

NAŠE DELO

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA

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

Stališča in sklepi prvega občnega zbora Zveze sindikatov Ljubljana

V decembru je bila ustanovljena Zveza sindikatov mesta Ljubljane. Na prvem občnem zboru, ki je trajal dva dni, so bila na obeh plenarnih zasedanjih in razpravah na komisiji, ki je obravnavala vlogo, vsebino in metode dela sindikalnih podružnic na komisiji, ki je proučevala uveljavljanje samoupravljanja v delovnih organizacijah in na komisiji, ki je razpravljala o vplivih in posledicah reforme na posamezna področja družbenih dejavnosti, sprejeta stališča, sklepi in smernice za bodoče delo.

Prav bi bilo, da bi ta stališča obravnavali tudi v naši sindikalni podružnici in sprejeli program dela na podlagi sklepov občnega zbora Zveze sindikatov Ljubljane.

Navajamo najvažnejše sklepe občnega zbora:

I

— Samouprava je osnovno izhodišče materialnega in družbenega interesa delovnih ljudi. Zato naj bo tudi v bodoče osrednja naloga sindikatov razvijanje in vsebinska bogatitev samoupravnega sistema in samoupravnih odnosov.

— Odločno moramo v samoupravnih praksi odstranjevati slabosti, ki zmanjšujejo funkcionalnost in učinkovitost samoupravnih organov. hkrati pa je treba iskati uspešnejše metode in bogatejše oblike dela samouprave. V okviru teh prizadevanj je posebno pomembno izpopolnjevanje notranje zakonodaje in borba za njeno dosledno izvajanje.

— Zavzemali se bomo, da dobijo red, disciplina, odgovornost, smotrnost in nadzorstvo, ki ga zahteva sodobno gospodarjenje, ustrezno mesto v samoupravnem sistemu. Pri teh prizadevanjih imajo posebno mesto strokovne službe in direktor, kot neločljivi del samoupravljanja.

— Sindikati se moramo v bodoče še z večjo prizadevnostjo truditi, da bodo samoupravni organi in operativna vodstva delovnih organizacij uvedli v svoje vsakodnevno delo sistematičen in organiziran način informiranja članov kolektiva o vseh pomembnih vprašanjih gospodarjenja in notranjih odnosov. Pravočasna in objektivna informiranost delovnega kolektiva mora biti obravnavana kot bistveni del uspešnega delovanja samouprave.

II

— Obsežna in mestoma kvalitativno povsem nova problematika, ki jo vsakodnevno delovanju sindikatov odpira gospodarska reforma, je opozorila tudi na določene pomanjkljivosti v našem delu. Sindikati se moramo zato ustrezno organizirati in usposobiti za učinkovitejše delovanje na vseh nivojih od sindikalne podružnice do najvišjih forumov.

— Svoje mesto v delovni organizaciji bo sindikat najbolje uveljavil, če bo pravočasen in učinkovit v razpravah o vseh pomembnih vprašanjih in če se bo z vsem političnim ugledom zavzel za izvedbo stališč. Tem pobudam pa je treba zagotoviti podporo vsega članstva ter jim dati ustrezno strokovno in politično vsebino.

— Sindikalne organizacije morajo tudi v bodoče stalno spremljati in proučevati odnose na področju delitve dohodka in oseb-

(Nadaljevanje na 2. strani)



Vsem tovarišicam želimo prijetno praznovanje
8. marca — mednarodnega dneva žena in jim
čestitamo za praznik!

Delovni tovariši iz Papirnice Vevče,
Tovarne celuloze, Medvode
in uredništva „NAŠE DELO“



Gibanje proizvodnje v januarju 1968

PAPIRNICA VEVČE

	Plan	Doseženo	Izkoriščenje zmogljivosti	
			I. 1968	I. 1967
Papir	100	108,2	85,9	84,7
Lesovina	100	100	89,1	91

Ze več kot leto dni nismo zabeležili tako visoke proizvodnje papirja kot v mesecu januarju. Na višino proizvodnje je predvsem vplivalo znižanje zalog nedovršene proizvodnje, tako da je bila neto proizvodnja višja od bruto proizvodnje na papirnih strojih. Ugodno pa so na proizvodnjo vplivali tudi proizvodni program (ofset in površinsko klejeni papirji), nižji zastoji in izmet. Na IV. PS smo zabeležili kar 3 % manj izmeta kot povprečno v 1967. letu.

Proizvodnja lesovine je bila normalna, zato se tudi dosežena proizvodnja giblje v skladu s postavljenim planom.

TOVARNA CELULOZE, MEDVODE

Proizvod	Obseg proizvodnje v kg			Izkoriščnost osnovnih kapacitet
	Doseženo I/68	Indeks plan = 100	I/67 = 100	
Celuloza	1.509.161	102,3	98,6	92,6
Pinotan	92.910	100,1	194,0	

Proizvodnja celuloze in pinotana je bila v januarju ugodna. Proizvodni načrt je bil presežen. Asortiment proizvodnje je bil usmerjen na specialne vrste celuloz po povpraševanju kupcev. Izkoriščenost osnovnih proizvodnih zmogljivosti je bila nekoliko nižja zaradi načrtnega zastoja za novoletne praznike. Nenačrtnih zastojev je bilo samo 0,9 % od možnega fonda ur, skupnih pa 7,4 %.

H. R.

Stališča in sklepi prvega občnega zbora Zveze sindikata Ljubljana

(Nadaljevanje s 1. strani)

negi dohodka. Pri tem se je treba še posebno zavzemati za dosledno izvajanje načel delitve po uspešnosti dela. Politiko akumulacije in delitve osebnih dohodkov je treba obravnavati kot osnovno dolgoročno poslovno usmeritev.

— Sindikati se moramo pri delitvi po uspešnosti dela zavzemati za princip, da mora biti tisti, ki svoje delo opravlja dobro, tudi ustrezno nagradjen. Zato so neutemeljeni pomisleki, da se kvalitetno delo ne bi nagrajevalo z visokimi osebnimi dohodki. V ta prizadevanja sodi tudi nagrajevanje novatorstva in racionalizatorstva.

Posebno prizadevanje sindikatov naj bo usmerjeno v iskanje čim bolj objektivnih, stimulativnih in neposrednih oblik nagrajevanja strokovnjakov.

III

— Podpirati moramo selektivno politiko na področju razvijanja gospodarstva. Tako bo mogoče pospešen razvoj tistih delovnih organizacij, ki imajo pogoje za trajnejši uspešen razvoj v smislu povečevanja akumulativnosti, pa tudi možnosti odpiranja novih delovnih mest, možnosti povečevanja osebnih dohodkov in uspešnega vključevanja v mednarodno delitev. Nasprotno pa menimo, da je nesmiselno zapravljati družbeno sredstva za delovne organizacije, ki teh pogojev nimajo, temveč je bolje, z načrtnim razvijanjem uspešnosti delovnih organizacij ustvarjati pogoje za ekonomično prerazporeditev delovne sile in družbenih sredstev.

— Zaradi vedno večjega zaostrovanja problema brezposelnosti mora mestni sindikalni svet čimprej pristopiti h kompleksni obravnavi tega vprašanja. Pristojni gospodarski in politični forumi v Ljubljani morajo zato nemudoma izdelati ustrezne ocene o perspektivah tistih delovnih organizacij, ki so v resnejših težavah ter na podlagi teh sklepov sprejeti konkretne akcijske programe.

IV

— Obsežne naloge na področju vodenja delovnih organizacij, ki jih narekujejo sedanji pogoji gospodarstva, zahtevajo, da vodilna delovna mesta v podjetjih zasedajo najposposobnejši strokovnjaki. Usposobljenost ljudi, ki zasedajo ta delovna mesta, je treba postaviti pod stalno presojo z vidika operativne sposobnosti in njihovih dolgoročnih razvojnih konceptov in to povsod, ne pa samo tam, kjer so ta mesta podvržena redni reelekciji.

— Uspešno izvajanje nalog na področju gospodarjenja v delovnih organizacijah in izpolnjevanje samoupravnega sistema ter uveljavljanje čim bolj demokratičnih in humanih odnosov zahtevajo stalno usposabljanje za večjo strokovno in družbeno-politično znanje. Zato je izobraževanje samoupravljalcev nadvse pomembna naloga sindikalnih organizacij.

V

— Pri obravnavi aktualne problematike na področju družbenih dejavnosti ugotavljamo, da je tu treba iskati vzroke zaostajanja razvoja samouprave predvsem v nedovoljni izdelanosti nekaterih bistvenih sistemskih vprašanj. Zlasti to velja za področje financiranja in za izdelavo objektivnih kriterijev za realizacijo in delitev dohodka.

— Družbeno-politična skupnost s pristojnimi strokovnimi službami mora čimprej proučiti potrebe na področju posameznih družbenih dejavnosti, nato pa pristopiti k usklajevanju zadovoljevanja teh potreb z danimi materialnimi možnostmi družbe ter določiti njihov položaj na podlagi ustreznih dolgoročnih razvojnih programov.

— S pomočjo pristojnih strokovnih in upravnih organov je treba čimprej izdelati objektivne kriterije, ki bodo omogočili potrebno izenačitev pogojev gospodarjenja, tako da bo dohodek vsake posamezne delovne organizacije kakor tudi določene panoge odvisen od vloženega dela.

— Razprava o položaju družbene dejavnosti je nadalje opozorila na dosedanje nezadostno prizadevanje v nekaterih delovnih organizacijah (zlasti na področju zdravstva) za racionalno poslovanje, za integracijska gibanja, za ustreznejšo razporeditev kadrov, za znižanje izgub itd.

Sindikati odločno zahtevajo, da morajo sanacijski načrti tistih zdravstvenih zavodov, ki imajo izvide, vsebovati strokovne rešitve. Prav tako je treba dati vso podporo pospešeni integraciji zdravstvenih služb na področju mesta. Za tiste delavce, ki jim bo racionalizacija odpravila delovna mesta, je treba poiskati rešitve preko prekvalifikacij ali načrtne prerazporeditve.

— Podobno kot na področju zdravstvenega varstva se sindikati zavzemamo za čimprejšnjo izdelavo enotnega razvojnega programa predšolskega in šolskega varstva otrok ter za uvedbo enotnih meril pri družbenem vrednotenju vzgojnega in izobraževalnega dela. Janez Presl

Devalvacija in izvoz

VEVČE, FEBRUARJA — V prejšnji številki smo že zapisali da je neka valuta devalvirana tedaj, ko se uradno spremeni njen odnos nasproti drugim valutam, torej njen intervalutarni kurs.

Ce se kupuje v inozemstvu ali prodaja v inozemstvu, se mora ena vrsta denarja zamenjati za drugo vrsto denarja oziroma enostavneje rečeno, domači denar moramo zamenjati za tuji denar in obratno. Cena, ki jo je treba plačati za nakup določene količine tuje denarja (izraža se z 1 ali 100 denarnimi enotami), se imenuje devizni kurs. In kot vsaka cena, je devizni kurs odvisen od ponudbe in povpraševanja po tuji valuti oziroma devizni kurs predstavlja, kot vsaka cena, instrument izravnave ponudbe in povpraševanja po blagu. Povpraševanje inozemstva po domači valuti, torej po dinarjih, predstavlja istocasno ponudbo tujin plačilnih sredstev. Rekli smo že, da mora devizni kurs ustrezati uravnoteženemu kursu, imeti mora torej ceno, ki izravnava ponudbo in povpraševanje po tujih plačilnih sredstvih. To pa grobo pomeni, da ga je mogoče v inozemstvu prodati, in uvoz dovolj drag, da se giblje le v mejah lastnih deviznih možnosti. Seveda pa je mogoče doseči podoben ucinak tudi z deviznimi in uvoznimi omejitvami, ki pa ne predstavljajo gospodarsko najboljše rešitve.

Izvoz torej ustvarja ponudbo deviznih sredstev na tržišču, uvoz pa povpraševanje po njih. (Tu zanemarjamo druge dejavnike kot so inozemska posojila, inozemske direktne naložbe itd.). Ce sta uvoz in izvoz uravnotežena, je tudi trgovinska bilanca države uravnotežena.

Kako more na to izravnavo vplivati devalvacija določene valute?

Ker je cena izvoženega blaga odvisna od dveh faktorjev: domače cene + cene devize, bo domače blago na mednarodnem tržišču cenejše, če se bo blago znižalo zaradi enega ali obeh gornjih faktorjev. Devalvacija vpliva na to, da cena domače valute pade in s tem cena izvoženemu blagu.

Vzemimo primer, da cena Morrisa 1100 cm³ znaša 430 Lstg. Cena tega avtomobila na jugoslovanskem trgu je odvisna poleg cene v funtih tudi od tečaja funta. Ta je znašal pred devalvacijo 3.500 din. Cena avtomobila v Jugoslaviji (brez carine) je bila torej 1.505.000 S din. Ta cena bi ustrezala ceni 4.800 DM in nemškemu avtomobilu, ki bi ga za takšen znesek bilo mogoče kupiti. Ko pa je Velika Britanija 19. novembra lani devalvirala svojo valuto za 14,3 % je vrednost funta znašala le še 3.000 din. Morris 1100 cm³ bi torej veljal v Jugoslaviji le še 1.290.000 S din, čeprav bi izvozna cena angleške tovarne ostala ista. Zato bi seveda postal avtomobil nemške proizvodnje prilično dražji in avtomobilska industrija Velike Britanije bi deloma izpodrinila inozemsko konkurenco. Izvoz se po ceni in s tem poveča.

Kaj pomeni to za tovarno? Tovarna bo dobila za vsak izvoženi avtomobil enak znesek v funtih kot prej, točno 430 Lstg. In enaka računica bo veljala za vsako gospodarsko organizacijo v Angliji, ki izvažajo. Kaj pa to pomeni za celotno državo, za Veliko Britanijo! Za vsak avtomobil bo dobila ne več 1.505.000 S din, marveč le še 1.290.000 dinarjev in bo zaradi tega Velika Britanija za vsak izvožen avtomobil v Jugoslavijo mogla v Jugoslaviji kupiti blaga le še za 1.290.000 din in ne več za 1.505.000 dinarjev. Delo angleškega gospodarstva bo torej na svetovnem trgu manj plačano, čeprav se tega takoj v gospodarskih organizacijah ne bo opazilo. Gospodarstvo bo torej indirektno slabše plačano, ker se tudi tako lahko lastna cena zniža, čeprav v tem primeru preko mehanizma valute, generalno na račun celotne družbe, države, ki je devalvirala.

Pri tem pa dejansko devalvacija ne prizadene enako celotne

družbe. Pri devalvaciji so žrtvovani interesi lastnikov, kapitala, ki se razvrednoti, torej upnikov in vseh neaktivnih slojev družbe, ki prejema fiksne dohodke, v korist dolžnikov in aktivnih družbenih grup. Zato je politično gledano, devalvacijo v Veliki Britaniji laže izvedla laburistična stranka kot bi jo mogli konservativci. Pozneje bomo videli, v čem so aktivni družbeni sloji na boljšem.

Zdaj si oglejmo samo še tri spremljevalne probleme izvoza po devalvaciji:

1. Devalvacija valute omogoča večjo ali manjšo pocenitev blaga države, ki je izvedla devalvacijo, na mednarodnem trgu. Če je odstotek devalvacije večji, kot je potrebna mera korekture visoke lastne cene eksportno orientirane proizvodnje, pomeni takšna potencirana devalvacija veliko spodbudo za izvoz. Takšno potencirano devalvacijo zaradi tega imenujejo valutni dumping.

Takšna pretirana stopnja devalvacije bi nujno rodila nadaljnji niz devalvacij drugih valut, ki bi morale v lastnem interesu slediti takšni devalvaciji. Zato je bilo po drugi svetovni vojni dogovorjeno, da je mednarodni monetarni sklad tista ustanova, ki je o nameravani devalvaciji obveščena. O upravičenosti devalvacije skuša torej vsaka država po prej konsultirati druge države, saj je tudi samo v takem primeru učinek devalvacije uspešen, če

druge države ne izvedejo enake ali še občutnejše devalvacije.

2. Videli smo, da želi devalvacija doseči znižanje izvoznih cen za lastne izdelke, da bi se izvoz tako zopet povečal. Kaj pa pravzaprav pomeni povečani izvoz neke države na svetovno tržišče? Ali se bo zato obseg svetovne trgovine povečal?

Prav nasprotno; zaradi vpliva devalvacije na uvoz države, ki je devalvirala, se bo verjetno celo zmanjšal. To pomeni, da devalvacija povečuje izvoz ene države na račun izvoza drugih držav, ki bodo morale v končnici plačati ceno za devalvacijo z izgubo določenih pozicij v mednarodni trgovini. Na ta način se problematika določenega gospodarstva prenaša prek zunanje trgovine deloma tudi na druge države. Zato druge države niso in ne morejo biti ravnodušne ali določena država oziroma določene države devalvirajo in za koliko devalvirajo valuto. Zato so danes pred devalvacijo v teku obsežni razgovori z državami, ki bi jih devalvacija najbolj prizadela in ki bi tudi same mogle devalvirati.

3. Devalvacija sama ne pomeni, da bodo vsi izvozniki države, ki je izvedla devalvacijo, ohranili, dosežanje izvozne cene nespremenjene v lastni valuti. Izvozniki tistih izdelkov, ki jih je že pri ne-devalvirani vrednosti valute v primerni količini absorbiralo svetovno tržišče, bodo za celoten ali samo delen odstotek devalvacije povečali izvozne cene.

Sklepi in priporočila UO in DS

VEVČE, FEBRUARJA — Jedro vsebine na obeh februarjskih sejah je bila razprava o zaključnem računu za 1968. leto. Po široki obrazložitvi so člani samoupravnih organov poročilo sprejeli. Izvleček iz poročila zaključnega računa si lahko bralci prečitajo v tej številki.

Navajamo pa še nekaj važnejših priporočil, ugotovitev in sklepov:

— S finančnim stanjem podjetja smo trenutno lahko zadovoljni. Sprejet je bil nov način poslovanja z menicami, pri čemer nosijo obveznosti dolžniki.

— Priprava za uvajanje proizvodnje premaznih papirjev je v zaostanku zaradi dobav tujih pa tudi domačih firm.

— Dan je bil predlog za pozikšno proizvodnjo ilustracijskih papirjev. Če bo ta proizvodnja osvojena in če bo tržišče ugodno, so bili mnenja, da je ta korak pravilen.

— Plačljivost kupcev se je le delno izboljšala, so pa še vedno dolžniki, s katerimi bomo prišli na čisto verjetno le s tožbo.

— Analiza proizvodnje za pretekli mesec je pokazala enega izmed najugodnejših rezultatov do sedaj, kar je pozitivno vplivalo tako na sklade kot na osebne dohodke.

VREDNOST TOČKE ZA 12 PRETEKLIH MESECEV OD VKLJUČNO FEBRUAR 1967 DO VKLJUČNO JANUAR 1968

Brusilnica	2,97
Polnila-lepila	2,92
PS I	2,80
PS II	2,93
PS III	2,76
PS IV	3,07
Strojna dodelava	2,91
brez točka ur za normo	2,97
Ročna dodelava	2,56
brez točka ur za normo	3,12
Energija	2,91
Vzdrževanje	3,29
Druge EE	2,93
Skupaj	2,84

— Zapolnitev delovnih mest v vzdrževalnih oddelkih je popolna. Število kovinarskih vajencev je tolikšno, da jih po izučitvi ne bo mogoče sprejeti v službo, če bodo potrebe enake današnjim.

S tem v zvezi predlaga UO po izučitvi vajencev njihovo preusmeritev v papirniški poklic, v nasprotnem primeru pa zaposlitev v delovnih organizacijah, ki potrebujejo kovinarje. Isto bo veljalo tudi za povratnike iz JLA.

— Po sklepu skupščine socialnega zavarovanja delavcev moramo plačevati izredni prispevek za zdravstveno zavarovanje v višini 0,95 %. Prispevek plačujejo zavarovanci, ki so v delovnem razmerju, iz čistih osebnih dohodkov. DS pa je sklenil, da bo 50 % tega zneska kril iz OD iznad cenikov.

— Sprejeti so bili popravki pravilnika o graditvi, kreditiranju, prodaji in odkupu stanovanj. Navajamo važnejše spremembe:

a) razmerje vlaganja sredstev stanovanjskega sklada za kolektivno in individualno graditev določi vsako leto DS;

b) kandidati za nakup stanovanja lahko ponudijo višjo udeležbo lastnih sredstev, kar bo upoštevano pri točkovanju upravičencev;

c) obseg kredita je odvisen od razpoložljivih sredstev podjetja, vrste graditve in načina financiranja, ki ga določi delavski svet za vsako začeto graditev ali nakup posameznega stanovanja;

č) pri kandidiranju vpliva delovna doba v tovarni: od 2 do 5 let za vsako dopolnjeno leto 0,5 točke od 5 do 10 let za vsako dopolnjeno leto 1 točka nad 10 let za vsako dopolnjeno leto 1,5 točke;

d) za vsak 1 % lastne udeležbe iznad 15 % se prišteva 2,5 točke;

e) za individualne graditelje se določa rok vselitve za vse enako. Rok določa stanovanjska komisija. Prosilec odda ponudbo tega kriterija v zaprti kuverti, hkrati ko odda prošnjo za kredit. Kuverte se odpirajo na seji stanovanjske komisije, ki točkuje prošilce za kredit. Morebitna neprodana stanovanja se ponovno razpišejo;

f) s točkovanjem se ugotavlja le vrstni red upravičencev, kreditne vsote pa so za vse enake.

Z zasedanj DS tovarne celuloze, Medvode

Pomoč žrtvam v Vietnamu 1.500.00 N din

MEDVODE, JANUARJA, FEBRUARJA — V novem poslovnem letu je delavski svet tovarne prvič zasedal 22. januarja 1968. Na dnevnem redu je bila obravnavana inventura za 1967. leto. DS je ugotovil, da so inventurne komisije delo opravile v redu in potrdil njihova poročila in predloge. Obenem je potrdil predloge o osebnih obremenitvi odgovornih delavcev za primanjkljaje pri materialu oziroma drobnem inventarju, za katerega so bili zadolženi.

Na tem zasedanju je bil obravnavan tudi predlog o izključitvi delavca Draga Talana zaradi večkratnih kršitev delovnih dolžnosti. Člani DS so bili mnenja, da naj se mu nudi še zadnja priložnost, da svoje kršitve opusti ter spremeni odnos do dela. Izključitev nj bila izglasovana.

Zdravstveni dom, Medvode je poslal DS tovarne pismo za-

hvalo za finančno pomoč pri graditvi centralne kurjave.

Dalje je DS sprejel sklep, da tovarna pomaga žrtvam imperi- alistične agresije v Vietnamu ter odobri kot pomoč 1.500,00 N din.

Na tej seji je DS tudi sprejel predlog finančne službe, da se pri Kreditni banki in hranilnici v Ljubljani zaprosi za kratkoročni kredit za občasna obratna sredstva v višini 2.000.000,00 N din.

V februarju je DS zasedal 15. februarja. Na dnevnem redu je bil obravnavan ZR za 1967. leto. Na podlagi poročil strokovnih služb tovarne o poslovanju v prejšnjem letu je bilo ugotovlje- no, da je tovarna uspešno poslo- vala in da se je v tovarni dobro gospodarilo.

Seji je prisostvoval tudi direk- tor celotnega podjetja Albin Ven- gust.

O samem poslovanju tovarne pa je več povedano v posebnem članku, objavljenem v tej številki.

Poslovanje Tovarne celuloze, Medvode v 1967. letu

MEDVODE, FEBRUARJA — Poslovno leto 1967 je že za nami in so že skoraj ugotovljeni po- slovni rezultati letošnjega janua- rja.

Dati strokovno oceno poslova- nja za 1967. leto je težko, saj vemo, da na gospodarjenje v do- ločeni proizvodni celici in v do- ločenem času vpliva vrsta objek- tivnih in subjektivnih momentov.

Pri nas se je ustalila praksa, da primerjamo določene stalne poka- začelje s preteklimi razdobji. V zadnjem času se delajo tudi pri- merjave med panogami in sorod- nimi podjetji.

Če na ta način primerjamo po- slovne rezultate lanskega leta s prejšnjimi razdobji, potem ugo- vimo, da je bilo poslovanje uspe- šno.

Fizični obseg proizvodnje celu- loze se je povečal za nadaljnje 3 %; proizvodni načrt je bil pre- sežen za 4 %. Asortiment proiz- vojnje je bil v glavnem usmer- jen na kvalitetne vrste celuloz.

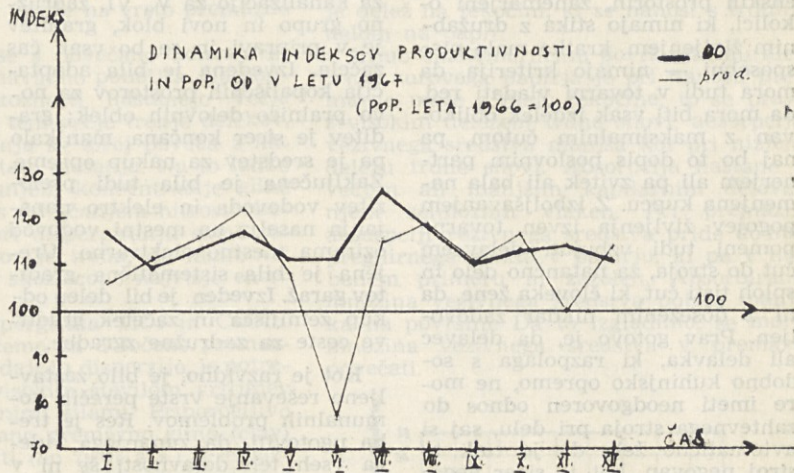
Se večji porast je bil zabeležen

v proizvodnji pinotana. Primer- jalno s proizvodnim načrtom in prejšnjim razdobjem se je proiz- vodnja povečala za 5 %. Efektivni čas kuhanja celuloze se je zaradi občutnega znižanja načrtnih in nenačrtnih zastojev povečal za 2 %. Izkoriščenost osnovnih kapa- citet je bila izredno visoka, 96 %. Proizvodnja celuloze na uro ku- hanja se je povečala na 533 kg (v letih 1964, 506 kg, 1965: 520 kg, 1966: 530 kg). Število kuh se je povečalo za več kot 3 %, vendar proizvodnja ni bila ustrezno po- večana. Iz tega lahko sklepamo, da je bil izplen lesa slabši in s tem seveda nekoliko večja speci- fična teža porabe lesne mase na

da je bilo to povečanje doseženo ob nižji zaposlenosti. Torej je teh- nična produktivnost porasla za več kot 6 % v primeri s prejš- njim letom. Tudi osebni dohod- ki so se primerjalno z poprečjem 1966. leta povečali za 14 %.

Diagram indeksov produktiv- nosti in osebnih dohodkov kaže, da v poprečju ni bilo bistvenih odstopanj.

Ekonomičnost poslovanja se je nekoliko izboljšala. Dinar vlože- nih poslovnih stroškov je dal za 2 % več celotnega dohodka. Po- slovni stroški so precej nihali zlasti v zadnjih mesecih. Vzrok za to so visoki indirektni stroški, ki v celoti niso bili predvideni.



tono celuloze. Vzrok slabšemu iz- plenu je v večji porabi žamanja in slabših vrst celuloznega lesa. Vendar je bil ekonomski efekt boljši. Kvaliteta celuloze je bila že nad zahtevami internega stan- darda.

Že v začetku smo ugotovili, da se je finančni obseg proizvodnje povečal. Zanimiva je ugotovitev,

Tudi prodajne cene niso bile u- staljene, občutno znižavanje je bilo zadnje mesece. Vseeno je bil dosežen sorazmerno ugoden fi- nančni rezultat. Bruto skladi po fakturirani realizaciji so celo večji za 11 %. Zaradi višjih oseb- nih dohodkov pa je delitveno raz- merje ostalo na isti ravni kot prejšnje leto.

H. R.

Odgovor „prevajalcu“ na vprašanje tovarišev iz Tovarne celuloze, Medvode

MEDVODE, FEBRUARJA — V prvi številki našega časopisa smo brali informacijo o ustanovitvi novega poslovnega združenja švedskih papirničarjev. Ob objavi te informacije je prevajalec po- stavil tudi vprašanje, zakaj so želje po samostojnosti v Tovarni celuloze, Medvode tako glasne, ko pa so v splošnem težnje v gospo- darstvu po poslovnem sodelova- nju in tudi združevanju vse več- je. Po mnenju prevajalca gre pri nas razvoj v obratno smer, saj se očitno nakazuje problem razbija- nja našega poslovnega združenja in obstoječe integracije.

Taka združenja, kot se poraja- jo v svetu, so ekonomska nujnost, ker se v njih združujejo interesi panog. Omenjena združenja še ne predstavljajo združevanja kapita- la, pač pa obvezo po podrejanju skupni dogovorjeni politiki, bodi- si nastop na trgu ali tudi medse- bojni delitvi dela. Evidentno je, da imajo člani od tako strokovno organiziranega združenja samo koristi.

Verjetno je bil namen ob usta- navljanju našega poslovnega združenja povsem isti. Zal je praksa pokazala, da je bila vse- bina dela in dogovarjanja zožena skoraj izključno na problematiko nabave lesa, medtem ko so bili

glavni cilji združenja vsa leta za- nemarjeni. Iz tega sledi, da so nosili glavno breme financiranja združenja največji potrošniki le- sa v obliki provizije, o kateri se je skupno dogovarjalo; vsa druga poslovna dogajanja so se reševala individualno. Tako je postalo po- vsem nelogično, da se v današnji težki tržni situaciji dela po sta- rem, saj se ne moremo dogovoriti niti o najosnovnejših skupnih kon- ceptih (uvoz celuloze, uvoz lesa, carine, kontingenti, cene lesa in celuloze itd.).

Če sumiramo vsa navedena dej- stva, je povsem logično, da so za- hteve tovarišev iz Vidma in tudi nas po reorganizaciji delovanja in financiranja združenja utemelje- ne. Te zahteve pa za nas ne po- menijo razbijanja poslovnega združenja, pač pa obratno, formi- ranje vsaj delno podobnega zdru- ženja, kot ga navaja prevajalec. Jasno pa je, da bi se politiki ta- kega združenja morali podrejevati vsi, ne le manjšina. Dosedanja praksa je pokazala, da se je glav- na problematika reševala izven združenja in da je bilo na žalost tako, da so hoteli oziroma so kro- jili celotno politiko, ne samo pa- pirne industrije Slovenije pač pa tudi Jugoslavije dva ali trije po- samezniki. Povsem je jasno, da pri takem stanju vodstvo in orga- ni združenja tudi niso mogli us- pešno delovati.

Podobna problematika se je v še hujši obliki porajala v našem podjetju, kar je nujno privedlo do notranje reorganizacije v po- slovanju in decentralizaciji up- ravljanja. Notranje postavljeno načelo, da vsaka tovarna samo- stojno ugotavlja in deli dohodek ter mora sama skrbeti za enostav- no in razširjeno reprodukcijo, je nujno potegnilo za seboj samo- stojnost v poslovanju in upra- vljanju.

(Nadaljevanje na 4. strani)

Preizkus spiralnega sekirostroja

MEDVODE, DECEMBRA — V tovarni celuloze, Medvode smo bili že pred letom dni obve- ščeni, da bomo prejeli za demon- stracijo — kot vzorec — posebne vrste sekirostroj za proizvodnjo sekancev. Med letom smo že malo ugibali, ali se bo to res zgodilo in tako nas je vagonška pošiljka skoraj iznenadila. Prejeli smo sekirostroj od švedske firme SÖ- DERHAMNS VERKSTÄDER AD. Pohitili smo z namestitvijo in izvedbo potrebnih priključkov. 15. decembra je stroj za preiz- kušnjo že stekel. Poskusno seka- nje in razlage o tehničnih last- nostih tega stroja je vodil za- stopnik dobavitelja ing. Erik Agren. Navzočih je bilo več kot 50 predstavnikov jugoslovanskih proizvajalcev celuloze in papirja in pa strokovnjaki Industrijskega biroja, Ljubljana. Vsi so pred tem poslušali predavanje o so- dobnih dosežkih iz proizvodnje celuloze.

Ker so uredniškemu odboru omenjeni dogodki prav tako malo znani kot veliki večini bralcev našega lista, smo naprosili teh- ničnega vodjo tovarne celuloze, Medvode ing. Franca Mlakarja, naj nam o tem kaj pove.

I. Vprašanje: Ali lahko opišete, kateri motivi je privedel do tega dogodka?

Odgovor: Običajno je, da se strokovna posvetovanja izkori- stijo tudi v komercialne namene, to se pravi, da proizvajalci in- vesticijske opreme za celulozno in papirno industrijo ter proizva- jalci raznih pomožnih sredstev sodelujejo kot predavatelji s svo- jimi referati, v katerih poskušajo tehnično in ekonomsko prika- zati prednosti lastnih dosežkov.

Na povabilo organizatorja po- svetovanja oz. industrijskega bi- roja se je med drugimi tudi firma SÖDERHAMNS odzvala vabilu in poslala strokovnjaka na sim- pozij jugoslovanskih papirničar-

jev. Hkrati je bilo dogovorjeno, da bi ob tej priložnosti demon- strirali tudi delovanje spiralnega sekirostroja v naši tovarni. Tak predlog je tudi nam povsem ustrezal, ker že dlje razpravlja- mo v tovarni, da bi morali kupiti nov sekirostroj bodisi za žama- nje ali celulozni les. Glede na to, da je firma SÖDERHAMNS ena izmed vodilnih proizvajalcev sekirostrojev v svetu in da so sami razvili spiralni tip sekiro- stroja, ki ima po literaturnih po- datkih velike prednosti pred kla- sičnimi, smo si želeli pridobiti čim več praktičnih podatkov o tem stroju, da ne bi bili pri na- kupu novega stroja brez vseh izkušenj.

II. Vprašanje: Kakšne in ko- likšne prednosti te vrste strojev nam lahko navedete v primeri s sekirostrijem v naši tovarni? Ali lahko navedete še katere slabe lastnosti te nove vrste strojev?

Odgovor: Pri klasičnih sekiro- strojih prihaja les pod kotom 35 do 45° na rotor, kjer so nahe- ščeni sekalni noži. Odvisno od pritiska je podana samo stalna dolžina sekancev, medtem ko se spreminja njihova debelina. Pri spiralnem sekirostroju je sekanje tako prilagojeno, da nož reže pa- ralelno na lesna vlakna, zaradi česar imajo sekanci določeno dol- žino in debelino. Prav zaradi pa- ralelnega sekanja se tudi tako dobljeni sekanci imenujejo P-se- kanci. Nadalje navaja literatura, da pri sekanju nastaja izredno malo žagovine in je zato sejanje sekancev nepotrebno. Zaradi iz- redne enotnosti sekancev po di- menzijah naj bi bila tudi pri- dobljena celuloza veliko bolj ho- mogena z boljšimi mehaničnimi lastnostmi, boljšim izkoristkom in tudi krajšimi časi kuhanja. Vse to pomeni, da naj bi tak se- kirostroj dal že skoraj idealen sekanec. Navedenih lastnosti in rezultatov pa nam sedanja seki- rostroja ne dajeta, pri sekiri za

žamanje so ti rezultati še prav posebno neugodni.

Pri poskusnem sekanju v naši tovarni smo se tudi prepričali, da spiralni sekirostroj le ni za nas trenutna rešitev, ker so po- goji obratovanja pri nas povsem drugačni kot pa drugje, kjer taki stroji uspešno obratujejo. Izka- zalo se je, da je potrebno čišče- nje lesa pred vstopom v sekiro- stroj, ker zaradi peska na lesu noži izredno hitro izgubijo svojo ostrino. Prav zaradi tega bi bila menjava nožev pre pogosta. Če pa niso noži dobro brušeni, močno pade kvaliteta sekanca. Izkazalo se je tudi, da se sekanec še dodat- no lomi pri izstopu iz stroja bodi na lopaticah ali v cevovodu. Bolj- ša bi bila izvedba, pri kateri bi se- kanec padal direktno na trans- portni trak pod strojem. Prav go- tova je, da bi bila kvaliteta seka- nca boljša pri lesu z nižjo suhoto.

Podatki o kapaciteti stroja po- vsem odgovarjajo in bi bilo de- jansko mogoče posekati v osmih urah toliko lesa (pranega seveda) kot je kapaciteta obstoječih ku- halnikov. Glede na način sekanja je tudi specifična poraba elek- trične energije precej nižja od tiste pri sedanjih strojih. Ena izmed za nas zelo slabih točk tega stroja je tudi ta, da je vstop- na odprtina le 12-colska.

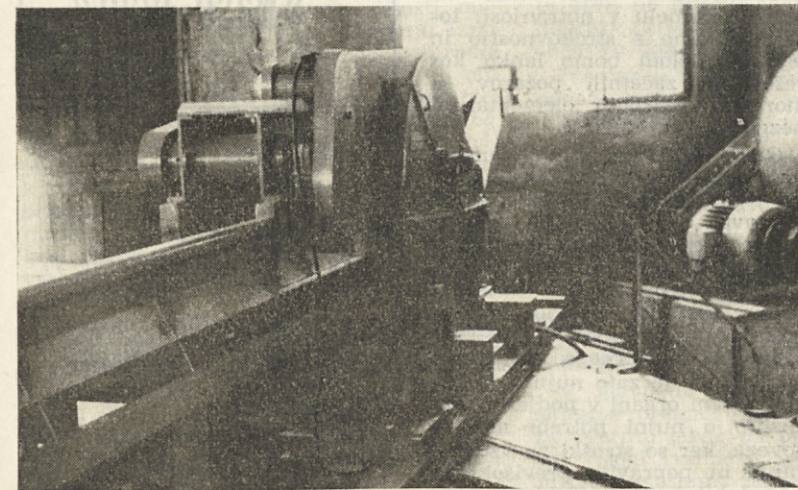
III. Vprašanje: Ali nam lahko opišete približno vsebino oziroma jedro predavanja, ki so ga vodili švedski strokovnjaki za celulozo in papir na posvetovanju inženir-jev in tehnikov papirne industrije v Ljubljani v inštitutu za celu- lozo in papir 15. decembra 1967?

Odgovor: Najzanimivejša so bila vsekakor predavanja firme KAMYR, saj so ponovno doka- zali, da so še vedno s svojimi razvojnimi dosežki glede konti- nuirnega kuhanja celuloze ter difuzijskega pranja direktno v belilnih stolpih, ena vodilnih firm v svetu.

IV. Vprašanje: Kakšen vtis ozi- roma oceno tega dogodka so po vašem mnenju odnesli navzoči strokovnjaki strokovnjaki za celu- lozo in papir?

Odgovor: Menim, da je posve- tovanje dobro uspelo glede na število udeležencev in dobro or- ganizacijo, padel je v splošnem kvalitetni nivo posameznih refe- ratov v primeri s posvetovanjem v 1966. letu. To pa še ne pomeni, da simpozij ni bil koristen, z za- četnim delom moramo nadaljevati, s strokovno diskusijo vseh stro- kovnjakov bomo zboljšali kvali- teto posvetovanj in s tem tudi delo v naši stroki.

V. Vprašanje: Ali v tovarni celuloze, Medvode lahko pričaku- jemo nakup te vrste in za naše razmere prilagojenega sekiro- stroja?



Spiralni sekirostroj začasno montiran v pripravljalnici lesa

Družbeni standard v 1968. letu

VEVČE, FEBRUARJA — Običajno, kadar govorimo o družbenem standardu, si večinoma pomenostavljamo predstavljam, da je družbeni standard, če je urejena prehrana in gradimo nova stanovanja. Takšna predstava je zelo pomanjkljiva, kajti vlaganje v vse, kar ima namen direktno ali indirektno izboljšati življenjske pogoje, pospeševati kulturno dejavnost in sploh možnost udeleževanja, predstavlja družbeni standard. Mnogi menijo, da pomeni uravnavati življenjske pogoje izven tovarne pospeševanje nekakšnega luksusa zaposlenih, ki je v osnovi brez vpliva na samo delo. Tudi to ni res. Na primer ljudje, ki stanujejo v nehiženskih prostorih, zanemarjeni okolici, ki nimajo stika z družabnim življenjem, kratko malo niso sposobni — nimajo kriterija, da mora tudi v tovarni vladati red, da mora biti vsak izdelek oblikovan z maksimalnim čutom, pa naj bo to dopis poslovnim partnerjem ali pa zvitek ali bala namenjena kupcu. Z izboljševanjem pogojev življenja izven tovarne pomeni tudi vzbujati delavcem čut do stroja, za natančno delo in sploh tisti čut, ki človeka žene, da ni z doseženim nikdar zadovoljen. Prav gotovo je, da delavec ali delavka, ki razpolaga s sodobno kuhinjsko opremo, ne more imeti neodgovoren odnos do zahtevnega stroja pri delu, saj si avtomatično želi, da je tudi ta stroj negovan, kot je sicer negovan pralni stroj, hladilnik in druge naprave doma.

Zato ker sredstva družbenega standarda bolj ali manj neposredno vplivajo na osebno blagostanje in delo v tovarni, je prav, da vsako leto pogledamo, kako smo vnovčili planirana in oddeljena sredstva za družbeni standard.

V 1967. letu smo porabili za razvijanje družbenega standarda 1.939.000 N din, od tega smo vložili v neposredno stanovanjsko izgradnjo 790.000 N din, posredno pa v razna komunalna dela, odkup zemljišč ter vzdrževanje obstoječih zgradb 290.000 N din. Kakšni so rezultati tega vlaganja? Dodeljenih je bilo 12 stanovanj. Stanovanjske kredite za dograditev lastne hiše je dobilo 25 družnikov in drugih individualnih graditeljev. Z oddelitvijo

500.000 N din smo dosegli, da je »Gradiš« zastavil graditev 36-stanovanjskega bloka. Ti rezultati vsekakor pomenijo zelo veliko ali kratkomočno rešeno — stanovanjska stiska na Vevčah je tako rekoč pred likvidacijo.

K temu je treba dodati še vlaganja v komunalno dejavnost, ki stanovanjsko graditev še vedno spremlja. Pomembnejša dela v 1967. letu so bila: urejevanje cestišča vzdolž tovarne od papirnega skladišča do Friškoveca, zgraditev ceste skozi naselje mimo vrtca, urejevanje zelenic v blokovnem naselju, rušenje zgradbe št. 46 zaradi priprave gradbišča za novo trgovino; ta graditev je že v teku. Izdelani so bili načrti za kanalizacijo za V., VI. združeno grupo in novi blok, graditev je v pripravi in se bo vsak čas začela. Izvedena je bila adaptacija kopališčnih prostorov za novo pralnico delovnih oblek; graditev je sicer končana, manjkalo pa je sredstev za nakup opreme. Zaključena je bila tudi preložitve vodovoda in elektro napajanja naselja na mestni vodovod oziroma mestno elektrarno. Urejena je bila sistematična graditev garaž. Izveden je bil delen odkup zemljišča in začetek graditve ceste za združne zgradbe.

Kot je razvidno, je bilo zastavljeno reševanje vrste perečih komunalnih problemov. Res je treba ugotoviti, da zunanjega videza vseh teh dejavnosti še ni v polni meri, ker je na skoraj vseh področjih te dejavnosti zmanjkalo denarja za končna dela. Prav gotovo pa bo v 1968. letu z dograditvijo nove trgovine, dokončnim rušenjem zgradbe št. 46, ureditvijo omenjenih cest in zelenic bistveno spremenjena podoba Vevč. Ob tem je treba znova poudariti, da smo pred petimi leti vložili precej milijonov za komunalno ureditev Vevč in se sadi pravzaprav kažejo v večji meri šele sedaj. Milijoni, ki smo jih namenili za ureditvene načrte, nikakor niso bili zaman. Če bomo sledili še prihodnja leta zamislili urbanističnega in zazidalnega načrta Vevč, bodo dobile Vevče podobo lepo urejenega mesta. Pri izdelavi urbanističnega in zazidalnega načrta so namreč v prejšnjih letih sodelovali najboljši strokovnjaki.

Posebno poglavje v razvijanju družbenega standarda je vlaganje v neposredno rekreiranje delovnih moči. V skladu z določili novih predpisov smo uvedli rekreacijski dodatek, ki ga vsak dopustnik dobi v gotovini. Žal ugotavljamo, da mnogi ta denar uporabljajo za tekoče življenjske potrebe, ne pa za odmor. Vse manj jih je, ki si privoščijo dražje potovanje na morje in vse več, ki skušajo najti razvedrilo doma. Prav zato je bilo že pred leti ugotovljeno, da vlaganje v rekreacijske objekte v samih Vevčah nikakor ni nesmotno, nasprotno vse bolj pomembno. Lansko leto smo domala dogradili stadion z garderobami, ki bodo vsaj delno v prvih mesecih 1968. leta dograjene in bo torej ta objekt postal s tem uporaben.

Naslednji močno pomemben domač rekreacijski objekt pa je novo kopališče. Za graditev tega objekta smo vložili 80.000 N din, zahvaliti pa se moramo občinski skupščini Moste-Polje, ki nam je vrnila prometni davek kot njihov proračunski presežek, dosežen od prodaje stanovanj v Vevčah. Tako smo vendarle enkrat dosegli, da je občinska skupščina soglasno dodelila dotacijo za tak objekt in ne neprestano samo terjala, kot se je to dogajalo v prejšnjih letih. Iz teh sredstev je bilo lani zgrajeno korito bazena in narejen potreben nasip. Ko bomo v ta objekt lahko vložili še nadaljnjih ca. 250.000 N din, bo to eno največjih in najprivlačnejših ljubljanskih kopališč, seveda v prvi vrsti namenjen zaposlenim, bližnji okolici, vsekakor pa bo prostora v njem brez gneče vsaj za 2000 pa tudi za 3000 kopalcev. Lokacija tega bazena je izvrstna. Čeprav v neposredni bližini tovarne se kopalec počuti v povsem naravnem okolju. To kopališče bo gotovo

prispevalo k temu, da Vevče ne bodo več zakotna vas in jih bodo obiskovali mnogi Ljubljanci vsaj v poletnem času z veseljem. Pri kopališču je predviden ločen prostor za letni restavracijski vrt, ki bo nudil zabavo obiskovalcem v zdravem in prijetnem okolju. Potrebno bo le gostinsko dejavnost na Vevčah nekoliko dvigniti iz okvira delitve toplih malic.

Pomemben dogodek, ki bo spravljal rekreativno dejavnost na nova pota, je ustanovitev planinskega društva in priprava za graditev lastne planinske koče na Veliki planini. To bo gotovo izhodiščna točka za izlete po kamniških planinah v vsakem letnem času in še posebej izhodišče za razvoj rekreativnega smučanja, kar je seveda predvsem pomembno za mlado generacijo.

V počitniški dom v Novigradu v zadnjih letih zaradi intenzivne stanovanjske graditve in drugih že omenjenih graditev v samih Vevčah nismo mogli kaj posebnega vlagati in ga razvijati. Zelo nesrečna okoliščina je, da nas tamkaj krajevni faktorji vse preveč izsiljujejo z raznimi komunalnimi prispevki, davščinami za koriščenje zemljišča in drugimi zahtevami. Lansko leto je orkan močno načel kopališčno obalo, treba jo je bilo obnoviti, pri čemer je bil narejen tudi podaljšek

kanalizacije do morja, pomol in boljši dostop kopalcem v vodo. Obzidana je bila tudi gramoznica, iz katere je prejšnja leta smrdele. Kljub pomanjkanju sredstev bo treba v počitniškem domu vsekakor bolj opremiti kuhinjo, povečati sanitarije in pa nekaj ukreniti za preskrbo z vodo, kajti kljub temu, da smo lansko leto dali 20.000 N din posojila za ureditev vodovoda in zagotovilo, da bo oskrba z vodo zadostna, je bilo stanje tako, da je komaj še dopuščalo zaslonno poslovanje. Občinska skupščina v zadnjem času spet zahteva 30.000 N din. Ne glede na to, da tak počitniški dom vsekakor potrebujemo, da zadostnih sredstev za razvijanje tega doma ni, se vendarle že sprašujemo, če nismo postavili tamkaj objekt zato, da smo izpostavljeni izsiljevanju preko realnih meja.

Lani smo tudi porabili 80.000 novih dinarjev za družbene organizacije v tovarni in bližnji okolici. S tem denarjem smo podprli dejavnost ŠD »Slavije«, pihalnega orkestra, mladinske organizacije, sindikalne podružnice, gasilskega društva in planinskega društva. Kakor je znesek sicer visok, je vendarle pomenil tej dejavnosti le najnujnejšo garancijo za kolikor toliko normalno delo. Tako razvejana dejavnost pomeni, da pri nas zaposleni pa tudi iz bližnje okolice teže h kolek-

tivnemu ustvarjalnemu delu tudi izven redne zaposlitve. Tudi to ni brez pomena za samo kvaliteto dela v tovarni in najbrž to še premalo cenimo. Kritike so bile le na račun nogometnega kluba, ki pa pod pritiskom javnega mnjenja tudi prehaja v množičnost in vse bolj opušta neamaterizem. V tej dejavnosti je vključeno dobršno število mladih ljudi v tovarni ter precejšnje število najmlajših iz Vevč, Polja, Kašlja, Sostra in Zadvora.

Poleg prej naštetih dotacij smo podprli v manjši meri tudi otroški vrtec ter dali podporo 14 otrokom naših delavcev, ki so zaradi šibkega zdravja letovali na morju ali bili poslani v toplice. Praznovanja dedka Mraza nismo opustili, kot so to delali drugod. Praznovanje je vsako leto slovesno in za naše najmlajše prav gotovo zelo lep dogodek. Za to prireditve smo porabili 12.000 novih dinarjev.

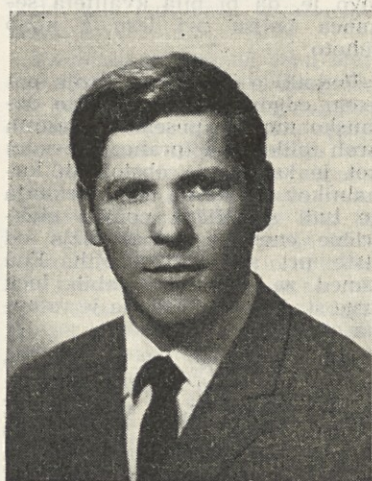
Kot vidimo, smo lani kot tudi že prejšnja leta, zelo vsestransko podprli vse tiste dejavnosti, ki predstavljajo resničen prispevek k družbenemu standardu zaposlenih. Žal nimamo nikoli toliko sredstev, da bi želje, ki nastajajo, še v istem letu definitivno rešili, pa nič zato, če ne gre hitro, pa počasi, samo da je naložba koristna.

T. N.

Praznovali bodo 90-letnico obstoja

VEVČE, FEBRUARJA — Namesto letnega običnega zbora je bila dne 26. I. 1968 letna konferenca članstva industrijskega gasilskega društva Vevče. Konferenca sta se poleg 28 aktivnih članov udeležila tudi predsednik upravnega odbora papirnice tovariš Goljar in vodja kadrovske službe podjetja Novak.

Dosedanji predsednik društva Jože Mihelič je v svojem poro-



Tovariš Milko Škvorc novi predsednik gasilskega društva

čilu analiziral delo v preteklem letu in je v glavnem poudaril delavnost tako pri pozornosti do samega požarnega varstva na območju tovarne, kakor tudi tekmovalno agilnost društva v preteklem letu. Društvo je imelo v pretekli sezoni skupaj 83 praktičnih in šolskih vaj, od tega 17 praktičnih vaj v sami tovarni. Večina druge dejavnosti pa je bila namenjena strokovni vzgoji, preventivi in tekmovalnim vajam. Jedro poročila se je nanašalo na nujno pomladitev in povečanje članstva. Ugotovljeno je, da imamo med zaposlenimi veliko število mladih, ki se nikjer aktivno ne udeležujejo in jih je zato treba pritegniti v društvo ter jih na primeren način seznaniti z delom te humane organizacije. Društvo se je v preteklem letu odzvalo vsem vabilom v občinskem in okrajnem merilu. Mirno lahko trdimo, da so prav naši gasilci najbolj aktivni od vseh 22 društev v naši občinski gasilski zvezi.

Poročilo je nadalje obsegalo pohvalo matičnemu podjetju in sa-

moupravnim organom za razumevanje pri nabavi potrebne opreme in materiala, kakor tudi za čut odgovornosti do požarnega varstva in finančno podporo.

V živahni razpravi so razčistili določena mnenja in sklepe za bodoče delo, predvsem v tem letu, ko bomo meseca junija praznovali 90-letnico obstoja. To je jubilej, ki ga moramo dostojno proslaviti, za kar pa bo upravni odbor moral vložiti ves svoj trud in sposobnost. V letošnjem letu bo ob 90-letnici društvo organizator gasilskega tekmovanja za celotno papirno industrijo Slovenije, ki se ga bo udeležilo najmanj 6 tovarn. Istočasno bo na Vevčah občinsko tekmovanje vseh društev občinske gasilske zveze. Eno od poglobitvenih del v letošnjem letu je priprava desetine za consko in morebitno republiško tekmovanje industrijskih gasilskih enot ob gasilskem kongresu Slovenije 10. in 11. maja v Kranju. Občinska zveza zastopa stališče, da je prav naše društvo ob primerni vadbii najresnejši kandidat, ki ima možnost plasmaja v zaključno republiško tekmovanje. To bi bila seveda velika čast in veliko priznanje društvu za dolgoletno in požrtvovalno delo. Zaupanje občinske gasilske zveze moramo torej izpolniti.

Mnogo so tudi razpravljali o strokovnem dvigu celotnega članstva, kar naj bi bila ena največjih nalog upravnega odbora. Glede na skorajšnji izid novega temeljnega zakona o požarni varnosti bo vsekakor celotno delo moralo biti osredotočeno na strokovnost dela v društvu, tudi na preventivnem, kakor tudi na akcijskem delu v notranjosti tovarne. Samo s strokovnostjo in agilnim delom bomo lahko kos reševanju začetnih požarov in morebitnih drugih elementarnih nezdod.

Glede na humano delo članstva naše organizacije smo gasilci včasih tudi preskromni. Vemo, da je naš avto, za katerega ni mogoče dobiti nikjer nobenega rezervnega dela, že odslužil namenu. Dogajalo se je, da je avto obstal na cesti v slučajih, ko smo odšli na požarišče. Avto torej ne ustreza zahtevam modernega požarnega varstva ter je zato nujno, da samoupravni organi v podjetju razmislijo o nujni potrebi nabave novega, ker so stroški za vzdrževanje in popravila previsoki in nerentabilni. Obenem bi bila nabava novega avtomobila tudi pri-

znanje za dolgoletno delo in 90-letnico obstoja.

Precej pozornosti v razpravi je bilo posvečeno preventivnemu delu znotraj naših obratov in komisiji, ki ugotavlja pomanjkljivosti v zvezi s požarnim varstvom. Sklepi konference so bili enotni, da je naša prva skrb preventivno delo znotraj tovarne, za kar tudi obstajamo.

Po besedah tovariša Novaka, ki je večkrat posegel v razpravo, je naloga društva predvsem v dvigu strokovnosti, kakor tudi povečanju članstva za bodoče delo in zahtevah izpolnitve nalog, ki jih predpisujejo že dosedanja zakoni in potrebe za še večjo agilnost pri reševanju, ne samo same tovarne, temveč tudi pomoč okolici in naseljem.

Ker bo dosedanji predsednik Jože Mihelič odšel spomladi v pokoj po 40 letih aktivnega dela v tovarni in 35-letnega dela v gasilskem društvu, je bil za novega predsednika izvoljen Mirko Škvorc, ki mu želimo mnogo uspeha pri delu.

V. J.

Dopisujte

V

»Naše delo«

KADROVSKO POROČILO ZA MESEC JANUAR 1968

Prišli v januarju:

Jože Bončar, ključavničar V.
Jože Hribar, nanosilec

Odšli v januarju:

Anton Sešek, glavni vratar

Rodili so se:

Ivanu Fišerju, sin Peter
Vidi Anžič, sin Borut
Alojzu Ostrežu, hči Martina
Čestitamo!

(Nadaljevanje s 3. strani)

Namen integracije pa je bil v združevanju sredstev za nadaljnji razvoj po takratnem začrtanem razvojnem programu ter zagotovitve surovinske osnove za Papirnico, Vevče in s tem efektnejšega gospodarjenja v celoti. Od razvojne programa za našo tovarno se je hitro odstopilo: celuloza se je v celoti trošila v Vevčah, dokler je bilo to zanimivo za Papirnico, Vevče. Danes pa vidimo, da je že sedanja kapaciteta za Vevče prevelika, saj potrošnja naše celuloze v Vevčah iz leta v leto pada. Prav zadnje dejstvo je trenutno najvažnejše, saj nam ne more biti vseeno, kdo bo naš bodoči potrošnik celuloze in kakšna je že današnja specializacija v naši proizvodnji celuloze. Menimo, da je od tržišča odvisen naš nadaljnji razvoj in že sedanjí dohodek. Prav zaradi tega in tudi iz integracijskih izkušenj smo zagovorniki širšega integracijskega sodelovanja, ne pa tako kot navaja prevajalec oziroma kot nam je sugeriral glavni direktor na seji odgovornega foruma, da razmislimo v Medvodah o tem, da se odecipimo. Ugotavljamo, da so izjave oziroma misli prevajalca neodgovorne, saj z naše strani niso bile na nobenem forumu postavljene zahteve po samostojnosti in odecipitvi in se zaradi tega čudimo tako nestrokovno začeti polemiki.

Prepričani smo, da do takih vprašanj ne bi prišlo, kolikor bi našle notranje delo v podjetju slonelo na boljšem sodelovanju in teamskem delu pri reševanju problemov celotnega podjetja.

**Tovariši
iz Celuloze, Medvode**

Površinsko oplemenitenje papirja in kartona

**Povzetek predavanja, ki ga je imel Fr. Specht
19. septembra 1967. leta v MÜNCHNU**

1. UVOD

Za rastočo porabo papirja in kartona so se tudi v Evropi pokazale potrebe po nadaljnji obdelavi teh proizvodov. To področje je zelo široko in zato se bom omejil le na površinske obdelave na pigmentni bazi in bo koristilo vsem tistim, ki premazujejo v ali izven papirnega stroja.

Zaradi pomanjkanja časa, se ne bom mogel spuščati v detaile, vendar bom poskušal podati nekaj pregled s tega področja in sicer od priprave pigmentne premazne mešanice do glajenja premaza in končno tudi kakovost surovega papirja za premaz. Nadalje naj še poudarim, da so bili tukaj obravnavani postopki že pred leti preizkušeni v ZDA in se deloma uporabljajo že v Evropi za izdelavo najbolj kvalitetnih papirjev in kartonov z visokim leskom. Najprej pa si odgovorimo na vprašanje, čemu sploh premazujemo papir in karton. Kratko rečeno: nanos premazne barve omogoča polepšanje izgleda papirja in kartona, predvsem pa se izboljšajo njegove lastnosti: tiskovne, sijaj, gladkost, belina, opaciteta, pa tudi določene lastnosti za premazane tehnične namene. V današnjem času, ko papir in karton bolj služita reklamam kot pakiranju, imajo te lastnosti ogromen pomen.

2. ZAHTEVE ZA SUROV PAPIR ZA PREMAZOVANJE PAPIRJA IN KARTONA

Da bi na splošno dosegli najbolj uspešno premazovanje, se tudi za surov papir postavljajo določene zahteve:

- a) način proizvodnje mora ustrezati uporabi,
- b) sestava premazne mase mora ravno tako ustrezati uporabi premaznega papirja,
- c) ustrezati mora tehnološkim in tiskovnim zahtevam, ki se nanašajo na končni izdelek.

Na kartonažni lepilni papir postavljajo manjše mehanske zahteve kot pa na visokovrednen premazni papir, npr. papir za umetni tisk, ki je izpostavljen velikim mehničnim obremenitvam na predelovalnem stroju. Za plakatni karton bomo uporabili manj vredno surovino, kot za brazdasti karton za škatle. Uporabljamo močno lesnate papirje in kartone, kot tudi brezlesne, pri največjih zahtevah po belini tudi visoko beljene vrste papirja in kartona.

Predvsem mora biti surov papir toliko močan, da obdrži po nanosu vodne premazne mase še zadovoljivo trdnost za nadaljnji transport k sušilnim napravam. To lastnost določamo z najnižjo mejo površinske teže surovega papirja in je odvisna od sestave surovega papirja. Za brezlesne papirje leži spodnja meja gramature pri 20—25 g/m² medtem ko je pri normalnih lesnih papirjih pri 45 g/m². Za posebne namene moremo odpornost proti vlagi zvečati z dodatkom sredstev za izboljšanje odpornosti proti vodi. Če uporabimo kazeinsko premazno barvo, je treba paziti, da te umetne smole dodatno utrdijo kazeinski premaz in s tem vplivajo na vpojnost premaza. Glede na papirni oziroma kartonski stroj pa moramo upoštevati nekatere predpostavke, s čimer je sploh omogočeno površinsko oplemenitenje.

Pri vsaki premazovalni napravi, naj bo to size stiskalnica, »trailing blade«, bar-coater, zračni nož (air-knife), valjni premazovalni stroj (roll-coater) itd., mora imeti papirni ali kartonski trak te lastnosti:

Papirni trak naj bo obdelan čez vso širino in debelino enakomerno. Na traku ne sme biti kakršnihkoli robov, niti debelih oziroma tankih mest. S tem bi namreč papirni trak neenakomerno prevzel premazni film, tako da bi se pri kalandriranju pokazali na površni lisasti madeži, ki se pri tiskanju in lakiranju izrazijo kot »nemirne« površine. Na papirnem traku prav tako ne sme biti prisotnih nobenih grobih delčkov lesovine ali morebitnih grč, delčkov kaolina in drugih nečistoč. Čeprav te delčke pri nanosu barve pokrijemo, se pri kalandriranju zopet pokažejo kot temni madeži. Vsebnost polnil ne sme biti večja od 10—12%. Papirji in kartoni morajo izkazati brezpogojno dobro gladkost in istočasno gosto površino in isto vsebnost vlage, ker je samo homogen premaz odporen.

Posebno pazljivo zahteva klejenje surovega papirja. V glavnem ne moremo postaviti nobenih natančnih podatkov za stopnjo klejenja, ker igrajo pri tem zelo veliko vlogo različni faktorji lokalne razmere znotraj pogonov kot npr.:

1. vrsta in lastnosti surovega papirja glede na sestavo snovi,
2. vrsta delovnega načina na premazovalni napravi oziroma sušilnega procesa,

3. kemična sestava premazne mase,
4. vrednost trdnih snovi v premazni masi.

Zato je treba v vsakem obratu s poskusi ugotoviti, kakšna je stopnja klejenja, da dobimo pri premazu najboljši rezultat. V vsakem primeru pa si moramo prizadevati za čim boljše retencijo vode med premazno barvo in surovim papirjem.

Retencija vode ali sposobnost zadrževanja vode je označba za spoznanje: če spravimo v stik več ali manj vpojen papir s premazno maso, sledi temu nova porazdelitev vezivnega sredstva. Ta pa je v tekočem stanju in en del potuje z vodo v notranjost papirja ali kartona zaradi kapilarnega učinka celuloznih vlaken. Neposredna posledica prenikanja retencije vode je zvišanje vsebnosti trdnih snovi v premazni masi v trenutku nanosa; zaradi tega je prirastek suhe snovi tesno na papir največji in najmanjši med nanosnim valjem in plastjo premazne mase. Če obstaja med papirjem in premazno maso visoka retencija, to se pravi, da premazna masa oddaja manj vode oziroma jo surov papir manj prejema, potem je posledica tega tudi nizki prirastek na trdni snovi v premazni masi, kar je v vsakem primeru ugodno. S tem se zelo malo spremenijo tekočinske lastnosti premazne mase in je enaka in dobra porazdelitev premaza bolj sigurna.

V obratnem primeru, torej pri močno vpojnem papirju pa nastopi zaradi močne absorpcije vezivnega sredstva občutna zgostitev premazne mase, neenakomerna porazdelitev premaza, tako imenovani markirni efekt. Take vrste premaznega markiranja so za tisk oziroma raste nezaželene in dajo neostro tiskovno sliko. Glede klejenja lahko rečemo, da se mora podvreči lokalnim razmeram in sicer primarno po točkah pravilne retencije vode med premazno maso in surovim papirjem. Visok delež trdne snovi z nizko viskoznostjo premazne mase je v vsakem primeru najbolj zaželen.

3. PRIPRAVA PIGMENTNE PREMAZNE MASE

V bistvu ni nobene razlike med premazno maso za karton ali papir glede na kemično sestavo posameznih komponent.

Sestavni deli so največkrat isti, menjajo se samo glede na obdelavo končnega produkta, sorazmerja množin posameznih kemikalij.

Strojna oprema kot tudi ureditev posameznih agregatov pri pripravi premazne mešanice v tako imenovani premazni kuhini morata biti individualno prirejeni:

- a) na samo napravo za premaz,
- b) na zahtevano kvaliteto premaza.

Vsaka premazovalna naprava mora biti taka, da zagotovi optimalni premazni nanos in porazdelitev za svoje delovno področje ugoden delež trdnih snovi in stopnjo finoče, kot tudi stalno temperaturo in stalno viskoznost premazne mase.

Za zaželeno kvaliteto premaza glede na absorpcijo tiskovne barve, lakirne efekte itd. je neizogibno potreben dodatek določenih premaznih kemikalij, kot tudi pravilna izbira primernih pigmentov. Te vrste kemikalije ne smejo biti zaradi svoje kemične strukture mnogokrat izpostavljene visokim temperaturam, grobim rezalnim posegom itd., ker s tem motijo ter povzročajo manj kvalitetno premazno maso, ki ne ustreza več postavljenim zahtevam ali pa zaradi močnih sprememb viskoznosti nastopijo motnje pri nadaljnji obdelavi. Če vselej teh pravil o postopku v premazni kuhinji glede na sestavo premazne mešanice in pravilno ureditev ustrežajočih mešal, črpalk, cevnih vodov, priključkov za zrak ne upoštevamo tudi pri najbolj napravi za premazovanje, ne moremo pričakovati dobrih premaznih kvalitet.

Premazne mešanice so narejene v glavnem iz tehle glavnih komponent:

1. pigmenti in polnila,
2. dispergivna sredstva in sredstva za odstranjevanje pen,
3. vezivna sredstva (sintetična na emulzijski bazi, kazeini, škrobi, karboksil-metilceluloza CMC, alginati, polivinil acetat, polivinil alkohol),
4. diverzne kemikalije, ki lahko dajo premazu čisto poseben karakter npr. emulzije voska, mehčala, sulfonirana olja, stearati, konzervirna sredstva in stabilizatorji.

V glavnem moremo omenjene glavne skupine premaznih kemikalij pripravljati po receptu glede na optimalno viskoznost pri visoki vrednosti trdne snovi in z dobrimi reološkimi tekočinskimi lastnostmi. Zato mora imeti premazna kuhinja naprave za te operacije:

1. dispergiranje claya z mokrim skladiščenjem,
2. doziranje in mešanje več komponent,
3. skladiščenje gotove premazne barve,
4. dozirni in povratni sistem premazne barve.

Dispergiranje premaznega claya (gline) v vodni raztopini izvedemo navadno s kemično obdelavo pod učinkom mehanskih strižnih sil. Tako imenovana dispergivna oziroma izkosmičevalna sredstva delujejo na površino delčka tako, da popolnoma ali delno raztrgajo intermolekularne vezi, da se ne morejo tvoriti koagulati. S tem se obdrži delčki v prostem gibanju in močno znižanje viskoznosti je najbolj zaželeno posledica. Na ta način je mogoče pripraviti z dobrim mešalcem z viskozo s strižno močjo dobro tekoče disperzije z deležem pigmentov (glede na vrsto premazne glin) do 7%.

Dispergiranje se s povečano koncentracijo glin (clay) navadno poboljša. Na podlagi visoke viskoznosti nastanejo večje strižne moči in s tem večje trenje delčkov. Dispergivna stopnja se torej poveča z naraščajočo intenziteto mešanja. Na to lahko vplivamo z zvišanjem koncentracije glin (claya) kot tudi s povečanjem hitrosti mešalca. Čas ima pri dispergiranju samo toliko vloge, kolikor je treba, da lahko vsi pigmenti pridejo skozi cono najvišje energije.

Najteže se dispergirata TiO₂ in CaCO₃. Da pri teh dosežemo za določene premazne namene pripadajočo disperzijo, je potreben mešalec z visokim številom vrtiljajev in velikimi strižnimi silami. Priporočljivo je prej dispergirano premazno glino (clay) mokro uskladiščiti (do 70% a.s.). Premazne mase, narejene iz take glin, dajejo boljše in konstantnejše tekočinske lastnosti. Razen tega lahko v kratkem času pripravimo želeno premazno maso s pomočjo več komponentnih mešalnih in dozirnih naprav. Več komponentnim mešalnim in dozirnim napravam tudi velja posvetiti posebno pozornost. Tu se moremo nadalje poslužiti tehnike, ki je tu bolj zastopana kot kjerkoli drugje.

Dozirna naprava za posamezne komponente je lahko polno ali polavtomatična. V centralnem stikalnem stolpu se združijo določena receptura pravilno po množini, vrsti posameznih komponent po redu v mešalno napravo. Registrirni instrumenti pa vsak čas registrirajo šaržiranje vsake šarže posebej, kar služi za obratno kontrolo in natančno doajmanje uporabljenih kemikalij. Skladišče gotovih mas se mora seveda prilagoditi lokalnim pogojem. Deli naprave, ki pridejo v stik z medijem, morajo biti iz nerjavečega jekla. Velikost naj bo prirejena tako, da je mogoče naravno prezračevanje mase. Hladni in toplotni plašči ob posodah so vsekakor dobri.

Polavtomatsko vodeni dovodni in odvodni sistemi skrbijo za določeno enako viskoznost, pH, temperaturo kot tudi za minimalno razvijanje pen pri natoku na premazovalno napravo. Na tem mestu ne bom opisoval posameznih premaznih kemikalij, prav tako ne reoloških tekočinskih lastnosti gotove premazne mase. Lahko pa rečem, da sestoji premazna barva v celoti iz pigmentov in vezivnih sredstev. Drugi dodatki za specialne premazne lastnosti so tako imenovana pomožna sredstva.

Za posamezen recept za premazovanje se lahko uporabijo različne vrste glin glede na to, kakšne so zahteve glede gladkosti, sijaja, opacitete, lakiranja, sposobnosti za tiskanje itd.

Vrste glin razlikujemo predvsem:

- a) po debelini,
- b) po specifični teži,
- c) po finoči delcev npr. 80—93 nt. % finejših od 2 μ (mikrona),
- č) po obliki pigmentnega drobca (ploščate ali kroglaste strukture),
- d) po lomnem količniku itd.

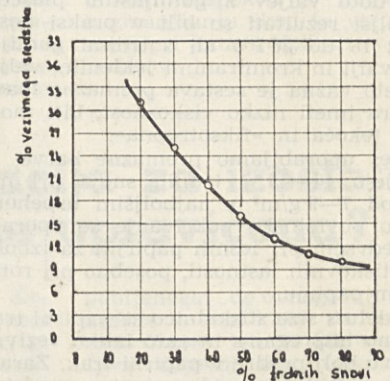
Vezivna sredstva izberemo glede na premaz. Poleg kazeina in škroba se uporabljajo tudi emulzijska premazna sredstva. To so predvsem: ester akrilove kisline, akrilove smole, stiren-butadien kopolimetri, polivinilacetat in podobne polivinilne spojine. Zadnje še posebno uporabljamo, če hočemo premaz, ki je odporen proti maščobi in praskam. Predvsem nam prvoimenovana vezivna sredstva dajo zaradi potrebne množine glavni strošek v premazni recepturi. Zato stremi vsak strokovnjak za premaz, da bi kar se da reducirale vezivne komponente, seveda z istimi efekti. Zato se poslužujejo kemičnih in praktičnih tehničnih metod. Pri kemični metodi moremo s kombinacijo več komponent vezivnih sredstev znižati ceno. Vendar so možnosti omejene glede na tekočinske lastnosti premazne mase. Za praktično tehnično metodo so boljše možnosti. Pri pravilni koncepciji premazne naprave, kjer predelujemo velik delež trdne snovi premazne mase, lahko prihranimo s prihrankom optimalnih premaznih lastnosti veliko vezivnih sredstev. Zelo veliko vlo-

go ima čas stika premazne mase s papirjem. kot tudi sušenje premaza, ki se izvaja pozneje.

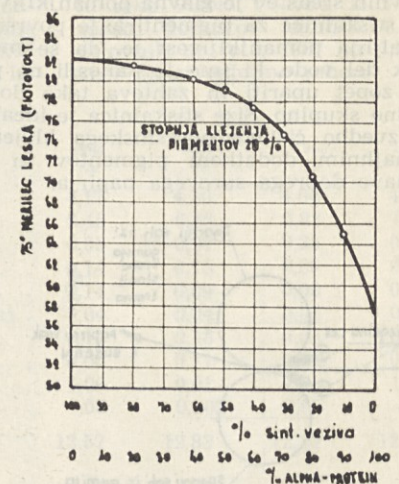
Na diagramu na sliki 1 se lepo vidi pod enakimi pogoji odnos med kombinacijo glin (deležem trdnih snovi) in vezivnega sredstva. Da se potek krivulje menja z različnimi premaznimi recepturami, je samo po sebi umevno. Vedno pa se bo kazala ista tendenca, da s povečanjem trdnega dela snovi v premazni masi reduciramo delež vezivnega sredstva s pridrževanjem zahtevanih premaznih lastnosti.

To lahko pojasnimo takole: vezivno sredstvo je v premazni masi vedno v tekoči fazi. Razmerje »tekoča faza—vsebnost trdne snovi« se spremeni s povečanjem oziroma s pojejanjem trdnega dela snovi. Čim nižji je delež trdne snovi, toliko večji je delež na tekočini, ki se nanosi s trdnim delom na papir.

Kljub enakomernemu površinskemu klejenju surovega papirja je pri nanosu premazne mase z malo tekočine, to se pravi z visokim deležem trdne snovi, absorpcija vezivnega sredstva manjša kot pri nižjem deležu trdne snovi. Absorpcija nastane z večjim ali manjšim kapilarnim delovanjem celuloznih vlaken. Pri premazni absorpciji vezivnega sredstva pride do impregnirnega efekta v papirju, ki pa v nobenem primeru ni zaželen. Absorbirana množina vezivnega sredstva potem manjka na površini. Da to izgladimo, se mora množina vezivnega sredstva v premazu povečati.



Slika 1: kaže kako lahko reduciramo količino vezivnih sredstev v premazni snovi z delom trdnih snovi



Slika 2: Merjenje lepila kalandriranega premaznega papirja z različnim deležem vezivnih sredstev

Naj še enkrat omenim, da nastopijo pri premočni absorpciji vezivnega sredstva na površini premaza kraterji, ki se pri nadaljnjem procesu oplemenitenja težko odstranijo.

S prej naštetimi metodami je mogoče delati v premazni napravi s istim efektom, z višjimi deleži trdne snovi in manj vezivnega sredstva. Torej vidimo, da je posledica tega povečanje sijaja premaznega sloja.

Nadaljnja pridobitev se izkaže pri sušenju premaza z manjšo porabo vodne pare in z večjimi hitrostmi na stroju.

4. NANOS PREMAZNE MASE

Znano je, da obstaja mnogo premaznih naprav in postopkov, ki pa jih na noben način ne morem obdelati v tem sestavku.

Na koncu omenjene premazne naprave predstavljajo izjemo, niso pa neznane mnogim obratom v Evropi. Posebno se odlikujejo ti agregati za oplemenitenje papirja in kartona.

A. Size stiskalnica ali klejna stiskalnica

Size stiskalnica predstavlja eno izmed najstarejših metod za strojno premazovanje. V naraščajoči meri se uporablja za površinsko oplemenitenje papirja in kar-

tona znotraj papirnega stroja in služi za to, da doprinese k šibkemu površinskemu premazu oziroma površinskemu klejenju. Navadno obstajata 2 izvedbi:

1. size stiskalnice z vodoravnim vodom,
2. size stiskalnice z navpičnim vodom.

Pri size stiskalnici z vodoravno izvedbo se raztopina premazne mase nanaša z razpršilnimi cevmi na valje, prebitek pa se z valji zopet iztisne. Glede na zahtevo sta oba valja iz gumija, za zgornji valj izberemo nekoliko mehkejšo gumo. V praksi se pogosto uporabljajo tudi kromirani jekleni valji. Da dosežemo enakomeren premaz na celotni širini traku, sta oba valja ustrezno linijskemu pritisku valovita.

Pri size stiskalnici z navpično izvedbo pri tako imenovani popelieri stiskalnici je pogoj v praksi preprostejši.

Predvsem pa nudi ta izvedba več prednosti in sicer:

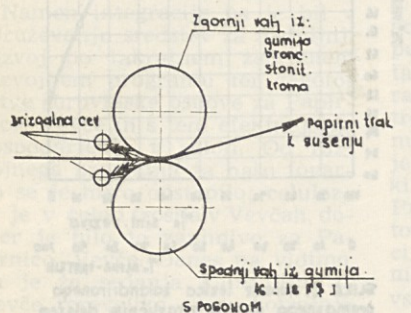
1. lažje vodenje,
2. nič obojestransosti v nanosu,
3. boljše reguliranje nanosa z linijskim pritiskom,
4. lažje in čistejšo delo v povratnem sistemu.

Danes večkrat uporabljamo size stiskalnice za nanašanje premaznih mas, ki vsebujejo pigmente, da zamašimo pore in zakrijemo določene nepravilnosti na površini papirja. Potrebne so samo praktične izkušnje, da lahko metodo z uspehom uporabimo, ker imajo faktorji odločilen pomen:

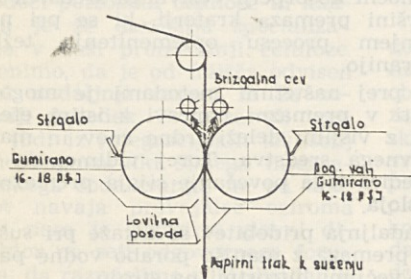
1. osušenost papirja pred vstopom (nad 85 %),
2. hitrost stroja,
3. valovitost in premer valjev,
4. linijski pritisk (leži v mejah od 15 do maksimalno 35 kg/cm),
5. trdoto valjev z gumijastim plaščem (najboljši rezultati so bili v praksi doseženi z 18 do 20 PJ ali s trdimi gumijastimi valji in kromiranimi jeklenimi valji),
6. zelo važna je sestava premazne mase, ki mora imeti nizko viskoznost, biti mora dobro tekoča in »fiksotopna«.

Danes uporabljamo premazne barve, ki vsebujejo 40—45 % trdnih snovi pri nanosu od 7—9 g/m² z najboljšim uspehom. Takšno površinsko pokrivanje se uporablja predvsem pri lesnih papirjih za izboljšanje tiskovnih lastnosti, posebno pri rotacijskem papirju.

Pri delu s size stiskalnice se papirni trak pretežno impregnira in zato lahko vezivno sredstvo bolj prodre v papirni trak. Zaradi tega je potrebnega več vezivnega sredstva glede na pigmente (glede na vrsto vezivnega sredstva do 34 %). Drugi premazni postopki, kjer uporabimo več trdnih snovi, potrebujejo največ 18—20 % vezivnega sredstva glede na pigment. Visoka poraba vezivnih sredstev je glavna pomanjkljivost size stiskalnice za pigmentiranje površine. Nadaljnja pomanjkljivost je, da se mora velik del vode, ki smo jo nanosili na papir, zopet upariti in zahteva tako dolgo sušilno skupino. Size stiskalnice je idealna za izvedbo čistega površinskega klejenja z majhnim dodatkom pigmentov in za izdelavo dobrega surovega papirja.



SLIKA 3: Size-stiskalnica v horizontalni izvedbi



SLIKA 4: Size-stiskalnica v vert. izvedbi

B. »Bar-coater«

»Bar-coater« je po ravnanju kot po sestavi zelo preprosta premazovalna naprava. Največ se uporablja na kartonskih strojih za nanašanje prvega premaza. Ta premazna naprava se lahko vgradi zaradi majhne porabe prostora in relativno nizkih stroškov v obstoječi kartonski stroj. Vendar moramo pri tem paziti, da ohranimo vpojivost kartonskega traku in da ima že določeno vlažnost. Samo s tem lahko dobimo enakomerno lego kartonskega traku na dozirnem mestu in s tem enakomeren premaz.

Lahko pa postavimo v kartonskem stroju več premazovalnih naprav eno za drugo, pri čemer dela vsaka samostojno glede na vrsto premazne mase z vmesnim sušenjem.

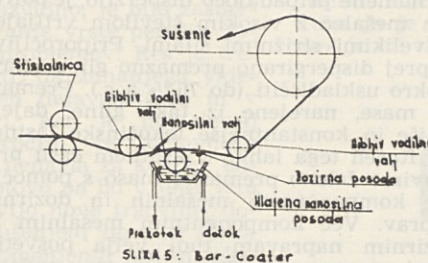
»Bar-coater« deluje po temle načelu: v vodno ohlajeni posodi za premazno maso teče nanosilni valj, ki prenese določen presežek premazne mase na kartonski trak. Dozirna palica — zelo majhna v premeru, pa odstrani ta presežek in istočasno enakomerno egalizira (izravnava) ostanek premazne mase na kartonski trak.

Množino nanesene premazne mase določimo:

1. z deležem trdnih snovi v premazni masi,
2. z vsebnostjo vlage v kartonskem traku,
3. z viskoznostjo premazne mase,
4. z razdaljo med nanosilnim valjem in dozirno palico (to je dostikrat zelo važno).

Delež trdnih snovi v premazni masi se spreminja glede na vrsto vezivnega sredstva kot tudi na nadaljnjo kemično sestavo v mejah od 40—48 %. Nanos deleža trdnih snovi znaša 5—9 g/m². Moremo pa eventualno doseči tudi večje teže nanosa, vendar pa potem zelo lahko nastanejo zaradi visokega deleža trdnih snovi in previsoke viskoznosti vzporedno tekoče črte v premazu, ki imajo zato vegasto površino.

Ta način premazovanja se uporablja za papirne stroje, kjer je maksimalna hitrost le 180 m/min in je vsebnost trdnih snovi v premazni masi za prvi (pred)premaz prenizka. Da bi mogli doseči enakomeren in vpojen premaz, je treba posvetiti pozornost.



SLIKA 5: Bar-Coater

C. »Roll-coater« (valjni premazovalni stroj)

Pod besedo »roll-coater« razumemo mnogo vrst valjnih premazovalnih naprav. Vendar je tip premazovalnega agregata, ki vam ga bom danes predstavil, za Evropo novejša vrsta »coaterja« in sicer za visoko vredne kvalitetne papirje.

Sorazmerno je enostaven, kar se tiče uporabe za vgraditev pa zahteva malo prostora. Uporablja se predvsem za poprejšnje premazovanje kartona in papirja pa tudi kot glavni premazni agregat. Posebno pri kartonih se lahko doseže z njim izredna gladkost in enakomernost premaza.

V nasprotju z »bar-coaterjem« igrata glavno mesto na kartonskem stroju kot tudi pregibnost in vsebnost vlage v kartonu podrejeno vlogo.

Vgraditev je mogoča v tehle kombinacijah:

- roll-coater—Air knife (zračni nož),
- roll-coater—roll-coater (Air knife),
- roll-coater—roll-coater,
- roll-coater—Bar-coater.

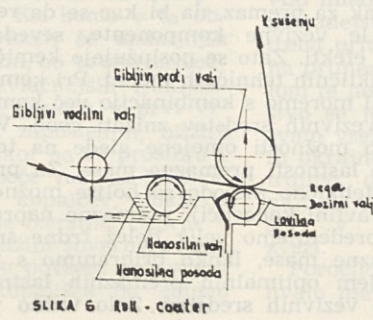
Delež trdnih snovi v premazni masi je 50—60 % pri nanosu od 6 g/m².

Način delovanja te premazne naprave je takle: v posodi s premazno mešanico teče nanosilni valj, ki nanese na trak določen presežek premazne mase. Dozirni valj, ki se opira na protivalj, odstranjuje pod določenim hidrodinamičnim pritiskom del presežka in egalizira z določeno relativno hitrostjo k traku nanos premaza.

Nanos premaza je določen:

1. z deležem trdne snovi v premazni masi,
2. z viskoznostjo,
3. z nastavitvijo reže med dozirnimi in protivaljem,
4. z relativno hitrostjo dozirnega valja nasproti protivalju.

S proizvajanjem hidrodinamičnega pritiska v coni, kjer se tvori film, kot tudi relativne hitrosti, je premazna masa izpostavljena določeni kompresiji, s čimer lahko dobimo zelo enakomeren in gladek premaz. Prednost te premazne naprave je tudi v visokem deležu trdnih snovi v premazni masi, ki dopušča reduciranje vezivnega sredstva (glej sl. 1). Vstavno področje »roll-coaterja« je prirejeno za hitrosti do 550 m/min.



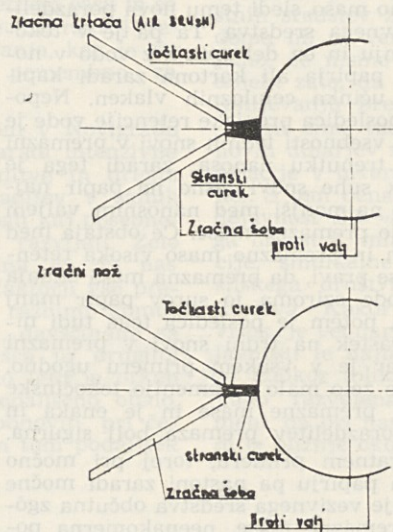
SLIKA 6: Roll-Coater

C. Air-knife coater ali zračni nož

V začetku so služile za egaliziranje in obdelavo premaznega sloja t.i. krtače. Zaradi težav, ki so nastopile (zamazanje krtač), se je razvil nov postopek, to je današnja zračna krtača. Zračna krtača se je v praksi najprej uporabljala v Ameriki, kjer so jo imenovali »Air-brush«. Nadaljnja izboljšava te premazne naprave pa je zračni nož t.i. »Air-knife coater«.

V praksi je zračni nož (Air-knife) prevladal nad zračno krtačo (Air-brush). Z zračnim nožem so lahko dosegli hitrost premazovanja od 300—350 m/min pri enakomernem nanosu premazne mase. Razlika je v aerodinamični izvedbi šobe in je takšna:

Pri zračni krtači je zračna šoba izvedena tako, da žarek zapušča ustje v V obliki, medtem ko je pri zračnem nožu zelo ozek.



SLIKA 7: Shematska predstava izhoda zraka pri zračni krtači in zračnem nožu

Specialno aerodinamično vodenje zraka je odločilno za natančno egaliziranje premazne mase pri visokih hitrostih, ne da bi nastali nezaželeni vrtinci v egalizirni coni premaza.

Tehnika postopka

Te vrste premazne naprave morejo biti postavljene znotraj ali zunaj papirnega stroja. Nanosilni valj, ki ima glede na zahtevane hitrosti priključen še dozirni valj, nanaša premazno maso v prebitku na papirni trak. Oster, enakomeren zračni žarek nad celotno širino šobe pa odstranjuje prebitek in egalizira sloj na površini. Ker pa žarek zraka egalizira hrapavost papirnega traku vzporedno glede na površino, je potrebna za enakomerno debelino premazne mase gladka površina surovega papirja. S tehničnimi ukrepi moramo skrbeti za to, da ne pride v posodi s premazno maso do sprememb v viskoznosti in bi se s tem izločil del trdnih snovi.

Šobe so narejene iz nerjavečega materiala in znotraj zbrusene in polirane.

Med pogonom je treba skrbeti, da ne pride do zamašitve šob, za kar že poprej poskrbijo filtri za zrak. Tudi nastavitve šob mora biti natančna.

Na nanosilnem valju lahko stopenjsko spreminjamo hitrost. Na nastavitve železnega prebitka premazne mase vplivajo tile faktorji:

1. tek nanosilnega valja z ali proti papirnemu traku oziroma nastavitve predozirnega valja pri visokih hitrostih,
2. hitrost oziroma nastavitve števila vrtljajev nanosilnega valja,
3. kot med papirnim trakom in nanosilnim valjem,
4. globina potonitve nanosilnega valja v premazno maso.

Če je le mogoče, stremimo za tem, da nanesemo premazno maso v kar se da majhnem prebitku:

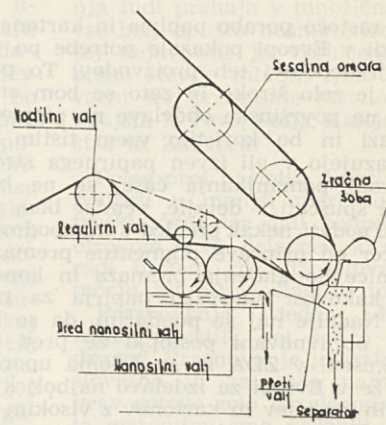
1. ne moremo pihati zrak s preveliko hitrostjo,
 2. majhni prebitek se bolje egalizira.
- Množino premazne mase, ki se končno prenese na papir, izražamo v g/m². Pri tem vplivajo tile faktorji:
1. hitrost oziroma pritisk zraka, ki prihaja skozi šobo, je tesno povezana z nastavitvijo širine reže,
 2. razdalja šobe od papirne površine oziroma od protivalja,
 3. kot šobe nasproti vrhu protivalja, ki je ovit s papirnim trakom.

Pod šobo za zrak je postavljen t.i. separator. To je naprava za vsrkanje izpihane zraka. Z zračnim tokom prinesena premazna masa se v separatorju odloči in se nato s pomočjo črpalk zopet prenese v zbirno posodo.

Po zračni šobi gre papirni trak prek vakuumске mize. Papirni trak se prisesa na brezkončni gumijasti trak, da se izognemo vibracijam. Pri premazovanju z zračnim nožem delamo z deležem trdne snovi 38—53 %, pri čemer se trdno nanese na papir od 8—25 g/m².

Najbolj zadovoljiva kombinacija po današnjih izkušnjah sodeč je premazna naprava »roll-coater—air knife« ali »bar-coater—air knife«, s čimer lahko dobimo zaprti in gladko površino papirja, ki zadovolji zahteve tiskarjev.

Izveti je treba, da s tem premaznim agregatom ne moremo doseči večjih hitrosti od 320 m/min. Pri večjih hitrostih se priporoča »blade-coater«.

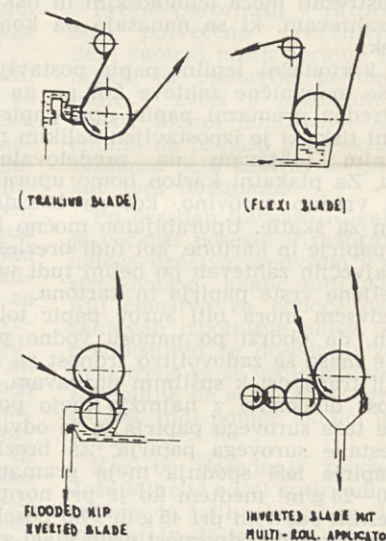


SLIKA 8: Air-Knife-Coater

C. »Blade-coater«

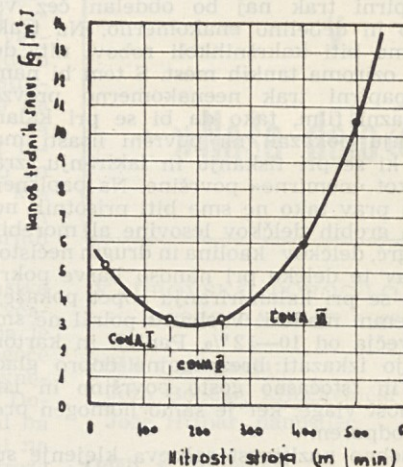
Ta vrsta premazne naprave je bila pred 20 leti patentirana v Ameriki, v Evropi pa si je v 10 letih pridobila že močan ugled. Ta postopek se posebno uporablja za premazovanje konsumnega papirja, za rotacijski tisk, knjižni tisk, ovojne papirje. S to premazno napravo lahko dosežemo zelo velike delovne hitrosti, v novjšem času že do 1000 m/min. Takšne naprave so v ZDA v uporabi in niti niso redke.

Teža premaza variira glede na vsebnost trdnih snovi in viskoznost premazne mase. Odvisna je tudi od hitrosti in od nastavitve kota strgala, imenovanega »blade« oziroma njegovega pritiska, od 8—27 g/m². Delež trdnih snovi v premazni masi se giblje glede na kemično sestavo od 55 do 65 %.



SLIKA 9: Različni tipi nanašanja z »blade-coaterjem«

Zaradi velikih delovnih hitrosti in visokega deleža trdnih snovi v premazni masi nastopi zaradi pritiska premaznega rezila (strgala) kot tudi zaradi hidrodinamičnega pritiska v premazni masi do pravega »lopatastega delovanja« na površini papirja. Iz tega sledi, da je blade naprava za premazovanje bolj primerna za pripravo manj kvalitetnih papirjev kot pa druge premazne naprave.



SLIKA 10: Vpliv hitrosti stroja na nanos trdnih snovi v g/m²

Da se ta premazni postopek manj uporablja za počasnejše delovne hitrosti, če pri tem upoštevamo tudi kvaliteto premaza, je razvidno iz diagrama na sliki 10.

(Nadaljevanje v prihodnji številki)

Oglejmo si 1967. leto

VEVČE, FEBRUARJA — Papirnica Vevče je v 1967. letu dosegla naslednje ekonomske dosežke. Ugotovitev celotnega do-

hodka in njegova delitev je izračunana na podlagi fakturirane realizacije v 000 N din.

	1967	1968	Indeks	Struktura	
				1967	1968
Celotni dohodek	104.339	104.708	99,6	100	100
porabljen material	71.370	69.796	102,3	68,4	66,7
investicijsko vzdrževanje	2.379	2.545	93,5	2,3	2,4
amortizacija	4.107	3.301	124,4	3,9	3,2
storitve in drugi stroški	2.008	2.938	68,4	1,9	2,8
porabljeni sredstva	79.865	78.578	101,6	76,5	75,1
neto produkt	24.474	26.128	93,7	23,5	24,9
obresti od kreditov in skladov	2.816	2.373	118,7	2,7	2,2
druge dejatve družbeni skupnosti	1.447	1.336	105,9	1,4	1,3
poslovni stroški	84.128	82.319	102,2	80,6	78,6
dohodek	20.212	22.389	90,3	19,4	21,4
osebni dohodki	17.806	16.905	105,3	17,1	16,1
ostanek za sklade	2.405	5.484	43,9	2,3	5,3
čisti skladi	1.679	4.671	35,9	1,6	4,5

Znižanje celotnega dohodka za 369.000 N din je predvsem posledica nižjega obsega proizvodnje, višjih zalog ob koncu leta, nižjega obsega izvoza za 70 ton in večjega deleža izvoza v celoti in večjega deleža izvoza na konvertilno področje.

Vrednost porabljenega materiala je porasla za ca. 1.574.000 novih dinarjev. Glavni delež predstavlja porast cen celuloze in kaolina, kar pomeni skupaj ca. 650.000 N din. V zvezi z uvedbo direct costing metode smo vkalkulirali v porabo vso zalogo pisarniškega materiala, čistilnih sredstev za ca. 62.000 N din. Znižanje proizvodnje domače elektroenergije je povzročilo večji odjem od ELES. Za ca. 3 milijone kWh nižja proizvodnja kot v 1966. letu je povzročila porast stroškov za nabavljeno električno energijo za ca. 450.000 N din. Porast amortizacije za ca. 806.000 N din je posledica večje stopnje za 1% pri proizvodnih napravah in revalorizacije konec 1966. leta.

Obresti od kreditov in skladov so porasle za ca. 443.000 N din. To je posledica višje vsote obresti na poslovni sklad kljub nižji obrestni meri, najmanjša kratkoročnih kreditov za izvoz, odplačevanja obresti in anuitet za PS I.

Povečali so se tudi stroški izobraževanja za ca. 23.000 S din predvsem v zvezi z večjim obsegom te dejavnosti zaradi premarza.

Celotni poslovni stroški so porasli tudi zaradi novega načina obračuna stroškov (direct costing) za ca. 1.037.000 N din, kajti iz zaloga nedovršene in dovršene proizvodnje smo prenesli vse fiksne stroške v breme letošnjega dohodka.

Osebnih dohodkov so porasli za ca. 900.000 N din, to je za 5%. Ostanek za sklade je nižji za 3.079.000 N din.

Vsota sredstev, ki ostanejo podjetju, to je čisti skladi in amortizacija, se giblje takole:

	1966	1967 z DC	1967 brez DC
Čisti skladi	4.671	1.679	2.644
amortizacija	3.301	4.107	4.107
skupaj	7.972	5.786	6.751
indeks	100	74	85

Tehnična produktivnost

	1966	1967	1967 brez DC
Ton proizvodnje papirja	31.263	31.054	—
poprečni mesečni stalež	969	962	—
ton/zaposlenega	32,3	32,3	—
indeks	100	100	—

Ekonomska produktivnost

	1966	1967	1967 brez DC
Dohodek v 000 N din	22.389	20.211	21.243
Ø stalež	969	962	962
dohodek/zaposl.	23	21	22
indeks	100	91	96

Rentabilnost

	1966	1967	1967 brez DC
Ostanek za sklade	5.484	2.405	3.442
Ø vloženih sredstev	55.870	54.228	54.228
na 1000 din/vloženih sredstev	0,10	0,04	0,06
indeks	100	40	60

Ekonomičnost

	1966	1967	1967 brez DC
Celotni dohodek	104.708	104.339	104.339
stroški poslovanja	99.086	101.866	100.829
+ osebni dohodki	—	—	—
— prometni davek	—	—	—
na 1000 din stroškov je celotnega dohodka	1,06	1,02	1,03
indeks	100	96	97

Relativna primerjava pokazateljev intenzivnosti gospodarjenja:

	1966	1967	1967 brez DC
Tehnična produktivnost	100	100	—
ekonomska produktivnost	100	91	96
rentabilnost	100	40	60
ekonomičnost	100	96	97

Na zaposlenega odpade:

	1966	1967	1967 brez DC
Celotnega dohodka	100	100	100
osebni dohodkov	100	107	107
bruto skladov	100	44	64
življenjski stroški	100	108	108

Poleg vplivov, ki so pojasnjeni v začetku tega poročila, pa ugotavljamo še tole:

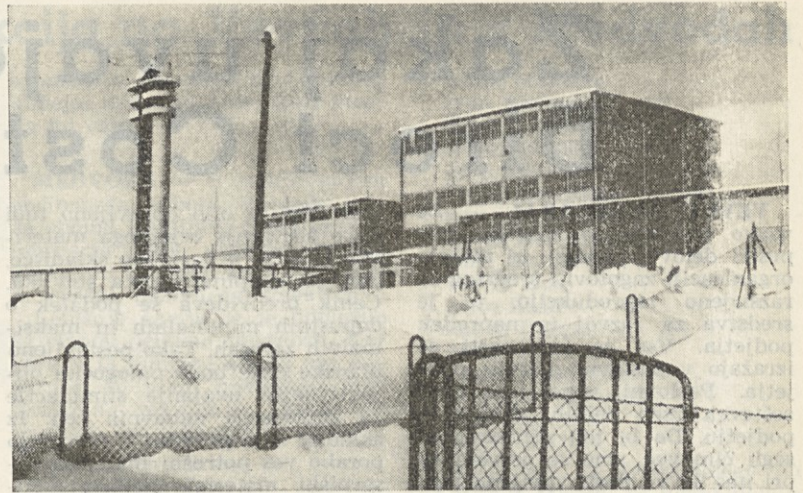
Količinski porast izvoza za 11 odstotkov, padec domače prodaje za 5%. Delež izvoza je porasel od 29 na 33%, od tega je porasel izvoz na konvertilno področje od 66 na 73%.

Na obseg proizvodnje je močno vplival tudi promet. Dodelavni izmet je porasel od 7,69 na 8,36% ali za ca. 200 ton. Prav tako ocenjujemo tudi porast strojnega izmeta od 6,5 na 7,1%. Celotni izmet skupaj znaša ca. 15%, kar pomeni, da smo ca. 50 dni izgubili.

Zastoji so absolutno porasli za 75 ur, toda upoštevati moramo, da smo lansko leto opravili tri remonte, v 1966. letu pa le dva. Reparature so porasle za 47 ur, vendar njihova vsakokratna dolžina ni trajala prek 8 ur. Širina papirnega traku je bila praktično ista, vtem ko je hitrost padla v večji meri kot gramsko teža. Stevilo menjav vnosa je poraslo za 140 slučajev ali 17%.

Poraža vlaknin se je gibala več ali manj v skladu z normativi. Celuloza ni presegla normativa, lesovina pa za 4%. Normativ ni dosežen pri kaolinu, kar potrjuje tudi nižji pepel.

F. R.



Belilnica, sortirnica in kislinški stolpi

Problemi požarne varnosti so od dne do dne bolj v ospredju

VEVČE, FEBRUARJA — Stevilni katastrofalni požari s stotimi milijonskimi in milijardnimi škodami vedno bolj izostrujejo posluh za številna neresena vprašanja s področja požarne varnosti, za vprašanja, za katera so bili mnogi vodilni leta in leta gluhi. Žal ugotavljamo, da se resnica o pravih potrebah gasilstva še danes s težavo prebija na dan.

Dokončno je zagotovljeno, da bomo v kratkem dobili nov temeljni zakon o požarni varnosti. Prav je, da se ob tej priliki približamo tudi požarnemu varstvu, ki zadeva industrijo in v tem primeru tudi našo delovno skupnost.

Vprašanje organizacije in funkcioniranja službe požarnega varstva v delovnih organizacijah je v novem načrtu omenjeno bolj površno, vendar pa kaže nov zakon, da je v delovnih organizacijah treba upoštevati predvsem tri temeljna izhodišča in sicer:

— več kot 75% požarov povzroči človek zaradi nepazljivosti, neznanja ali neupoštevanja navodil in malomarnega odnosa do požarnega varstva skupne imovine;

— razmeroma velike škode nastanejo zaradi pomanjkljive in premajhne organizacije za hitro in strokovno gašenje začetnih požarov v objektih, oziroma pre malo je preventivnega dela in kontrole v obratih, ki so nevarni za nastanek požara;

— še vedno, predvsem v majhnih podjetjih, niso urejene dolžnosti in pristojnosti, kakor tudi niso predvideni ukrepi za požarno varnost v skladu s posebnimi okoliščinami in nevarnostmi v posameznih obratih.

Zaradi varstva življenja in premoženja je dolžno podjetje, ki v večjih količinah izdeluje in uporablja lahko vnetljive in eksplozivne snovi, ali pa je stopnja nevarnosti za nastanek požara večja (v tem primeru pridejo v poštev tudi naši obrati), storiti vse potrebne preventivne mere, da se zmanjša stopnja nevarnosti. Predvsem je treba za take obrate izdelati požarni načrt za obrambo in zagotoviti v takih obratih dovolj opreme in seznaniti zaposlene z organizacijo reševanja.

Nadalje temeljni zakon predpisuje, da mora delovna organizacija vsakega delavca ob zaposlitvi natančno seznaniti že pred razporeditvijo na delovno mesto z vsemi predpisi in ukrepi, ki zadevajo varstvo pred požari in drugimi nevarnostmi.

Podjetja bodo dolžna predpisati posebne programe za pridobitev znanja s področja požarne varnosti, skladno z okoliščinami v obratih.

Požarnovarnostna dejavnost bo še naprej postavljena pred dejstvo o iztrošenem orodju in opreml. Predvsem je to odvisno od nabave sodobne opreme in orodja. To terjajo od nas prvič že moderna stanovanjska naselja, še bolj pa gospodarski razvoj delovnih organizacij.

Se vedno je precejšnje število delovnih organizacij, ki enostavno visoko zavarujejo osnovna sredstva in s tem menijo, da so napravile vse. Pri večini požarov je že mogoče ugotoviti vzrok nastanka, vendar pa se pri 15%

požarov vzroka še vedno ne da ugotoviti. Dejstvo je, da večina podjetij še nima organizirane požarnovarnostne službe. Takim podjetjem je pač vseeno, ker so z zavarovanjem celo prihranili tako pri opreml, kakor tudi pri kadrih. Morebitno nastalo škodo pa so podjetja tako in tako dobila povrnjeno 10% od zavarovalnic.

Po novem zakonu bo to malo drugače, saj bodo vse večje delovne organizacije morale organizirati v podjetju posebno desetiino, ki bo poklicno ali amatersko opravljala in skrbela za požarno

varnost lastnega podjetja. Sam zakon bodo podprle tudi zavarovalnice, ki po novih predpisih ne bodo več zavarovale objektov, sredstev in surovin, če delovne organizacije ne bodo pri podvzele vseh preventivnih ukrepov za požarno varnost.

Po vsem tem lahko pričakujemo več dejavnosti na področju požarnega varstva, saj bomo sam zakon in kontrola požarnovarnostnih inšpektorjev prispevala k zmanjšanju škod in večji budnosti pri katastrofah ob nas anku požarov.

V. J.

Ali je stimulacija za izostanke od dela še upravičena?

VEVČE, FEBRUARJA — Konec leta 1965 je delavski svet sprejel sklep o uvedbi nagrad za zmanjšanje izostankov od dela. Ta sklep je bil utemeljen s tem, da imamo visok bolniški stalež, ki stalno raste in da je število izgubljenih ur zaradi izrednih dopustov, zamud in neopravičenih izostankov tudi visoko. Pričakovati je bilo, da bi ta nagrada prinesla določen rezultat, konkretno zmanjšanje izostankov od dela. Vendar nam pregled iz-

gubljenega delovnega časa za zadnje 4 leta kaže, da temu ni tako. V 1964. letu je bil ves izgubljeni delovni čas, računat od možnega števila delovnih ur 12,57%, v 1967. letu pa 13,37%. V teh podatkih je računat tudi redni letni dopust in prav na račun dopustov je odstotek izgubljenega delovnega časa v 1967. letu tako visok. V 1964. letu smo zaradi dopustov izgubili 0,45% delovnih ur, v l. 1967 pa 7,27%, sicer pa si oglejmo tabelo:

	Leto			
	1964 %	1965 %	1966 %	1967 %
Opravičeni plačani izostanki	4,17	4,30	4,06	4,26
redni letni dopusti	6,45	6,68	6,83	7,27
izredni, plačani dopusti	0,35	0,37	0,32	0,38
izredni neplačani dopusti	0,14	0,15	0,09	0,001
Boleznine	0,14	0,09	0,08	0,07
opravičeni neplačani izostanki	0,04	0,04	0,02	0,01
neopravičeni izostanki	0,15	0,18	0,03	0,04
orožne vaje	0,08	0,11	0,04	0,07
porodniški dopusti	1,00	0,91	1,01	1,27
zapor	0,05	0,002	0,01	—
	12,57	12,83	12,54	13,37

Pri pregledu izplačila nagrad smo ugotovili:

	Število delavcev, ki niso prejeli nagrad		
	1965	1966	1967
Bolniški stalež	184	444	325
izredni plačani dopusti	21	5	—
zamude	23	127	98
izredni neplačani dopusti	10	—	—
neopravičeni izostanki	21	42	45
	259	618	469

	Število delavcev, ki niso prejeli nagrade v celoti		
	1965	1966	1967
Bolniški stalež	30	126	138
izredni plačani dopusti	27	155	99
zamude	—	—	—
izredni neplačani dopusti	26	40	13
neopravičeni izostanki	—	—	—
	83	321	250

Podatki za 1965. leto so računani samo za zadnje 3 mesece. V teh podatkih je večina delavcev zajeta dvakrat, ker izplačujemo nagrade dvakrat na leto. Zanimiva in nerazveseljena je ugotovitev, da število neizplačanih nagrad zaradi zamuja na delo in neopravičenih izostankov ne pada, ampak je skoraj konstant-

no. Ugotavljamo, da so to v večini primerov vedno isti delavci.

Ob vsem tem bi bilo treba razmisliti, ali je nagrada za zmanjšanje izostankov še upravičena. Potrebno bi jo bilo obravnavati kot vsako drugo stimulacijo. Če nam ne prinese pričakovanih rezultatov, potem je bolj, da jo ukinemo.

J. P.

Zakaj uvajamo Direct Costing?

VEVČE, FEBRUARJA — Za vsako podjetje so značilni zelo pestri delovni procesi, ki morajo organizaciji zagotoviti sredstva za razširjeno reprodukcijo, to je sredstva za razvoj in napredek podjetja. Vse te aktivnosti se izražajo v poslovnih politiki podjetja. Poslovni uspeh je torej seštevek vseh delnih učinkov v podjetju. Da bi teh učinkov dosegli čim več, smo se odločili za pri nas še ne dosti vpeljano metodo, imenovano Direct Costing. Mnenja smo, da nam že izbira učinkovite metode lahko omogoči doseganje boljših poslovnih rezultatov. Ta metoda temelji na teoriji mejnih stroškov in zahteva delitev vseh stroškov na fiksne in spremenljive.

Zakaj smo opustili obračun po lastni ceni? Po prejšnji metodi se vsi fiksni stroški določenega razdobja vkalkulirajo v lastno ceno nedovršene proizvodnje. Ker pa vseh stroškov ne moremo direktno zajeti na proizvode, jih nanje prenašamo s pomočjo raznih ključev, ki pa niso zanesljivi in so neodvisni od sprememb v izkoriščanju kapacitet. Nova metoda ne zadržuje fiksnih stroškov v zalogah zato, ker so to periodični stroški in nastajajo v sorazmerju s časom, v katerem izkoriščamo zmogljivosti. Obračun po lastni ceni je bolj kompliciran in zahteva več časa. Zato so sklepi na njegovi podlagi prepozni in odločanje ter ukrepanje ni dovolj učinkovito.

S pomočjo te nove metode bomo lažje opredelili odgovornost za določeno področje nastanka stroškov. V ta namen smo tudi stroškovna mesta smotrneje uredili.

Ta metoda nam bo omogočila boljšo izbiro prodajnega asortimenta. Ker je enostavnejša, bo razumljiva tudi samoupravljalcem. Ker se pri obveščanju vodstva bolj ceni hitrost kot točnost informacije, omogoča Direct Costing tekoče ugotavljanje pokrivanja fiksnih stroškov in doseganje finančnega uspeha. Metoda zasleduje selektivnost, to je ločevanje bistvenega od nebistvenega, pomembnega od manj važnega. Omogoča preciznejše prenašanje odgovornosti na srednji in nižji vodstveni kader in s tem omogoča vodstvu podjetja, da se lahko posveti glavni nalogi — določanju poslovne politike podjetja. Ta decentralizacija prenaša odgovornost za učinke in stroške na vodje stroškovnih mest. S tem omogoča objektivnejše uvajanje za nas novih oblik neposredne stimulacije, kar bo zagotovilo stalen nadzor nad stroški in omogočilo analizo odstopanj. Cilj poslovne politike je dobiček, ki se predvideva. S to metodo bomo lažje ugotavljali odstopanje od začrtanih ciljev in raziskali vzroke ter v sodelovanju težili k skupnemu cilju.

In kaj smo že napravili, da bi nova metoda čimprej zaživela?

Direktor podjetja je imenoval konec septembra 1967. leta komisijo za uvedbo Direct Costinga. Člani komisije so: Alkesander Vavpotič, vodja finančne službe, Drago Marolt, vodja komercialne službe, Ivo Avbelj, vodja knjigovodstva EE in Franc Rajar, vodja organizacijsko-analitične službe. V tej komisiji občasno sodeluje tovariš Šuligoj, strokovni sodelavec zavoda za organizacijo in revizijo poslovanja. Povabili smo tudi direktorja tega zavoda tovariša Nemca, ki je v krajšem predavanju predstavil prednosti nove metode vodstvenemu kadru tovarne. Nakazal je možnosti, ki jih ta metoda dopušča pri uvajanju stimulacije vodstvenih delavcev.

Za začetek so v nabavnem oddelku pristopili k izdelavi novih planskih cen vsega materiala. Za razliko od prejšnjih, ki so vsebovale poprečno nabavno ceno, stroške prevoza in stroške nabave, vsebujejo le poprečno nabavno ceno in stroške prevoza fco Vevče do vrat skladišča, neraztovarjeno. Istočasno s tem velikim o-

pravilom je bilo opravljeno tudi novo šifriranje celotnega materiala. Iz šifre je razvidno skladišče, panoga, skupina, tekoča številka. Cenik predvideva še podatek o dopustnih minimalnih in maksimalnih zalogah. Tako postavljene planske cene bodo omogočile objektivnejše uvajanje stimulacije za zniževanje nabavnih cen. Iz skladišč smo prenesli v takojšnjo porabo ves potrošni material, pisarniški material, čistilna sredstva in s tem razbremenili materialno knjigovodstvo. Doslej je bil namreč potreben prav takšen postopek za nabavo svinčnika iz skladišča, kot za nabavo sita. Materialno knjigovodstvo je prešlo v nabavni oddelek. Težimo pa k temu, da bi materialno knjigovodstvo sčasoma vodilo evidenco le količinsko. Tudi v zvezi s skladiščnim poslovanjem so nastopile spremembe. Za vsako vrsto materiala sedaj pristojni izpolnijo poseben materialni ček. Doslej je bilo mogoče na eno naročilnico napisati več različnih materialov. Tu se sicer kaže na povečan obseg pisarnije, vendar pa pri nadaljnji obdelavi podatkov nastopi občuten prihranek na času. Materialni čeki se lahko sortirajo po stroškovnih mestih in po vrstah blaga; tako da kasneje materialno knjigovodstvo hitreje posluje. Spremenjene so tudi prejemnice in sezname likvidiranih faktur. Od sedaj dalje vodijo le v nabavnem oddelku knjigo došlih faktur (prej so jo še v računovodstvu). V računovodstvo pa prihaja s seznamom faktur tudi prejemnica in izpolnjen virumanski nalog.

Istočasno kot v nabavnem pa so v prodajnem oddelku pripravili novi sistem šifriranja naših izdelkov. Doslej smo uporabljali šifre še iz časov generalne direktorije papirne industrije, ki pa našemu vse pestrejšemu proizvodnemu asortimentu niso več ustrezale. Iz novih šifer so jasno razvidne tiste karakteristike papirja, ki narekujejo določen vnos.

Delavski svet je sprejel novo razdelitev tovarne na stroškovna mesta. Podjetje je sedaj razdeljeno na 5 delovnih, te pa na 9 obračunskih enot. To je 54 stroškovnih mest. Število enot, ki se bodo mesečno obračunavale, je 9, kar je 2/3 manj kot doslej. Stroškovnih mest je več, vendar služijo le za pregled in nadzor nad stroški.

Poleg tega je bil izdan organizacijski predpis pooblaščenih podpisnikov za naročanje iz skladišč, za naročanje delavnicam in zunanja naročila. V stroškovnem knjigovodstvu so začeli zbirati po stroškovnih mestih predvidene fiksne stroške in jih vnašati v planske OBOL (obratni obračunski list). Pri tem so sodelovali vodje stroškovnih mest, vodstvo vzdrževanja, energije, tehnično in komercialno vodstvo. Tehnična služba je pripravila plan velikih popravil in tekočega vzdrževanja.

V kadrovski službi so medtem pripravljali plan osebnih dohodkov po novih stroškovnih mestih za 1968. leto.

V organizacijsko-analitičnem oddelku so že pred tem urejali normative vnosa in časa izdelave. Preciznejše šifre papirja so zahtevale tudi bolj podrobno razčlenjevanje vnosa. Na podlagi plana osebnih dohodkov, normativov vnosa in časa izdelave so izdelali nove kalkulacije po direktnih stroških. Na podlagi predvidenih prodajnih cen smo za vsak izdelek določili pokritje, to je razliko med prodajno ceno in direktnimi stroški. Pregled oziroma sezname naših izdelkov po direktnih stroških in pokritju so prejeli vsi, ki prodajajo naše izdelke. Na njihovi podlagi ima sedaj prodajni oddelek boljši pregled nad donosnostjo našega asortimenta in s tem možnost boljših poslovnih odločitev. Doseženo pokritje dnevno ugotavljamo na podlagi seznama izdanih faktur v prodajnem oddelku. Iz zbira v OBOL predvidenih fiksnih stro-

škov in dosežene mase pokritja ter vsote direktnih stroškov je mogoče tekoče ugotavljanje po ožaja podjetja, kar omogoča lažje vodenje in določanje poslovne politike. V prodajnem oddelku so v sodelovanju s prizadetimi in odgovornimi pripravili nov spremni list, ki je omogočil določeno racionalizacijo pri evidentiranju. Tako je v ročni dodelavi odpad del obračunski list, ki se sedaj vodi kar na hrbtni strani ene kopije spremnega lista. V blagovnem knjigovodstvu je s 1. januarjem uvedeno strojno knjiženje po direktnih stroških. Tu je odpadlo vodenje kartice realizacije. V izvoznem oddelku smo uvedli kalkuliranje eksportnih cen in tako občutno zmanjšali razlike pri eksportu. Nove kalkulacije naših energijskih vrst so omogočile zelo enostavno in jasno sliko o poslovanju energetike. Ponenostavljeno je tudi obračunavanje in obremenjevanje vseh porabnikov energije.

Iz navedenega je razvidno, da se je marsikaj spremenilo in da so pri tem sodelovale vse strokovne službe. Seveda pa še ni vse končano. Naleteli smo na objektivne težave, ki jih poskušamo takoj konkretno reševati, kajti osnovni cilj je čim bolj skrajšati pot od nastanka temeljnice do knjigovodstva in s tem odpreti možnost za boljši nadzor nad stroški.

R. F.



MEDVODE — V začetku januarja je bilo okoli tovarne zaradi precejšnjih snežnih padavin tako, kot kažejo fotografije. Sklepete lahko, da nam je ta sneg povzročil precej težav v notranjem transportu. V. B.

Temeljni zakon o delovnih razmerjih bo dopolnjen

VEVČE, FEBRUARJA — Zvezni svet za delo je po daljši razpravi pripravil osnutek sprememb in dopolnitev temeljnega zakona o delovnih razmerjih. Pri uporabi omenjenega zakona v praksi (sprejet je bil 1965. leta) se je namreč pokazalo precej pomanjkljivosti in neprecizno rešenih vprašanj, ki so povzročala mnogo nepotrebnih sporov med delavci in delovnimi organizacijami. Osnutek sprememb in dopolnitev, ki ga je zvezni svet za delo ob koncu novembra 1967. leta predložil zvezni skupščini, skuša te pomanjkljivosti odpraviti. Ker bodo te spremembe v kratkem uzakonjene in ker nanovo urejajo nekatere pravice in dolžnosti delavcev v zvezi z delom, je prav, da se z njimi seznanimo.

V sedanjem zakonu je predpisano, da delovna organizacija s pravilnikom določa delovna mesta. V novih dopolnitvah zakona pa je predvideno, da delovna organizacija s pravilnikom določi tudi potrebno strokovno izobrazbo in druge pogoje glede delovne sposobnosti za vsako delovno mesto. V roku, ki ne sme biti daljši od enega leta, bodo morale vse delovne organizacije v pravilniku o sistemizaciji delovnih mest določiti potrebno strokovno izobrazbo za vsako delovno mesto, v skladu z zahtevami sodobne organizacije dela in tehnološkega razvoja delovne organizacije. S takšnim predpisom se skuša vplivati na izboljšanje kvalifikacijskega sestava zaposlenih v delovnih organizacijah, ki je trenutno izredno slab. Prav zaradi tega je bil ob koncu preteklega leta sprejet tudi temeljni zakon o obveznem sprejemanju pripravnikov v delovne organizacije, po katerem mora vsaka delovna organizacija s svojim pravilnikom predpisati število pripravnikov za posamezna delovna mesta in nato sprejemati na največ enoletno pripravniško dobo določeno število oseb, ki so končale visoko ali višjo šolo ali šolo druge stopnje.

Sedanji zakon določa, da mora delavec, ki želi delati v delovni organizaciji, izpolnjevati splošne zdravstvene pogoje. Ne predpisuje pa, kako in kdaj se to do-

kazuje. Zato pogosto pride do sporov med podjetji in zavodi za socialno zavarovanje. Osnutek to pomanjkljivost odpravlja s tem, da predpisuje: delavec, ki prvič nastopa delo v delovni organizaciji ali ki je sprejet na delo po prekinitvi, daljši od šestih mesecev, mora z zdravstvenim potrdilom dokazati, da izpolnjuje splošne zdravstvene pogoje.

Po sedanjem zakonu se delovna skupnost lahko prepriča o strokovnih in drugih sposobnostih delavca, še preden je sprejet na delo in to na razne načine: z avdicijo, s pisarno nalogo itd., s tem, da lahko postavi kot poseben pogoj za delo delavca na nekem delovnem mestu tudi poskusno delo. Po dopolnitvah zakona bo moralo podjetje s pravilnikom (to je vnaprej) določiti tista delovna mesta, na katera bo sprejemalo nove delavce šele po uspešno opravljenem poskusnem delu. V dosednji praksi je bilo po podjetjih mnogo samovoljnih rešitev in nepotrebnih sporov.

Sedanji zakon obvezuje podjetje, da mora neuspeli razpis delovnega mesta ponoviti, in šele ko niti ponoven razpis ne prinese uspeha, lahko delovna skupnost zasede razpisano delovno mesto z delavcem, ki ne izpolnjuje vseh pogojev razpisa. Mnogokrat se ve že vnaprej, da tudi ponovni razpis ne bo uspel in takšna obveznost ponovnega razpisa predstavlja samo nepotrebne stroške za podjetje in lahko tudi škodo, ker je delovno mesto nezasedeno. Zato dopolnitev zakona predvideva, da lahko organ, ki je določen za izbiro kandidata, sam odloči, ali naj se razpis ponovi ali ne. Drugi odstavek 31. člena sedanjega zakona določa, da delavca, ki na delovnem mestu uspešno opravlja delovne naloge, sme delovna skupnost le z njegovo privolitvijo razporediti na delovno mesto, ki terja manjše ali večje strokovne in druge delovne sposobnosti, kot jih ima delavec. Zaradi tega določila so delavci pogosto brez upravičenega razloga začeli delovne spore pred sodišči, če so bili premeščeni na drugo delovno mesto. Dogajalo se je, da so se našli kadri brez ustreznih kvalifikacij

na delovnih mestih, ki v današnjih pogojih dela zahtevajo določene šolske kvalifikacije, to zakonsko določilo pa je dajalo pravno podlago za odpor proti potrebnim premestitvam. Najpogostejši delovni spori pred sodišči so bili ravno zaradi tega. Zato je bil v predlogu dopolnitev zakona ta odstavek črtan. To pomeni, da bo delovna skupnost lahko glede na zahtevo delovnega procesa razporedila delavca na drugo delovno mesto, če pogoji, ki se zahtevajo za to delovno mesto, ustrezajo delavčevim strokovnim in drugim delovnim sposobnostim. Delavec ima še naprej pravico, da sproži delovni spor pred sodiščem, če meni, da je bila premestitev neupravičena ali nezakonita.

Naslednja dopolnitev zakona ureja vprašanje honorarnega (dopolnilnega) dela, ki ga skuša omejiti na razumno mero. V mnogih delovnih organizacijah sicer nedvomno obstoji potreba po nepolnem delovnem času za nekatera delovna mesta in dela manjšega obsega. Ta dela najbolj pogosto opravljajo lastni kadri in to kot t. i. nadurno ali honorarno delo. Dopolnitev zakona poudarja samostojnost takšnih delovnih mest in obveznost podjetij, da jih zasedajo po redni poti, to je z nezaposlenimi delavci ustrezajočih kvalifikacij, ki so se priglasili na javno objavo prostega delovnega mesta. Sele, ko je ta možnost izčrpana, je mogoče začasno angažirati delavca, ki je sicer zaposlen s polnim delovnim časom. Vendar pa mora podjetje po 6 mesecih znova javno razglasiti takšno delovno mesto kot prosto.

Po sedanjem zakonu ni smelo industrijsko podjetje razporediti delavca, ki še ni bil star 18 let, na nočno delo med dvaindvajseto in šesto uro naslednjega dne. Izjemoma je smelo razporediti na nočno delo delavca, ki je že dopolnil 17 let, a samo ob enakih pogojih, ob katerih je smelo razporediti delavko. To določilo je sedaj še poostreno s tem, da mora biti podana še »višja sila«, da se lahko delavca z dopolnjenimi 17 leti razporedi na nočno delo. (Nadaljevanje na 9. strani)

V ROJSTNO KNJIGO SO VPISANA NOVA IMENA

VEVČE, FEBRUARJA — Vsak novorojenček dobi, brž ko se rodi, svoje ime ali pa za to ime vemo že prej. Ne bo več dolgo, ko bomo proizvajali novo vrsto papirjev, ki smo jih morali do zdaj uvažati, ker jih nobena tovarna papirja v Jugoslaviji še ni izdelovala. Proizvodnja premaznega papirja je sicer v svetu že dosegla lepe rezultate, zlasti v Ameriki in Zahodni Evropi, za nas pa bo to težaven začetek, pri katerem pa upamo uspeti čimprej.

Izbrali smo nova komercialna imena teh papirjev, vsako izmed njih pa obeležuje stalne lastnosti, ki naj bi jih imel papir določene vrste.

Bravcem, posebno pa direktnim proizvajalcem posredujemo ta imena:

»Slavia A« — je kromo papir, sposoben za ofsetni tisk in globoki tisk. Enkrat in enostransko je premazan s premazno plastjo 12 g/m². Izdelovali ga bomo v teži od 85 do 300 g/m². Je brezlesen, bo pa »Slavia B« vseboval tudi manjše količine lesovine.

»Avala A« — brezlesen in »Avala B« z rahlo primesjo lesovine, bosta sposobna za ofsetni tisk, globoki in knjigotisk. Oba bosta enkratno premazana s ca. 12 g/m² premazne mase na vsaki strani.

»Emona A« — brezlesni in »Emona B« z rahlo primesjo lesovine bosta originalna papirja za umetniški tisk, sposobna za ofset tehniko, globoki in knjigotisk. Papirja sta obojestransko premazana s premazno plastjo ca. 18 do 20 g/m² na vsaki strani. Skupna teža bo 100 do 300 g/m².

»Vemit« — papir z večjo vsebino lesovine je treba vzeti za premazani ilustracijski roto papir, premazan na obeh straneh s 5- do 6-gramske premazne plastje na vsaki strani. Dokončna teža je 60 do 69 g/m².

»Jadran A«, »Jadran B« in »Bled« pa so površinsko klejeni in kondicionirani papirji z intenzivno belo barvo. »Jadran A« je strojno gladek, medtem ko je »Jadran B« satiniran.

Komercialna služba je o lastnostih, posebnostih, uporabi, pa tudi o cenah teh papirjev že obvestila bodoče kupce. Upajmo, da se bodo sporazumeli, upajmo pa tudi, da jim bomo, posebno kar se tiče kvalitete, mogli ustreči.

Temeljni zakon o delovnih razmerjih bo dopolnjen

(Nadaljevanje z 8. strani)

To se pravi v primeru požara, poplave, potresa, nenadnega kvarjenja surovin, materiala itd.

Na novo bo urejeno tudi vprašanje izključitve delavca iz delovne skupnosti zaradi najhujših kršitev delovne dolžnosti. Po sedanjem zakonu je za izključitev potrebno, da se zanj s tajnim glasovanjem izreče več kot polovica vseh članov delavskega sveta, poprej pa je potrebno, da disciplinska komisija ugotovi, da je delavec storil hujšo kršitev delovne dolžnosti. V praksi se je pogosto dogajalo, da delavski svet zaradi slabe udeležbe in drugih vzrokov niso izglasovali izključitve, čeprav je bila ugotovljena najhujša kršitev delovne dolžnosti, s katero je bilo morda ogroženo življenje delavcev in močno oškodovana družbena lastnina. S tem je bilo tajno glasovanje o izključitvi kompromitirano. Zato so mnoga podjetja zahtevala, da zakon pooblasti delovne skupnosti, da lahko s pravilnikom predpišejo najhujše kršitve, ki bodo objektivno onemogočile, da bi kršilec še ostal v delovni skupnosti in da lahko predpišejo tudi organe, ki izrečejo ukrep izključitve. Zaradi teh pripomb predvideva novi zakon, da podjetje lahko v statutu določi najhujše kršitve delovnih dolžnosti, zaradi katerih se kršilca izključi iz delovne skupnosti.

Ce delovna skupnost oziroma najvišji organ upravljanja (to je delavski svet) ugotovi, da je delavec po svoji krivdi storil takšno najhujšo kršitev, se šteje, da je delavec že s samo to ugotovitvijo izključen iz delovne skupnosti. O tem se izda ugotovitelna odločba, ki jo podpiše pooblaščen oseba (direktor ali kdo drug, ki ga pooblašča statut). Tajnega glasovanja torej ni več.

Novi zakon predvideva tudi poenostavljanje postopka pri samovoljni zapustitvi dela. Po zakonu namreč delavec lahko brez obrazložitve in ob vsakem času preneha z delom v podjetju in podjetje zapusti. Pogoj pa je, da o tem obvesti delovno skupnost in da ostane do sporočitve svojega namena na delu še toliko časa (odpovedni rok), kolikor je določeno v statutu ali v pravilniku. Če tega ne stori ali pa neopravičeno izostane več dni, se šteje, da je samovoljno prenehal delati. Po sedanjem zakonu se je to šlo za hujšo kršitev delovne dolžnosti, zaradi katere je bil

izključen. Nove dopolnitve pa določajo: delavcu, ki samovoljno neha delati ali ki neopravičeno izostane toliko dni, kolikor jih določa statut podjetja, preneha delovno razmerje tistega dne, ko je nehal delati. Ugotovi pa se to s sklepom, ki ga izda delavski svet ali drug kolektiven organ, ki ga določa statut podjetja.

Spremembe in dopolnitve predvidevajo tudi nov razlog za prenehanje delovnega razmerja proti volji delavca. Po sedanjem zakonu so trije takšni razlogi: če se odpravi delovno mesto ali zmanjša število delavcev na delovnem mestu, če se trajneje zmanjša obseg dela ali poslovanja, ali če se ugotovi, da delavec ni sposoben za tisto delovno mesto. Novi razlog prenehanja proti delavčevi volji pa bo tako: če se z zakonom ali predpisom izvršnega sveta zahteva za delovno mesto, na katerem delavec je, višja stopnja strokovne izobrazbe, kot jo delavec ima.

Do sedaj je delavec lahko ostal v delovnem razmerju, čeprav je podjetje preslepil glede važnih dejstev in okoliščin, ki bi jih moral izpolnjevati, da bi lahko nastopil delo. Na primer, če je zamolčal, da mu je bilo s kazensko sodbo prepečeno delo na nekem delovnem mestu, ali če je dal lažne podatke o svoji starosti (manj kot 15 let) itd. Po novem bo delavcu zaradi takšne preslepitve avtomatično po samem zakonu prenehalo delovno razmerje z dnem, ko mu bo podjetje dostavilo končno odločbo, s katero se bo to dejstvo ugotovilo.

Po novem bo podjetje moralo obdržati na delu delavca, pri katerem je nastopila invalidnost zaradi nesreče pri delu ali pa zaradi poklicne bolezni, čeprav ne bo imelo ustreznega delovnega mesta zanj. Seveda pa s pogojem, da delavec more glede na preostalo delovno sposobnost in brez poklicne rehabilitacije še delati. S tem določilom bo izboljšan položaj delovnih invalidov, na drugi strani pa bodo morala podjetja predvideti nova delovna mesta za takšne invalide, kar bo tudi predstavljal precejšen problem.

To bi bile vse važnejše novosti, ki jih prinašajo spremembe temeljnega zakona o delovnih razmerjih. Ko bodo uzakonjene, bo seveda treba spremembam prilagoditi tudi statut podjetja in ustrezne pravilnike.

J. M.

Krvodajalska akcija na Vevčah in v Medvodah

VEVČE, FEBRUARJA — Kot vsako leto je bila tudi letos v februarju izvedena krvodajalska akcija v našem podjetju. Akcijo je pripravil občinski odbor RK ob sodelovanju sindikalne podružnice Papirnice, Vevče.

Člani kolektiva so letos polno razumeli pomen te akcije, zato so se tudi zelo številno odzvali. Vseh prijavljencev je bilo 115. Ker pa je med tem časom izbruhnila epidemija gripe, jih je nekaj zaradi obolelosti odpadlo. Kljub temu se je akcije udeležilo 95 oseb, kar se že več let nazaj ni primerilo.

Nekateri med njimi so že v 1967. letu dali 3- do 4-krat kri, bili so namreč izredno klicani na zavod za transfuzijo zaradi nujne srčne operacije ali težke nesreče in na sorodno krvno grupo bolnika.

Kljub temu pa so se v februarju letos ponovno prijavili ne glede na razne zlobne pripombe tistih, ki že vsa leta stojijo ob strani in s posmehom širijo neresnične vesti. Veliko je tudi takih, ki so darovali kri 5-, 10- in tudi 20-krat. Prav bi bilo, da bi se tudi omahljivci ali celo zasmeovalci te humane akcije sami odločili in se priključili požrtvovalnim tovaršem, saj prav ti humano pomagajo prav njim ali njihovim najdražjim. Tako bi se moral vsak izmed nas zavedati, da ima vsak trenutek lahko nesrečo, zato naj bi med akcijo samo ne stal ob strani.

Vsi vemo, kako velika nuja po krvi je na naših klinikah, tako na neozgodni, kirurški, otroški, ginekološki, porodnišnici, onkološki kliniki itd., kjer se dan za dnem porabijo velike količine krvi. Če bi se odzval vsak peti Slovenec, ne bi zadostovalo potrebam, ki jih imajo klinike.

Nešteto dragocenih življenj je bilo rešenih z darovano krvjo. Nešteto preživelih žena, mater, otrok, mož, očetov itd. se zahvaljuje humanim aktivistom — krvodajalcem.

Vsi, ki so kdaj trepetali za življenje svojih najdražjih, jih ne bodo pozabili in se jim še posebej zahvaljujejo.

Zahvaljuje se jim tudi okrajni odbor RK Ljubljana, ki se dan za dnem trudi, da ne zmanjka krvi na naših klinikah. Zato je tudi okrajni odbor RK izdal krvodajalske izkaznice, kjer je označena krvna skupina krvodajalca. Te izkaznice so bile našim krvodajalcem izdane v februarju 1968, vendar samo tistim, ki so dali kri v 1967. letu, vsi drugi pa bodo te izkaznice še dobili. Istočasno je bilo izdanih še 5 zlatih značk tistim, ki so dali kri 10-ali večkrat in srebrne tistim, ki so dali kri 5- do 10-krat. Prav bi bilo, da bi sindikalna podružnica enkrat na leto priredila družabni sestanek za krvodajalce in jih tudi primerno pogostila, tako bi se vrste krvodajalcev še bolj strnile v močno enoto, ki bi se ji morda pridružili tudi tisti, ki so do sedaj še stali ob strani in mirno gledali, kako se zanje žrtvujejo vedno eni in isti tovariši. Vsem našim krvodajalcem v podjetju pa še enkrat iskrena hvala v imenu trpečih in rešenih v življenje

s pomočjo darovane krvi, ki jim kličejo: danes vi nam, jutri mor-da mi vam.

V. J.

MEDVODE — S sodelovanjem občinskega odbora Rdečega križa občine Ljubljana-Šiška smo 9. februarja 1968 uspešno izvedli akcijo za odvzem krvi med člani našega delovnega kolektiva.

Letošnje akcije se je udeležilo 24 članov delovne skupnosti. Ker zasluži ta humana akcija vso pozornost in njeni udeleženci tudi ustrezno priznanje, navajamo imensko vse udeležence:

Lado Jelen
Metka Primožič
Marta Mihovec
Peter Stanonik
Janez Žagar
Ljubo Saje
Milan Debeljak

Alojz Mihovec
Ivan Bertoncelj
Gregor Dobnikar
Milan Glešič
Jože Ropret
Franc Bradeško
ing. Riko Poženel
Stane Bertoncelj
Jože Zadravec
Vinko Žun
Anto Rašić
Janez Burger
Miloš Petrovac
Franjo Dolinščak
Dominik Tomažin
Jože Potočnik
Janez Križnar

Poleg teh 24 krvodajalcev pa je v naši tovarni še nekaj delavcev, ki zaradi specifičnih lastnosti krvi dajo kri po potrebi tudi večkrat v letu.

V. B.

Uspeh v šoli in prekinitev štipendij

VEVČE, FEBRUARJA — Po pogodbi o štipendiranju so štipendisti dolžni poročati o svojem uspehu v šoli kadrovski službi podjetja ob koncu leta in polletja. Kljub pogodbi se štipendisti tega ne držijo in le redki so prišli ob polletju pokazati »izkupiček«, ne da bi jih bilo treba posebej opominjati. Zlasti ni na spregled tistih, ki jim delo v šoli ne gre prav izpod rok. V glavnem gre za učence poklicne papirniške šole. Po selekciji v prvem polletju obiskuje pri Šolskem centru tiska in papirja — oddelek za papir enajst učencev v prvem letniku, dvanaest v drugem in trije v tretjem. S prvim in tretjim razredom je nekako v redu. Čisto drugačna slika pa je v drugem letniku, kjer jih je ob polletju od 12 učencev zdelo le pet, torej 41,66 %. Trije učenci so imeli celo od 3 do 8 negativnih ocen.

Ni namen tega zapiska, da bi jemali slabim učencem še tisto trohico volje do učenja, ki jim je preostala.

S tem, da zaenkrat prekinjamo izplačevanje štipendije (ne ukinjamo) vsem, ki imajo dve ali več nezadostnih ocen ob konferenci do naslednje konference, ko se učenci izkažejo s pozitivnim uspehom, je sklep samoupravnih organov popolnoma utemeljen.

Iz 2,5 % deleža za strokovno izobraževanje od bruto osebnih dohodkov gredo tudi štipendije. Ta naložba vseh članov delovne organizacije pa nikakor ni smotrna, če bi štipendijo dobivali učenci, ki ne priznavajo namena sredstev. Vsakemu po svojem delu. Sleherni delavec v podjetju ima pravico, da zahteva od učencev skrbno in solidno delo. Prvič, ker mu daje za ta sredstva, in drugič, ker pričakuje, da bo pozneje dobil ljudi s takim znanjem, da bodo sposobni stati njemu pri delu enakovredno ob strani.

Opomini šole nekaterim učencem in staršem do sedaj niso koristili. Tudi niso koristili s tanki opomini in navodila kadrovske službe podjetja. Namen štipendije je materialna pomoč pri šo-

lanju, ne pa sredstva za obisk gostiln, nakup prevelikih količin cigaret ali obisk prav vsake predstave v kinematografih ali drugih lokalih v času, ko se je treba pobrigati za poklic, torej za bodočnost in življenje.

Ne glede na položaj ali pravzaprav prav zaradi položaja, v kakršnem smo, bodo po šolanju z odprtimi rokami sprejeti le tisti, ki so voljni dela, navajeni že izza šolskih dni.

Za primerjavo so pohvale vredni odrasli delavci, ki obiskujejo poklicno šolo izven delovnega časa. Čeprav delajo v izmenah in jih je večina obremenjenih s še drugimi dolžnostmi, delajo vendar v poklicni šoli za odrasle z voljo in pridnostjo. Program šolanja pa se komaj opazno razlikuje od programa redne šole. Zavedajo se, da v mladih letih še zdaleč niso imeli tako sijajnih možnosti za doseg poklica, kot jih imajo današnji štipendisti poklicne papirniške šole. Zato je tudi uspeh pri njih v I. polletju zadovoljiv.

Zamenjavi generacije na delovnih mestih bo skoraj zadoščen. Vsi novinci bodo pač le z boljšim znanjem, večjo strokovnostjo in prizadevnostjo kandidirali za zaposlitev po končani šoli.

Po teh ugotovitvah je zgrešena miselnost nekaterih učencev o vnaprej zagotovljeni zaposlitvi. Površnost, lenoba, v nekaterih primerih celo demonstrativni odpor proti predavateljem v šoli in obnašanje izven šole so skrajno nepremišljena dejanja, ki bodo privedla do neuspeha pri pouku. Posledica tega bo prekinitev učnega razmerja s podjetjem, povrnitev stroškov šolanja in štipendiranja, moledovanje staršev in učencev za zaposlitev učencev na kakršnem koli nekvalificiranem delovnem mestu, kar pa iz prakse in izkušenj kadrovske službe odklanja zlasti tedaj, ko je potreba po številu zaposlenih že prekoračena. V takem primeru ostanejo učenci po lastni krivdi na ramenih staršev in pozneje družbe.

Kupčevanja in cenkanja med štipenditorjem in štipendistom ni. Edino merilo za dober materialni in moralni odnos je marljivost in prizadevnost v šoli, kar velja za vse, posebno pa za kritični IIb razred.

S tem v zvezi pa je nujno omeniti še položaj kovinarjskih vajencev. Teh je namreč trenutno preveč oziroma jih po izučitvi ni mogoče zaposliti. Na prošnjo staršev, ki so zaposleni pri nas, smo sprejeli skoraj vse sposobne njihove otroke v uk. Zasedenost delovnih mest v obratu vzdrževanja pa je tolikšna, da ni mogoče nikakršno povečanje staleža. Zadnja možnost zaposlitve vajencev je le-ta, da se prekvalificirajo v papirniški poklic, če hočejo biti za vsako ceno zaposleni na Vevčah, ali pa si bodo morali poiskati delo v kakem drugem podjetju. Tudi v bodoče bo tovarna še sprejemala v uk minimalno število vajencev — kovinarjev, vendar brez zagotovitve poznejše zaposlitve. Kader v vzdrževalnih obratih je dokaj mlad in ni mogoče računati na skorajšnje upokojitve oziroma izpraznitve delovnih mest.

J. P.

Pravna pomoč članom sindikata

VEVČE, FEBRUARJA — Pod okriljem ljubljanskih sindikatov je že dalj časa organizirana služba pravne pomoči. Iz poročila, ki ga je ta služba dala konec leta, je razvidno, da je bilo lani danih 240 nasvetov članom sindikata in sindikalnim podružnicam. V 1967. letu je bilo prevzetih v zastopanje 364 delovnih sporov in sicer: 201 spor v zvezi s prenehanjem dela, 45 zadev iz soc. zavarovanja, 43 primerov v zvezi z osebnimi dohodki, 30 sporov za odškodnine, 25 primerov kršitve delovne dolžnosti in 8 zadev iz uveljavljanja drugih pravic iz delovnega razmerja.

Delavci, ki iščejo pomoč pri tej službi, dobe brezplačno vse pismene in ustne pravne nasvete, brezplačno je tudi zastopanje pred samoupravnimi organi v delovnih organizacijah, vlaganje zahtevkov ali ugovorov, dalje pravna pomoč z neposrednim za-

stopanjem ali s pismenimi vlogami pred upravnimi organi in sodišči, kadar delavci uveljavljajo pravice iz socialnega zavarovanja, kršitve samoupravnih pravic in varstvo pravice mandata organa samoupravljanja.

Druge odvetniške storitve pa delavec praviloma plača ob zaključku zadeve. Pri tem so upoštevane delavčeve premoženjske razmere. Tako v celoti zaračunavajo svoje storitve nekaj nad 50 %, predvsem v tistih primerih, ko je delavcem prenehalo delo, kar predstavlja največji del vseh zadev. Razliko stroškov nosi mestni sindikalni svet in je v ta namen dal lani iz proračuna 40.000 novih dinarjev dotacije.

Seveda daje ta služba nasvete in pomoč tudi delovnim organizacijam. Izjemoma zastopa delovne organizacije v delovnih sporih, če so za to utemeljeni razlogi.

Tekmovanje za Jugo-Cup končano

Tekmovanja za Jugo-Cup so se v Sloveniji udeležile ekipe Kranjske gore, Slavije in Olimpije. Ekipa Jesenic igra kot lanski zmagovalec direktno v finalu. Tekmovanje je bilo od 2. II. do 5. II. na Jesenicah. V prvi tekmi je Olimpija premagala Slavijo z 8:1 (0:1, 5:0, 3:0). Druga tekma je bila med Kranjsko goro in Olimpijo in se je končala z zmago Kranjske gore 13:2.



Hokejisti Slavije pred tekmo s Kranjsko goro na Jesenicah

V zadnji tekmi je Kranjska gora premagala Slavijo s 6:1 (2:0, 2:1, 2:0).

Končni vrstni red:

	Točke
1. Kranjska gora 19 : 3	4
2. Olimpija 10 : 14	2
3. Slavija 2 : 14	0

V finalno tekmovanje, ki bo prav tako na Jesenicah, se je skupaj z Jesenicami plasirala ekipa Kranjske gore.

SLAVIJA : CELJE 5 : 2

V prvenstveni hokejski tekmi za prvenstvo Slovenije je ekipa Slavije na drsališču v Celju premagala ekipo Celja s 5:2 (1:1, 2:1, 2:0).

Ekipi sta nastopili v tehle postavah:

Slavija: Cerar, Mirnik, Milavec, Lomovšek II, Repina, Bergman, Lešnjak, Kvartuh I, Lovše, Lomovšek I, Kvartuh II, Gostinčar, Kos, Drečnik;

Celje: Podsedenshek, Audič, Pinter I, Šetina, Pinter II, Karner, Čretnik, Kolenc, Godnik, Kerkoš, Šentjunc, Kokalj, Dobovičnik, Križner.

Gole za Slavijo so dosegli: Franci Kvartuh 2, Lešnjak 2, Lovše 1; za Celje pa Čretnik 1, Godnik 1. Sodila sta Kerkoš iz Celja in Ivan Petelin iz Ljubljane.

Slavija je bila vseskozi boljše, vendar svoje premoči ni realizirala v večjem številu zadetkov. Ekipa Slavije je igrala požrtvovalno, predvsem pa je treba pohvaliti Lešnjaka, Kvartuha I in oba golmana. Pri Celju lahko pohvalimo samo golmana Podsedenshka.

SLAVIJA : OLIMPIJA 7 : 2

V prvi prvenstveni tekmi za člansko prvenstvo Slovenije je ekipa Slavije visoko premagala moštvo Olimpije II. Olimpija je

prijavila za to tekmovanje svoje drugo moštvo, vendar nastopa z večino igralcev iz prvega moštva. Tekma je bila 10. februarja v Ljubljani. Rezultat tekme 7:2 za Slavijo. Tretjine (3:0, 0:1, 4:1). Ekipi sta nastopili v tehle postavah:

Slavija: Lomovšek Franc, Cerar, Mirnik, Milavec, Repina, Bergman, Lampe, Kvartuh F., Lešnjak, Lovše, Kvartuh S., Lomovšek Vik, Gostinčar, Kos, Drečnik;

Olimpija: Ogrinc, Lap, Prosenč, Burja, Grosman, Seme, Boškovič, Erjavec, Aljančič, Thuma, Bahč. Gole za Slavijo so dosegli: Bergman 2, Lešnjak 2, Lovše, Kvartuh F., Lampe po enega, za Olimpijo pa Seme in Bahč. Slavija je bila vseskozi boljše. Olimpija je v začetku podcenjevala nasprotnika, kar se ji je pozneje krepko maščevalo.

Janez Presl

VKLJUČITE SE V ŠPORTNE
VRSTE

Na planine, na planine...

VEVČE. FEBRUARJA — Rekreacije, kot je planinarjenje in smučanje, se v naši tovarni že več let poslužujemo, vendar samo posamezno. Ker postaja zimska rekreacija iz leta v leto pomembnejša in zanimivejša, je bil v 1967. letu postavljen iniciativni odbor za smučarsko rekreacijo, ki ima dve glavni nalogi. Prvič, ustanoviti planinsko društvo, ki naj bo sprva osnovni in moralni vodja pri zgraditvi planinske koče, in drugič, ustanoviti v sklopu društva smučarsko sekcijo, ki bi skrbela za smučarsko rekreacijo in pa pošiljala smučarje naše tovarne na republiška, grafična, občinska in mednarodna tekmovanja.

Da ne bi ostalo samo pri besedi, je iniciativni odbor sklical 9. januarja 1968 razširjen sestanek, na katerem je bilo sprejeto:

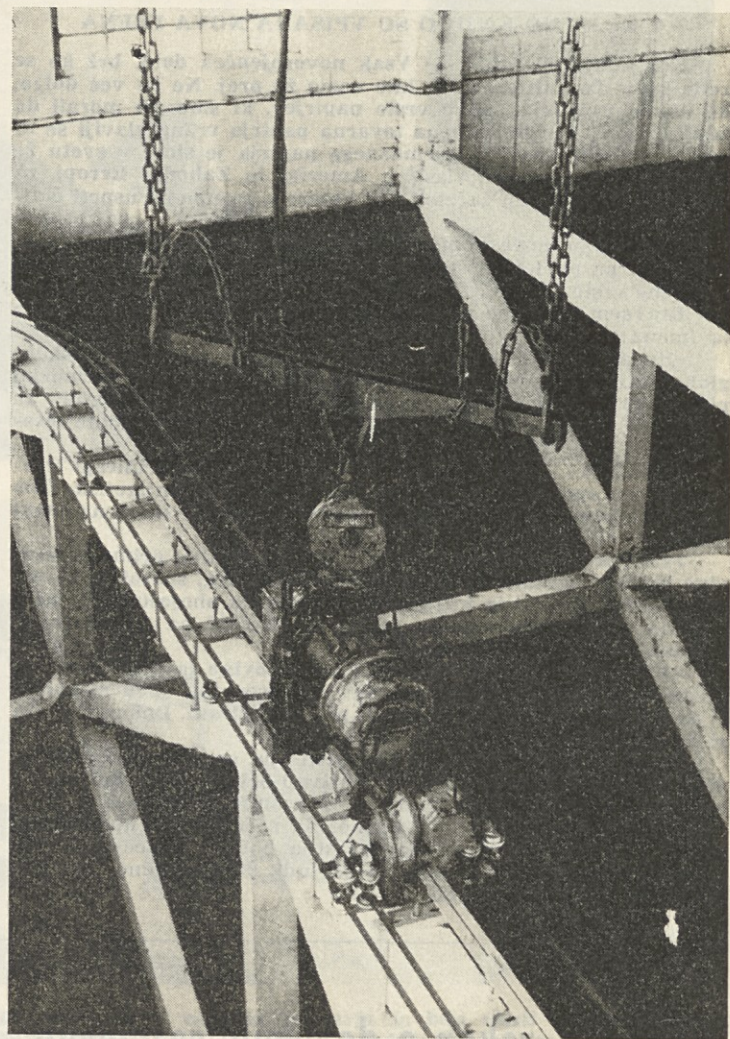
1. do ustanovnega občnega zbora planinskega društva Papirnice Vevče, ki bo predvidoma 29. februarja 1968, razdeliti članom kolektiva pristopne izjave;

2. urediti formalnosti pri Planinski zvezi Slovenije in dobiti pravilnik PZS, ki naj bi z določenimi korekturami začel veljati tudi za PD Papirnice, Vevče.

Pod 1. in 2. točko je bilo vse opravljeno. Trenutno se je priglasilo 110 članov, kar je dokaz, da si člani našega kolektiva želijo tovrstne rekreacije. Planinsko društvo bo na ustanovnem občnem zboru izvolilo upravni odbor, nadzorni odbor in častno razsodišče. Te odbore namreč predpisuje statut Planinske zveze Slovenije. Glavna naloga planinskega društva, odborov in članov bo postaviti še v letošnjem letu planinsko vrstno hišico na Veliki planini. Lokacija je že odobrena, prav tako pa je že odkupljen načrt za vrstno hišico z dvanajstimi ležišči.

Kdor ima smisel in veselje za te vrste udejstvovanja, naj se še pridruži, tako da bomo lahko individualno zadovoljstvo in uspehe združili v celoto in častno zastopali celoten kolektiv Papirnice, Vevče. Vabljeni so vsi ljubitelji planin in smučarske rekreacije v papirnici in v okolici Vevče.

P. A.



Uredništvo predlaga delavcem kolektivov Papirnice, Vevče in Tovarne celuloze, Medvođe, da odgovorijo na tale vprašanja:

1. Katera delovna naprava je na sliki, v katerem oddelku je in čemu služi?

2. Katere varnostne ukrepe morajo izvajati delavci, ki uporabljajo to napravo?

3. Katera osebna zaščitna sredstva pripadajo tem delavcem, glede na delovne pogoje?

4. Kateri varnostno-opozorilni napisi morajo biti nameščeni na tej napravi in v njeni delovni okolici?

5. Ali mora imeti delavec za upravljanje te naprave poseben izpit — tečaj — seminar — kvalifikacijo?

Pravilni odgovori bodo izžrebani in nagrajeni!

1. nagrada 5.000 S din,

2. nagrada 3.000 S din,

3. nagrada 1.000 S din.

Smučanje

III. občinsko tekmovanje v alpskih disciplinah

Občinska zveza za telesno kulturo je organizirala pod pokroviteljstvom predsednika občine Moste-Polje Poldeta Mačka tekmovanje v veleslalomu na pobočju Brsnine v Kranjski gori.

To tekmovanje je postalo že tradicionalno in letos najmočnejše. Bilo je zelo dobro organizirano. Udeležilo se ga je 72 članic in članov iz raznih delovnih organizacij in šol.

Članice, mladinke in starejši člani so startali na nekoliko skrajšani progi, ki je imela 29 vratic na ca. 100 m višinske razlike pri dolžini 650 metrov.

Člani in mladinci so startali na daljši progi s 34 vratici, 150 m višinske razlike pri dolžini 800 metrov.

Občinski prvak za 1968. leto je postal član Papirnice, Vevče Andrej Pirkmaier. Ker je že tretjič zapovrstjo občinski prvak v veleslalomu, je prejel prehodni pokal v trajno last.

Sindikalna podružnica je poslala na to tekmovanje 11 članov, startalo pa jih je samo 8. Razumevanje sindikalne podružnice Papirnice, Vevče je za smučarski šport precejšnje, kar zahteva javno pohvalo.

Rezultati — člani:

1. Andrej Pirkmaier . . .	46,0
2. Vojko Čuček . . .	47,3
3. Vito Poljanec . . .	49,4
16. Zlato Toni . . .	71,0
22. Silvo Černe . . .	103,4
23. Marjan Pavšič . . .	192,0

Papirnica Vevče

VI. gimnazija

Saturnus

Papirnica Vevče

Papirnica Vevče

Papirnica Vevče

Dikvalificirani so bili Zapašek, Hribar, Benedik.

Mladinci:

1. Igor Fakin . . .	50,5
2. Borut Rakušek . . .	50,8
3. Žarko Prošek . . .	51,6
SK Golovec-Moste	
VI. gimnazija	
Saturnus	

Članice in mladinke:

1. Živa Čuček . . .	41,8
---------------------	------

2. Meta Jarc . . .	42,7
3. Lučka Jurjec . . .	43,0

VI. gimnazija

Saturnus

Vida Pregarc

Starejši člani:

1. Franc Marguč . . .	39,5
2. Albin Vengust . . .	40,0
3. Viktor Jarc . . .	42,2

Saturnus

Papirnica Vevče

Saturnus

Druge novice:

Tovariši Albin Vengust, Andrej Pirkmaier, Zlato Toni, Rajko Ušeničnik, Marjan Pavšič in Andrej Zapašek se bodo udeležili republiškega gozdarskega tekmovanja v veleslalomu in tekih, ki bo v dneh 21., 22. in 23. II. 1968 v Črni na Koroškem.

Želimo jim veliko tekmovalnega uspeha!



Maloštevilni gledalci pod dežniki. Buli pred golom Slavije na tekmi Kranjska gora : Slavija na Jesenicah



Z občinskega tekmovanja v Kranjski gori. Na sliki: Andrej Pirkmaier osvaja za stalno prehodni pokal. Čestitamo!