični pretvorniki), Skupina 12 (Magnetni induktorji), Ljubljana 1961.

13. Dr. Predrag Mihačević: Francuska devizna reforma i njene posledice, Beograd 1960.

14. Ing. Veljko Kostić: Zapaljive i druge vatroopasne materije (Tehnički priručnik), Beograd 1961.

15. Nikola Srzentić — dr. Aleksandar Stajić: Krivično pravo FNRJ, opšti deo, Treće izdanje, Beograd 1961.

16. Dr. Janko Tahović: Krivično pravo, Posebni deo, Treće izdanje, Beograd 1961.

17. W. I. Perelman: Taschenbuch der Chemie (nemški prevod ruskega originala: Kratkiy spravocnik himiia), Druga, razširjena izdaja, Berlin 1960.

18. VEB Fachbuchverlag: Das Grundwissen des Ingenieurs, 4., razširjena izdaja, Leipzig 1961.

19. Sergij Vilfan: Pravna zgodovina Slovencev (Od naselitve do zloma stare Jugoslavije), Ljubljana 1961.

Vrnili smo obisk mladini papirnice Količevo

Sobotno popoldne 12. maja smo preživeli na Količevem. Z organizacijo vodstva mladinskega aktiva smo se v povratnem športnem in tovariškem srečanju oddolžili mladinkam in mladincem papirnice Količevo za njihov obisk pri nas.

Ogledali smo si tudi njihovo tovarno. Ko smo prispeli z našim avtobusom pred tovarno so nas pričakali, ter takoj popeljali po oddelkih tehnološko-proizvodnega procesa. Z zanimanjem smo sledili razlagi vodje; pri tem pa smo veliko videli in zvedeli. Delajo celo vrsto takšnih papirjev in kartonov, ki jih pri nas ne delamo. S posebnim zanimanjem smo si ogledali njihov novi kartonski stroj. Po svoji obsežnosti in velikosti zares zasluži epitet kolosa. Opremljen je z vsemi novimi najmodernejšimi merilnimi napravami in avtomati. Videli smo kako se na stroju izdeluje večplastni karton. To je zelo interesanten postopek, kjer se iz več natekov združuje več različnih plasti papirja v eno plast — maso kartona. Izdelava je kontinuirna. Sušenje tece na površini ogromnega sušilnega valja, premera 5 m. Po sušenju in glajenju se karton na koncu stroja še reže v zahtevane formate, tako da je dodelava samo še prebiranje in embalaranje.

Po ogledu tovarne smo se pomerili v športu. Njihovi športniki so si priborili več zmag ter se s tem revanžirali za poraze, ki so jih doživeli na obisku pri nas.

Srečali smo se v namiznem tenisu, streljanju in šahu. Namizni tenis in streljanje smo izgubili, v šahu na petih deskah pa »izbojevali« neodločen rezultat.

Rezultati:

Namizni tenis 2:4

Streljanje 663:780

Šah 4,5:4,5

Za zmago v športnem prijateljskem srečanju smo mladincem papirnice Količevo podarili lep spominski pokal.

D. T.



Važno je, da nanosivci vnašajo predpisane surovine v pravilnem razmerju v mletne naprave

Izobraževanje delavcev

Na dvomesečnem tečaju za strojnike parnih kotlov se izpopolnjuje tov. Jože Duh. Tečaj so priredili v termični elektrarni v Soštanju, kjer tečajniki poleg teoretičnega dela in študija lahko opravljajo vsa praktična dela, ki so prav tako vključena v program.

Elektrogospodarski šolski center pa je priredil tečaj za kur-

jače v Cerknem nad Idrijo. Tudi ta bo trajal dva meseca in sicer od 20. maja do 20. julija t. l. Tja smo na predlog ekonomske enote kalorične centrale poslali tov. Danimira Vugo.

Sodimo, da bosta omenjena delavca dobila na tečajih dosti znanja, ki je potrebno za pravilno ravnanje z našimi energetskimi napravami.

Vevče: kulturna vest



ČE BO, RAZEN NAS GODRENIKOVI, ŠE KDO DRUGI PRIŠEL, ME ZBUDITI!



Marija Pogačnik je najstarejša delavka v naši sortirnici. Pri tem pa mislimo na delovni čas, ki ga je prebila na delovnem mestu prebiravke in števke papirja. Pričjubljena je zaradi svoje marljivosti in je dober zgled mlajšim

Iz komerciale

Komercialni direktor tov. Drago Marolt je sredi meseca maja odpotoval službeno v inozemstvo. Najprej se je ustavil v Italiji, kamor smo v letošnjem letu precej usmerili izvoz našega papirja. Do sedaj so italijanski kupci dobili manjše, poizkusne količine raznih vrst papirjev, ki so jih dobro ocenili, razen ofset papirja, s katerim pa kupci niso bili zadovoljni. Tov. Marolt se je pogovoril s kupci o prevzemanju blaga, o načinu plačila, (pri čemer je sporno vprašanje plačevanje proti menici), o carinjenju na italijanski strani, načinih embalaranja in podobno. Pogovarjal se je o organizaciji kamionskega prevoza blaga, ki bi bil prikladnejši tako za nas, kakor za kupca.

Važna postavka za dober potek izvoza so dobavni roki, ki jih inozemski kupec strogo postavlja in ki se jih bomo morali držati, če hočemo pokazati solidnost našega izvoznega podjetja. To vprašanje pa seveda posega v način dobre organizacije podjetja in organizacije dela, za kar bomo morali v bodoče precej natančneje poskrbeti, kot do sedaj. Od tega je tudi odvisna stalnost dobav našega papirja omenjenemu kupcu.

Posebne težave je imel v poslovnih pogovorih zaradi ureditve reklamacije pošiljke ofsetnega papirja, ki ga je kupec označil kot slabega in odbijal plačilo za imenovani papir.

V Franciji in Nemčiji je sklenil pogodbe za dobavo strojne opreme, ki jo doma ne izdelujemo. S tega področja je važnejši nemški dobavitelj, ki nas oskrbuje s kvalitetnejšimi izdelki, pri čemer je zlasti omeniti klobučevine in sita.

IZ POROČILA HIGIENSKO-TEHNIČNE SLUŽBE

Nekaj statističnih podatkov za obdobje zadnjih treh let:

Leto	Povprečno število zaposlenih	Število obratnih nesreč	Število nesreč na poti na delo in z dela	Skupaj
1959	707	72	9	81
1960	776	88	5	91
1961	836	96	9	105

Leto	Pogostnost nesreč	Resnost nesreč	Povprečni stalež na 1 nesrečo
1959	45,3	518	14,4 dni
1960	44,9	588	12,8 dni
1961	49,1	672	13,7 dni

Leto	% nesreč na skupno število zaposlenih
1959	707 zaposlenih ali 10,1 % ponesrečenih
1960	776 zaposlenih ali 11,6 % ponesrečenih
1961	836 zaposlenih ali 12,5 % ponesrečenih

Izgubljeni dnevi zaradi nesreč:

Leto	Leto V breme podjetja	V breme OZSZ	Skupaj
1959	422	549	917
1960	430	748	1.178
1961	529	910	1.439

Leto	V breme podjetja	V breme OZSZ	Skupaj
1959	3.285	8.597	11.882
1960	3.538	7.389	10.927
1961	3.601	7.824	11.425

Podjetje je porabilo naslednja finančna sredstva za osebna zaščitna sredstva, tehnično zaščito, higiensko zaščito, preventivno zaščito, stroški za službo prve pomoči, ambulantni material, skupna zdravila in dodatno prehrano:

V letu 1959 — 7.051.000 din

V letu 1960 — 15.773.000 din

V letu 1961 — 18.722.000 din

V letu 1961:

1. za osebna zaščitna sredstva je bilo porabljenih 1.931.570
 2. za tehnično zaščito 12.340.000
 3. za higiensko zaščito in ambulantni material 2.714.800
 4. za preventivna sredstva in dodatno prehrano 1.735.696
- skupaj 18.722.066

Na enega zaposlenega smo za to izdali 22.395 din.

Nesreč pri delu, ki so zahtevale odsotnost z dela 1 ali več dni je bilo skupaj 105 ali 12,5 % na skupno število zaposlenih. Procent se je v primerjavi z letom 1960 dvignil za 0,9 %, nasproti letu 1959 pa za 2,4 %. Najvažnejši vzrok za ta močan dvig poškodb je: mlada še ne priučena delovna sila in precej močna fluktuacija. Precej so krivi tudi mojstri in predelavci, ki se za novo sprejete delavce premalo zanimajo, ter jih premalo oz. nenačrtno in površno uvajajo v delo.

Povprečno je vsaka nesreča zahtevala v preteklem letu 13,7 dni izostanka z dela, kar je za 1 dan več kakor v letu 1960. Po prikazanem izračunu so bile torej nesreče nekoliko težje kot v preteklih letih.



Novice iz proizvodnje

V II. polovici meseca aprila smo v obratu Vevče izvedli remontna dela na papirnem stroju I, ter pregledali in očistili parne kotle v kalorični centrali.

V času predvidenega remonta so na papirnem stroju bila izvršena detaljna čiščenja in ključavničarski pregledi (brušenje valjev mokre skupine, pregled ležajev, delna predelava prednatoke, preusmeritev kanalov in cevovodov itd.).

Da bi bolj kvalitetno mleti smo postavili egalizirni refajner, pri stroju pa zaradi lažje in boljše izdelave, ugradili nove oljne zavore pri navijalnem aparatu, aparat za razelektrjenje in aparat za merjenje in registriranje

delovne hitrosti stroja. Za dosego čim bolj enakomerne koncentracije papirne mase bodo še pri snovnih kadeh postavili regulator gostote.

Po izvršenih remontnih delih sedaj lažje izdelujemo visoko kvalitetne papirje, kar je posebej važno za zahteve zunanjih potrošnikov.

Po planu strokovnih ekskurzij, ki ga je predložil izobraževalni center, so prve skupine delavcev obiskale nekatera sorodna podjetja, da bi si ogledali način dela v teh podjetjih. Tako so delavci strojne dodelave papirja in celulozarji obiskali mariborsko tiskarno, oni iz proizvodnje

pa novi obrat zagrebške tovarne papirja. Delavci iz računovodstva so se v TAM zanimali za elektronske računske stroje sistema IBM. Koristnost strokovnih ekskurzij smo ugotovili po razgovorih z udeleženci. Vsake ekskurzije se udeleži 21 delavcev iz Vevče in 8 iz Medvoda.

Enotedenski seminar za mlade inženirje in tehnike, ki ga je priredil zvezni center za izobraževanje vodilnih kadrov v Zagrebu so obiskali tovariši: ing. Peter Jeriha, ing. Franc Jozelj, Ivan Bogovič in Miroslav Kuštrin. Seminar je obravnaval zlasti teme s področja organizacije podjetja, organizacije dela, kontrole dela in proizvodov, načrtovanje, delitev dohodka in osebne dohodka in podobno.

Proizvodni program in dohodek

Cilj gospodarske organizacije je ustvarjanje dohodka. Za dosego tega pa je potrebna — proizvodnja. Ni pa s tem rečeno, da se dohodek proizvaja, ampak se formira v odvisnosti od činiteljev v podjetju — ti se kažejo v proizvodnji — in v odvisnosti od činiteljev izven podjetja, to je tržišča.

Da bi notranji činitelji kar najbolj smotrno vodili proizvodnjo in s tem pripomogli k čim večjemu formiranju dohodka, je potrebno proizvodnjo načrtovati. Ta načrt sloni prvenstveno na objektivnih možnostih tovarne. Tudi pri nas obstaja za določeno razdobje proizvodni plan. Ta plan je sestavljen po treznem predanku vseh odgovornih činiteljev operativnega podjetja in organov družbenega upravljanja. Seveda ta plan ne zahteva več tiste toge planske discipline kot je bilo to pred leti, kajti čim je glavni cilj poslovanja dohodek in ne več samo slepo izpolnjevanje plana, je nujno, da določena tržna situacija vpliva na proizvodni program. To sedaj krepko občutimo tudi mi. Iskati

si moramo novo tržišče izven naših meja, osvajati nove artikule, skratka imeti moramo vse večji poslušalca za trg.

Dohodek pa je tudi rezultat internih činiteljev podjetja. Pri tem mislimo na gospodarjenje. Dohodek, ki je sestavni del naše cene, ugotovimo tako, da od vsote naših cen, tj. od celotnega dohodka odštejemo stroške materialne reprodukcije — stroške materiala in stroške sredstev za delo. Pri popolnem delovanju celotnega tržnega mehanizma lahko podjetje s svojimi činitelji vpliva samo na stroške. Vsi stroški, ki nastajajo pri proizvodnji določenega artikla, so razvidni iz naše lastne cene. Bolje rečeno, v dejanski lastni ceni so vsebovani vsi potrebni in nepotrebni stroški. Stremeti je treba, da je ob določenih proizvodnih pogojih lastna cena čim nižja, kar pomeni, da so stroški pri istih prodajnih cenah v absolutnem smislu nižji, dohodek podjetja pa večji.

Da bi v proizvodnem procesu odpravili vse nepredvidene težave, da bi bila organizacija dela

kar najbolj smotrna, skratka, da bi pravočasno pripravili vse potrebne pogoje za kar najbolj ekonomičen proizvodni proces, izdelujejo pristojni organi, ki imajo neposreden stik s tržiščem, v soglasju s tehnologijo mesečni operativni plan. Ta plan predvideva proizvodnjo določenega asortimenta za določeno razdobje. Da bi nabavna služba lahko pravočasno preskrbela sortirane količine potrebnih surovin in drugega materiala, sestavljamo na temelju tega plana in normativov porabe materiala materialno bilanco. Istočasno izrazimo ta plan tudi vrednostno. Na temelju planskih kalkulacij, ki vnaprej predvidevajo vse stroške, dobimo maso stroškov, potrebnih za izpolnitev tega plana. Ko je določeno razdobje minulo, primerjamo dejansko proizvodnjo, tonažo, asortiment in omenjene stroške s predvidenimi. Spodaj navedena tabela nam bo v skopih obrisih pokazala problematiko operativnega planiranja, tj. problematiko našega mesečnega proizvodnega programa.

	PS-I		PS-II		PS-III		PS-IV	
Obratne ure	648	336	648	600,85	648	600	648	600
Zastojev	9,50	5	16,67	16,16	31,16	29,76	31,16	16,82
Pogonskih ur	638,50	333	631,33	584,67	616,84	570,24	616,84	583,18
Število menjav vnosa po operativnem planu (po normativu)	3	4	5	7	7	6	4	4
Dejansko število menjav vnosa (po normativu)	14	9	29	21	17	11	20	11
Bruto na stroju	363	19,3	650	627	704	633	674	782
Bruto na stroju po planu	352	187	661	697	637	704	660	720
Izmet % dejanski	8,25	10,92	7,12	8,94	6,97	10,72	9,06	7,61
Izmet % normiran	8,09	9,02	8,44	8,91	7,30	9,53	—	—

Ta situacija, gledana s stališča stroškov, ni pohvalna. Najprej ugotovimo, da je operativni plan eno, proizvodnja pa nekaj drugega.

Operativni plan izgleda npr. takole:

PS I — 5 dni-B lesni za offset — 75 ton bruto,
PS I 5 dni — B lesni pisalni 60 g sat. 30 ton.

torej menjamo vnos, tem več bo strojnega izmeta, mokrega in suhega. Verjetno na to vpliva tudi na povečanje izmeta, ki ga ugotovimo šele na koncu dodelave. Marsikdo bo dejal, da to ni nič hudega, češ saj gre izmet nazaj v predelavo in ponovno na papirni stroj. Toda takšno gledanje je zelo kratkovidno. Res je tudi, da je nek določen odstotek

ne. Torej smo za izmet potrošili skoraj toliko kot za dober papir. Od vseh teh stroškov, ki so zajeti v izmetu, dobimo povrnjene le stroške vlaknin, drugo pa je več ali manj čista izguba. Sicer ne gre pripisovati celotni izmet posledicam proizvodnega programa, saj vemo, da je izmet odvisen tudi od podeljivosti dela na stroju in v izdelavi, od vrste papirja, skratka od objektivnih in subjektivnih činiteljev. Res je tudi, da nismo specializirana tovarna le za nekaj vrst papirja, ampak smo proizvajalci skoraj vseh vrst grafičnih papirjev. Proces v papirni proizvodnji pa je kljub temu kontinuiran, le-ta pa brez občutnega porasta stroškov ne dovoljuje drobljenja. Vsako drobljenje nujno povzroča — gledano tudi s stališča stroškov, na katere imamo vpliv tudi mi sami (zlasti fiksnih) — zmanjševanje dohodka podjetja.

F. R.

Ob prihodu praktikantov

Po planu obvezne počitniške prakse, ki jo imajo posamezne fakultete in strokovne šole, bomo glede na možnosti, ki jih imamo, sprejeli 6 slušateljev s fakultet, 11 dijakov s srednjih strokovnih šol in 5 z ostalih šol. Obvezne prakse bodo v mesecu juniju in juliju. Prednost bodo imeli naši štipendisti in otroci članov kolektiva. Na številne ponudbe fakultet iz Beograda, Skopja in drugod smo morali odgovoriti negativno, ker nimamo možnosti preskrbeti stanovanj. Vodje oddelkov, kjer bodo študentje in dijaki opravljali počitniško prakso, naprošamo, da jim nudijo vso pomoč pri strokovnem izpopolnjevanju.

DOBILI SMO TELEVIZIJSKI SPREJEMNIK

Mladinski aktiv obrata Vevče je z materialno podporo sindikalne podružnice kupil televizijski sprejemnik. Postavili smo ga v Rdeči kotiček.

V prostem času, v večernih urah z ogledom različnih programov pridejo na svoj račun vsi, posebno pa športniki in ljubitelji zabavne glasbe. Tako skrbimo za kulturno razvedrilo naše mladine.

Ogled televizijskih programov je dovoljen tudi mladini, otrokom in starejšim iz okolice.

Gibanje proizvodnje

(april 1962)

	Plan	Doseženo
Celuloza	100	112
Beljena celuloza	100	106
Lesovina	100	92
Papir	100	94

Proizvodnja celuloze je bila v tem mesecu izredno velika. Povečanje proizvodnje celuloze je bilo doseženo z modernizacijo naprav za proizvodnjo kuhalne kisline, boljše organizacijo dela in stimulativen način nagrajevanja po enoti proizvoda, ki pozitivno vpliva na prizadevanje delavcev v proizvodnji in delavcev iz vzdrževalnih oddelkov ter energije na čimvečjo proizvodnjo.

Prav tako je dosegla belilnica nadpovprečen proizvodni rezultat. Ta oddelek je zaradi velikega pomanjkanja beljene celuloze obratoval z maksimalnimi proizvodnimi možnostmi in tako dosegel veliko proizvodnjo. Na dosežene rezultate pa je vplivalo tudi nagrajevanje po učinku, ki ga ima ta oddelek.

Plan pri lesovini ni bil izpolnjen zaradi velikih zastojev, ki so bili pri menjavi brusnega kamna.

Proizvodnja papirja je bila v mesecu aprilu manjša od planirane, ker smo proizvajali boljše papirje za izvoz in večjo količino tanjših papirjev.

Izdelali smo tudi večje količine papirja v malem formatu, kar je povečalo potreben čas za izdelavo in zmanjšalo končni količinski uspeh.

Ivan Mrhar

Izgradnja novih in rekonstrukcija starih elektrostikališč v Vevčah

V zvezi s postavitvijo novega IV. papirnega stroja in modernizacije strojnega parka v Vevčah je bilo potrebno misliti tudi na izgradnjo novih, oziroma na rekonstrukcijo do skrajnosti zastarelih elektrostikališč.

Tako je bilo v letu 1960 zgrajeno centralno stikališče 6 kV (z dvojnimi sistemom zbiralnic), ki po svoji funkcionalnosti predstavlja težišče proizvodnje in konzuma električne energije ter nam omogoča elastično obratovanje, saj je možno potrošnike razdeliti v dve skupini po določenih kriterijih. Na ta način lahko razlikujemo tri karakteristične načine obratovanja, tako da ob izpadu visoke napetosti 35 kV ne bo ves obrat brez električne energije. Najboljši razdelitev potrošnikov na oba sistema bodo pokazale izkušnje.

V letošnjem letu bo postavljena še komandna plošča za omenjeno stikališče. vzdolž komandne plošče se razteza slepa stikalna shema, kjer bo iz lege pokazateljev položaja razvidno stanje v centralnem stikališču, oziroma v podstikališčih. Postavitve te plošče pomeni pravzaprav zadnjo fazo montaže centralnega stikališča, ki jo je izvršila montažna grupa »Rade Končar«.

Istočasno je bilo v letu 1960 zgrajeno visoko — in nizko napetostno stikališče s pretvorniško grupo za proizvajanje enosmerne toka za IV. papirni

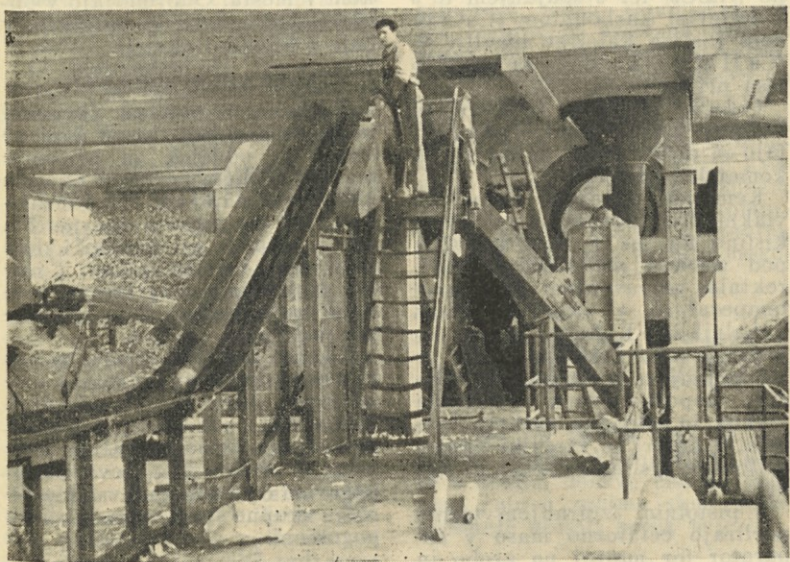
stroj. Montirali sta firmi »Elektrosignal« in deloma »Brown Boveri«.

V nekaj mesecih tekočega leta je montažna grupa »Rade Končar« zgradila novo 6 kV stikališče v satinaži. V bodočnosti nameravamo rekonstruirati še nizko napetost obratnega oddelka satinaže, da bomo lažje opravljali razna reparaturna dela na razdelilnih baterijah tudi med obratovanjem, kar je trenutno skoraj nemogoče.

Poleg tega še zanimiva novica: v kratkem bomo rekonstruirali centralno nizko napetostno BBC stikališče, ki je v obupnem stanju že dolga leta. V tem prostoru bosta nameščeni komandni plošči za centralno stikališče 6 kV in za nizko napetost. Od tu bo možno nadzirati celotno elektroenergetsko stanje v tovarni, dajati ustrezna navodila za usmerjanje toka proizvodnje, ustvariti najugodnejši režim obratovanja potrošnikov električne energije itd.

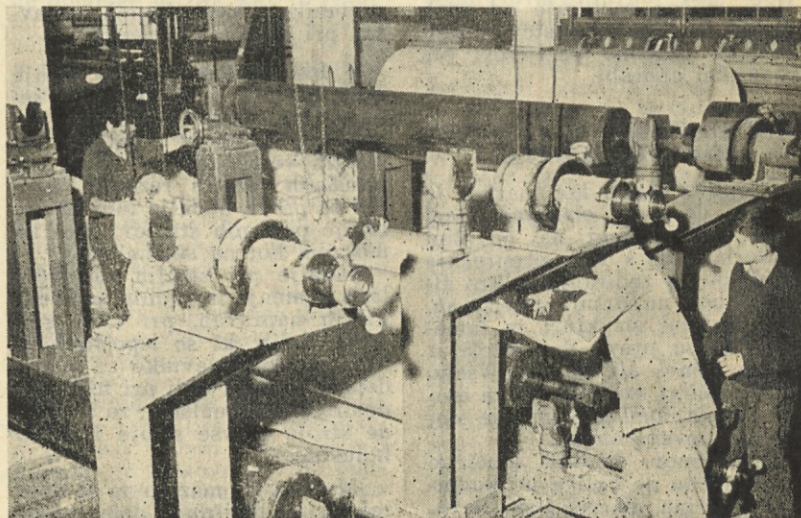
Razveseljivo je dejstvo, da se samoupravni organi podjetja skupno s tehničnim sektorjem niso ustavili samo pri navedenem. V prihodnjem letu je na vrsti rekonstrukcija najstarejšega stikališča v Janeziji, ki je, mimogrede omenjeno, »zgodovinsko zanimivo« in rekonstrukcija dotrajanega stikališča visoke napetosti v hidroelektrarni Fužine.

B. Č.



Iz tega je razvidno, da bo tisti mesec na določenem stroju določeno število menjav vnosa, npr. 9. Ko pa v naslednjem mesecu ugotavljamo dejansko stanje preteklega meseca, pa vidimo, da je bil vnos menjač npr. 20-krat. Kaj na je posledica takšnih pojavov? Povečanje stroškov proizvodnje. Zlasti pa je s stališča ekonomije stroškov nepriporočljivo voditi proizvodni program tako, da se isti artikel, to je vnos iste vrste pojavlja v nekem krajšem razdobju (tednu, mesecu) na istem papirnem stroju po dvakrat, trikrat in celo večkrat. Zaradi tolikega števila sprememb vnosa nastaja nujno večji izmet. Naša evidenca ne beleži celotnega izmeta, ampak zajema le tisti del, ki se kaže kot razlika med bruto proizvodnjo na stroju in neto težo prodajno sposobnega blaga. Vemo pa tudi, da vsaka menjava asortimenta, vnosa povzroča novo nastavitev stroja (natoka, brzine). Preden se ta nova vrsta papirja dobro uteče, pa četudi je samo sprememba v gramski teži, nastaja strojni izmet. Čim večkrat

izmeta vkalkuliran, kajti brez tega ne gre. Tudi brez strojnega izmeta ne gre, toda ta ni nikjer vkalkuliran. Zato moramo poskrbeti, da ga bo čim manj. Ves nastali suhi izmet gre v kolodrobe ali pa v pulper. Po pripravi papirne snovi pa pride ta masa ponovno na papirni stroj. Kaj pa se je v tem času zgodilo s stroški? Zaradi velikih količin celotnega izmeta se zmanjšuje kapaciteta papirnega stroja. S tem pa rastejo fiksni stroški na enoto mere, kajti vrednost strojnih naprav v papirni industriji je visoka. To sicer ne velja v tolikšni meri za naše podjetje, kjer so prvi trije papirni stroji stari povprečno 60 let. Namesto, da bi npr. v enem dnevu napravili 100 ton bruto, jih napravimo le 98. Del vrednosti stroja in drugih fiksnih stroškov se ne porazdeli na 100 ton, ampak le na 98, torej stroški po enoti mere rastejo. Če pogledamo, koliko stane izmet, ugotovimo, da strojni izmet nosi v sebi že 90% lastne cene, medtem ko papir, ki gre v kolodrobe in papirne dvorane, predstavlja celo 98% lastne ce-



Gojenec izobraževalnega centra z zanimanjem opazuje način dela pri napeljavi papirnega traku

Molibden — disulfid sodobno mazivno sredstvo

Kako velik pomen ima pravilno mazanje bo najbolj razvidno iz dejstva, če pogledamo koliko energije je porabljen za premagovanje trenja.

Iz svetovne statistike o porabi energije je razvidno, da je nad polovico proizvedene energije porabljen za premagovanje trenja. Samo v Zahodni Nemčiji računajo, da izgubijo tako letno 6 milijard DM. Pri tem pa še niso računane izgube (škoda), ki nastajajo na materialu in delovnem času zaradi posledic trenja.

Ce pogledamo še tako lepo obdelan ležaj in os pod mikroskopom, bomo videli, da površina ni gladka, ampak je sestavljena brez števila igel in vdolbinic. Pri vrtenju ali drsenju zadevajo te neenakomerne geometrične oblike druga ob drugo, kar povzroča trenje. Pri hidrodinamičnem mazanju se nabere na trenjskih površinah sloj olja, ki pa le delno sam premaguje in olajšuje trenje. Seveda je zmanjševanje trenja odvisno od viskoznosti maziva. Pri velikih pritiskih pa se tudi oljni sloj stanjša in nastaja direktno drgnjenje kovine ob kovino, kar povzroča zajeze in kasneje se površina tako segreje, da postane ležaj ali torna ploskev nesposobna za nadaljnje obratovanje. Raziskavanja so sicer pokazala, da oksidacija čistih kovin zelo pripomore k zmanjševanju trenja. Zato navadno dodajajo mazivom, za visokim pritiskom izpostavljene torne površine snovi, ki pospešujejo oksidacijo tornih površin in s tem zmanjšujejo trenje. Tako maziva imenujemo korozivna maziva. Vsako tako umetno tvorjenje oksida pa škoduje kovini. Boljše pa preprečimo drgnjenja kovine ob kovino, če prekrijemo torne površine z nekoroziivnim mazivnim sredstvom, ki bo dovolj odporno v vseh primerih, ki nastopajo v praksi. Tako mazivno sredstvo pa je molibden — disulfid MoS_2 .

MOLIBDEN DISULFID MoS_2

Pred 15 leti so Amerikanci odkrili izredne lastnosti molibden disulfida, kot idealnega mazivnega sredstva. To je bilo revolucionarno odkritje v mazivni tehniki, ker je prinesel molibden disulfid možnosti, ki so se zdele prej nemogoče.

Do nedavnega je naravni molibden disulfid predstavljal le glavni vir za pridobivanje čistega molibdena. Eno največjih nahajališč naravnega MoS_2 je v Coloradu — ZDA. Nahajališča niso bogata. Kot mazivo lahko uporabljamo le naraven MoS_2 , kemično, oz. umetno pripravljeno ni uporaben kot mazivno sredstvo.

V naravi pridobljen MoS_2 pa je treba še očistiti raznih primesti, za kar so potrebni dragi postopki.

Molibden disulfid izgleda kot grafit, barve je temnosive in, če ga poiskujemo med prsti, je spolzek, polno maščoben. Po Mohrovi trdotni lestvici ima trdoto od 1 do 1,5. Magnet ga ne privlači, ni strupen in tudi ne prevaja električnega toka. Njegova specifična teža je $4,8 \text{ gr/cm}^3$. Prav v tej fizikalni lastnosti se MoS_2 močno razlikuje od vseh drugih mazivnih sredstev in zato zahteva posebno pazljivost pri praktični uporabi.

KAJ JE PRAZAPRAV BISTVO MoS_2 KOT MAZIVA?

Njegovo bistvo kot mazivo je v tem, da tvori obstojno plast med mikrorazami na površini materiala in s tem preprečuje medsebojno zadiranje mikro finih robov na drsnih površinah. Po kristalni strukturi je lamelarno, to se pravi, da sestoji iz malih lamel ali ploščic. Vsako tako ploščico pa tvorita dva atoma žvepla, med katerima je sloj molibdenovega atoma.

Molibdenov disulfid kemično in termično ne vpliva na kovinsko površino, marveč tvori le zelo stabilno vez. Tudi žveplo je z molibdenom tako čvrsto povezano, da praktično ne nastopajo

pojavi prostega žvepla. Če ga hočemo primerjati z drugim mazivom, moramo ugotoviti, da ne povzroča nobenih kemičnih sprememb, niti se ne topi v vodi. Tudi kisline ga ne najedajo. Posebno dobre lastnosti ima pri visokih pritiskih, ki so do njegovega odkritja predstavljali največje probleme mazanja. Uporaben je celo pri pritiskih 20.000 kilogramov na 1 cm^2 . Torni koeficient se pri največjih obremenitvah giblje med 0,03 in 0,09 pri grafitu pa 0,19. Njegova toplotna obstojnost je od -140°C do $+350^\circ \text{C}$ in če omejimo dostop zraka lahko toploto še zvišamo. Pod argonsko zaščito ga lahko s pridom uporabljamo tudi do 1200°C . Produkta molibden disulfida dobimo kot fluide, v obliki praška ali kot mazivo, lahko pa tudi v trdnem stanju.

Pred uporabo v katerem koli stanju, moramo drsne ploskve temeljito očistiti, predvsem maščob in jih zelo natančno obdelati. Na grobnih ploskvah MoS_2 ne bo pokazal najboljših rezultatov. Molibdenov disulfid nanašamo na torne ploskve z jele novo kožo in ga dobro drgnemo, tako da nastane tanka mikro plast, morda debeline 3 tisočinke milimetra, kar popolnoma zadostja. Nanašanje večkrat ponovimo v vseh smereh, glavno je, da popolnoma pokrijemo mikro-pore na površini tornih ploskev.

Svica in Zahodna Nemčija sta že pred 6 leti prešli na uporabo MoS_2 .

In pri nas? Da, tudi pri nas je že možno dobiti molibdenov disulfid v različnih oblikah prirejenega za različne namene. Na tržišču ga dobimo pod imenom »Molikot« v različnih izvedbah, prilagojenega za specialne potrebe. Tako služi »Molikot Br 2«, pri katerem je kot osnova zmes litija in milne maščobe pomešana z mikrofinim molibden disulfidom. Uporablja se pri vseh strojih, kjer je predvideno mazanje z mastjo. Nadalje pri vseh orodnih strojih, za valjčne ležaje pri rezkalnih, vrtilnih, brusilnih strojih, kakor tudi pri rezalnih strojih z uporabo plinskih rezavcev.

V elektrotehniki ga uporabljamo: Za valjčne ležaje vseh vrst elektromotorjev, za čepce in osi stikalnih naprav, za gonilne naprave radarjev, posebnih antenskih naprav in vseh naprav gibljivih električnih naprav.

V fini mehaniki se uporablja pri drsnih, valjčnih in krogličnih ležajih, krmilnih in signalnih napravah kot mazivo pri tahometrih, in raznih drugih merilnih napravah.

Pri gospodinjskih aparatih, mešavcih, pralnih strojih, brivskih aparatih in celo za likalnike. Uporablja se tudi pri vseh poljedelskih strojih, npr. pri stiskalnicah, zavornih oseh, zobatih kolesih, zavornih bobnih za ležaje, pri sejalnih strojih, pri vseh mazalnih mestih traktorjev.

V kemični in papirni industriji: V sektorju umetnih mas za vse ležaje valjčnih strojev, mešalnih naprav in centrifug.

V industriji gume: pri raznih vretenih, vzvodih, batnih nastavkih pri obročnih stiskalnicah.

V lesni industriji: Za ležaje vseh strojev za čiščenje in sekanje lesa. Drsniki ležajev vseh naprav za izdelavo celuloze. Pri ležajih vetril za vroč zrak, pri igličastih ležajih rezalnih strojev za parar, nadalje tudi za vse ležaje papirnih strojev, tako na mokrem kot na suhem delu.

Nadalje pri strojih za obdelavo kamenja in rudnin, pri rudniških napravah, pri vseh gibljivih delih, ki so izpostavljeni hitri obrabi. Prav tako se s pridom uporablja tudi pri težki industriji, gradbeništvu, za tekstilne stroje in vse stroje živilske industrije.

»Molikot G« mazivo pa se uporablja za olajšanje dela, predvsem za premaz stičnih mest, kjer je potrebno večkratno pri- vijanje in demontiranje, nateza-

nje raznih puš na osi, za vijake, ki se pogosto menjavajo in odvijajo, drsne ploskve pri strojni- cah, skobelnih strojih, za vretena pri vseh strojih in napravah, nadalje za premaz čeljusti pri strojih, konic vodil itd.

In še za avtomobile: tu uporabljamo »Molikot A«! Ta vrsta »Molikota« je pripravljena tako, da se primeša olju in s tem avtomatsko prihaja na vsa mazna mesta, kjer izboljšuje delovanje in daljša življenjsko dobo.

Res je sicer, da to mazivo ni poceni, če pa računamo, da podaljšuje delovno sposobnost na posameznih mestih 5 do 8-krat, potem pa se uporaba teh mazil sigurno izplača. Mnoga podjetja pri nas so ga že pričela uporabljati in dosegla z njim lepe uspehe in prihranke na materialu in delu. Nekateri celo trdijo, da danes brez tega sredstva ne morejo več racionalno obratovati. V večjih smo tudi že pričeli uporabljati »Molikot«, le v obratu Medvode se še ni uveljavil. Riko Poženel

Ogledali smo si tovarno celuloze in papirja v Zagrebu

Po planu oddelka za strokovno izobraževanje in izpopolnjevanje v letu 1962 je razen seminarjev in tečajev za naše delavce in uslužbence predvideno tudi številnejše strokovno izpopolnjevanje delavcev iz oddelkov osnovne proizvodnje v obliki poučno ekskurzijskih ogledov podobnih tovarn v naši in drugih republikah. Prvo takšno ekskurzijo so imeli delavci iz oddelka strojne in ročne dodelave v »Tiskarno Maribor«.

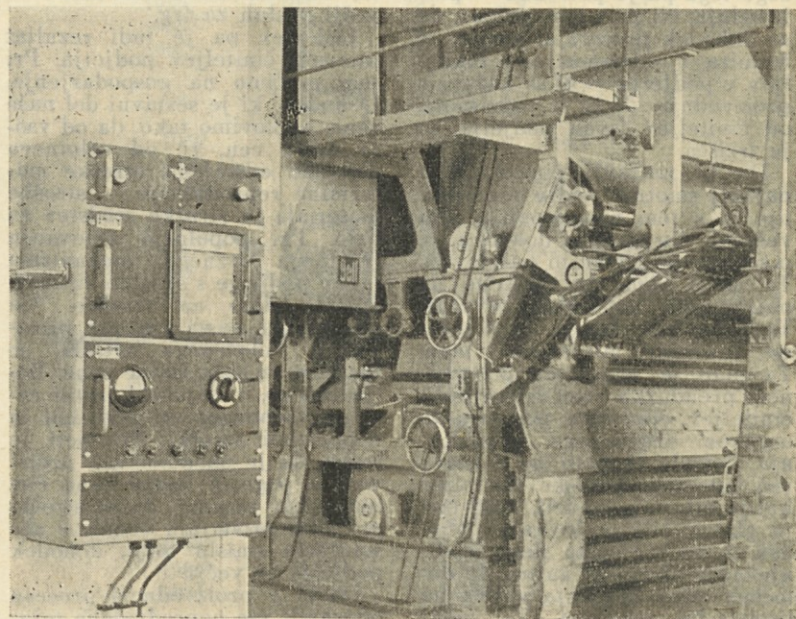
V ponedeljek 21. 5. si je druga skupina ogledala tovarno sulfite celuloze in papirja v Zagrebu. Na ogledu je bilo 8 delavcev iz oddelka osnovne proizvodnje obrata Medvode in 21 izmenko prostih delavcev oddelkov osnovne proizvodnje obrata Vevče z delovnih mest prvega, drugega, tretjega in četrtega papirnega stroja. To razmerje sicer predvideva tudi plan.

S tovarniškim avtobusom smo prispeli v Zagreb ob 10. uri. »Zagrebačka tvornica papira« ima dva obrata: razen novega za celulozo in papirnega imajo še stari obrat, s starimi stroji še iz 1880. leta. Stari obrat je v Zavrtnici, novi pa je postavljen v 8 km oddaljenem Zitnjaku, kjer po urbanističnem planu nastaja industrijski velebazen mesta Zagreba. Najprej smo si ogledali novi, še nedograjeni obrat. Tu so bile lani v mesecu juliju proizvedene prve količine smrekove in topolove sulfite celuloze, istočasno je iz te celuloze, na novem, modernem papirnem stroju, stekel papirni trak. Vse stroje in naprave so dobavile in montirale renomirane finske, švedske in nemške firme. Do konca leta 1962 nameravajo zgraditi še novi oddelki za proizvodnjo polceluloze, ki bo v veliki meri nadomeščala primanjkujočo lesovino. Kot surovino bodo izkoriščali lastne lesne odpadke in celulozne grče. Pozneje nameravajo dobaviti še en kuhališnik ter s tem povečati proizvodno kapaciteto celuloze od sedanjih 35 na 50 ton zračno suhe celuloze dnevno. Seveda s to količino celuloze vsa tovarna s petimi papirnimi stroji skupne optimalne kapacitete (dnevne) bruto 80 ton papirja dnevno ne bo dokončno rešila problema svoje surovinske baze. Še naprej bo ostala v manjši odvisnosti od drugih dobaviteljev, še posebej glede beljene celuloze, ker ima obstoječa belilnica prenizko kapaciteto (12—15 ton dnevno).

ODELKI ZA PROIZVODNJO CELULOZE

Ta oddelki so v svoji začetni fazi brez lesočistilnice. Dobavljajo že očiščen, sežagan in po vrstah ter kvalitetaht klasificiran les. S klasično urejenega lesnega prostora gre les po transporterjih direktno na sekistroj. Če

IZ STROKE ZA STROKO



je površno očiščen ali močno grčav, ga očistijo šele pozneje v že skuhani celulozi Bifar prebiravci in baterija odličnih švedskih centriklinerjev. Na prostoru s stroji in napravami, od lesnega prostora do kuhališnikov, kjer se les seka, ciklonizira, prebira, dezintegriira in transportira v silose, sta zaposlena samo dva delavca.

V naslednjem oddelku, kjer proizvajajo kuhalni lug, sta zaposlena tudi samo dva. Sežig pirita opravljajo v relativno zelo majhni pirinčni peči z visoko funkcionalno kapaciteto. S sežigom pirita dobjeni prečiščeni in ohlajeni žveplov dioksid (SO_2) kontinuirno uvajajo v visoki dvojni lužni stolp, kjer se s spajanjem z vodo v žveplasto kislino (H_2SO_3) ter s spajanjem te s kalcijevim karbonatom (CaCO_3) dobi kislina karbonat bisulfita — (CaHSO_3), ki služi za razklop lesa pri kuhanju.

Celotno situacijo proizvodnje kuhalne kisline kontrolirajo, čitajo in dirigirajo iz enega mesta komandne kabine.

Kemično odvajajo celulozna vlakna od lignina z učinkom kisline na les v času kuhanja pod visokim pritiskom in indirektnim segrevanjem na visoko temperaturo v stoječih Scholz kuhališnikih. Kuhano maso izpraznijo v snovne jame, kjer se z odcejanjem in izpiranjem izločijo nepoškodovana celulozna vlakna in odpadna sulfita lužnica, v kateri je v obliki lignin-sulfonske kisline raztopljeni lignin.

S pištolnim izpiranjem transportirajo celulozno maso v separator ter naprej na grobo in fino prebiranje v Bifar prebiravce in centriklinerje. Centriklinerji so švedskega izvora in delajo odlično. Pri tem se mora samo strogo upoštevati predvsem konstantnost predpisane koncentracije celulozne mase in njene tangencialnega pritiska ob vstopu na prebiranje. Prebirano celulozo izjemajo na izjemalnem stroju ter kot polprodukt za papir pošiljajo v skladišča ali oddelke za pripravo papirne mase.

PRI NOvem PAPIRnem STROJU

V neposredni bližini oddelkov za proizvodnjo celuloze je novi papirni stroj z dnevno kapaciteto 40—45 ton papirja. Dobavila in postavila ga je finska firma Valmet. Opremljen je z vsemi modernimi aparati in napravami s sodobno mehanizacijo. Namenjen je za izdelavo vseh vrst tanjših in debelejših srednje finih brezlesnih papirjev. V sušilni skupini ima vgrajeno stiskalnico, z napravo za površinsko klejenje papirja. Delovna širina papirnega traku je 310 cm z sedaj dejansko doseženo maksimalno delovno hitrostjo 220 met-

rov na minuto. Priprava papirne mase je z defibriranjem v palperjih in refinerskim mletjem urejena na podoben način kot pri našem novem papirnem stroju. Za klejene papirje uporabljajo omenjeno stiskalnico. Zaradi vrste prednosti, ki jih ima ta način klejenja (manjša poraba kleja, lažje odvajanje na mokrem delu, enostavnost izvajanja, povečana možnost in površinska kompaktnost papirja, boljša satinaža pri satiniranih papirjih itd.) so pri tem stroju opustili klejenje papirja v masi. Kot klej uporabljajo karboksimetilcelulozo — lucel; disperzno jo nanašajo na papirno površino.

Nad 90 % proizvedenih papirjev prodajo domačim potrošnikom v mestu. Odpremljajo v obliki paketov brez embalaranja v bale z lesenimi okvirji.

V STAREM OBRATU

V starem obratu na Zavrtnici imajo še 4 manjše stare papirne stroje in oddelke za brušenje manjših količin lesovine. Skupna kapaciteta papirnih strojev znaša ca. 40 ton papirja dnevno. Pri teh strojih so vsi postopki dela še v stari, klasični obliki. Z njimi proizvajajo v glavnem različne vrste srednje finih in ovojnih papirjev.

Ko smo zapustili stroje, so nas v svoji sindikalni dvorani pozdravili tovarniški: predsednik upravnega odbora, predsednik delavskega sveta, sekretar podjetja in drugi. Med tovarniškimi pogovori o raznih zadevah s področja skupne stroke smo bili tudi pogoščeni.

EKSKURZIJA JE ZADOVOLJILA NAMENU

Domov smo se vrnili zelo zadovoljni. Veliko smo videli in zvedeli. Ekskurzija je v vsakem oziru popolnoma uspela. To je istočasno dokaz, da je ideja takega strokovnega izpopolnjevanja, katerega smo vsak dan vse bolj in bolj potrebni, pravilna, kajti samo z nenehnim osebnim prizadevanjem v razširjanju svojega splošnega poklicnega obzorja bomo kos nalogam na svojih delovnih mestih! Opravljali jih bomo tako strokovno in kvalitetno, da bodo naši produkti na trgu čim višje na konkurenčni lestvici, kar predstavlja bazo za naš splošni uspeh. Vzoredno s tem pa s takšnimi živimi obiski drugim kolektivom tudi krepimo in razširjamo tovarištvo — garancijo za pravilne, socialistične odnose v našem gospodarstvu!

Da bo čim širšemu krogu naših bravcev — posebej pa tistim, ki so si ta obrat že ogledali in tistim, ki ga bodo še videli — strokovni namen naše ekskurzije čimbolj jasn, je v članku na kratko — posebej s področja celuloze — prikazan celotni tehnološki proces. D. Tatič