



NAŠE DELO

GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA

Glasiilo 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

Nekaj misli o integraciji slovenske industrije celuloze in papirja

Piše član UO „Papirles“, Albin Vengust

Za točko dnevnega reda: Sodelovanje in perspektive integracije industrije papirja in celuloze v SR Sloveniji, sem pripravil nekaj misli o integraciji papirne industrije v Sloveniji, predvsem zato, da bi lahko razpravljali o tem vprašanju. Povem naj na samem začetku, da sem brez osebnih in vevških ambicij za kakršnokoli voditeljstvo, ker sem na tem mestu, kjer delam, zadovoljen, pa tudi Vevče, gledano kratkoročno, niso v gospodarski krizi. Pri svojih mislih izhajam iz sodobnih ekonomskih konceptov, ki so v modernem industrijskem svetu že preizkušeni in uveljavljeni. Sedanji čas je za razpravo posebno ugoden, ker smo v dobi gospodarskih reformnih prizadevanj in ker ima vsebina reforme močan vpliv na tržni položaj podjetij papirne industrije, četudi je ta industrija v Sloveniji komparativno gledano prednostna in najstarejša industrijska veja na Balkanu.

Prvi industrijski stroj z neskončnim sitom je začel teči že pred 125 leti in od takrat se je ta obrtništva s pravico začela imenovati industrija. Imela je povezano tehnologijo in s tem uvedeno delitev dela, kar je za industrijo predvsem značilno.

Papirna industrija je imela skozi stoletja in več svoj specifičen ekonomskih razvoj, ki je težko primerljiv z drugimi vejami industrije. Za tak položaj in razvoj sta predvsem naslednja vzroka:

a) visok kapitalni vložek, to je papirni stroji, strojna oprema in laboratorijski aparati, ki so namenjeni papirni tehnologiji, so zelo dragi, veliko dražji kot v večini drugih industrijskih panog in

b) papirna tehnologija skozi mnoga desetletja ni doživljala burnih sprememb. Osnovna surovina je ostal les in druga celulozna vlakna pa tudi izdelavna tehnologija, razen veličin, je ostala skoro enaka tisti izpred sto in več let.

Podjetja slovenske papirne industrije so bila večidel ustanovljena v 19. stoletju in tudi prej. Le redka podjetja so bila postavljena v času med obema vojnama. Zanimivo je tudi, da nobena tovarna ni propadla, čeprav so šle skozi hude preizkušnje kot npr. veliko gospodarsko krizo okoli 1930. leta. Lahko predpostavljamo, da so bile tovarne papirne industrije zelo dobro postavljene glede na surovine in potrošnje. Podobno ne moremo trditi za veliko večino po osvoboditvi postavljenih tovarn papirne in celulozne industrije v Jugoslaviji.

V novi Jugoslaviji so se v papirni in celulozni industriji dogajale različne ekonomske in druge spremembe in značilnosti. Naj jih na kratko naštejemo:

1. jugoslovanski gospodarski prostor je bil zaradi pomanjkanja deviznih sredstev skoro neprodušno zaprt, kar je ustvarilo

monopolni položaj papirne industrije;

2. izredna in stalna konjunktura; razen enomesečnega zastoja v 1951. letu papirna industrija ni doživljala nobene krize. Papirna industrija je razdeljevala in ne prodajala svoje izdelke. Tak položaj je imel izreden vpliv na mišljenje zaposlenih in na način dela v papirni panogi;

3. cene izdelkov so bile plansko določene in so izražale stroške produkcije po želji posameznih tovarn;

4. omalovaževanje in poenostavljanje celulozne in papirne tehnologije na vseh nivojih je ustavilo dotok kvalitetnih kadrov v to industrijo;

5. starejši kader, ki je ostal iz ljubezni do poklica, je bil slabo plačan, brez prave bodočnosti, da bo prepustil svoje znanje in izkušnje primernim mlajšim strokovnjakom. Nikdo ni hotel priti v omalovaževano industrijo in zato je danes ta produkcijska panoga kadrovsko opustošena;

6. v zadnjih letih smo doživeli eksplozijo novih vlaganj v celulozno in papirno industrijo. Npravili smo majhne enote, daleč pod ekonomsko tehnološkim optimom, ki so primerne za današnji industrijski razvoj v svetu. Tovarne so bile sitirane tam, kjer ni bilo komunikacij, daleč od surovin in še dalj od potrošnih središč;

7. nove tovarne so zrasle po želji planerjev, da bi zrasla potrošnja po glavi ne glede na višino nacionalnega dohodka, kakor tudi po želji politikov, ki so bili slepi za zdrave ekonomske odločitve. Zato so le tako razumljive odločitve: ne povečevati starih, na zdravih temeljih postavljenih tovarn papirne industrije, ampak graditi nove brez primerjalnih prednosti prostora in časa;

8. zaradi slabih ekonomskih odločitev širjenja papirne industrije smo sami povzročili pretirane cene osnovnih surovin: lesa, kalcina, kolofonije, sulfata itd.;

9. tako se je papirna industrija z visokim kapitalnim sestavom in zahtevno tehnologijo, znašla v rokah diletantov.

Zaradi naštetih slabosti in tudi še drugih pomanjkljivosti je industrija papirja in celuloze prišla v čas gospodarske reforme docela nepripravljena. Zelo slabo je pripravljena na vedno bolj odprto tržišče, ki zahteva tehnične in komercialne kadre. Da je to točno, govore o tem vse večje izgube novih tovarn, ki so od reforme sem vsako leto poraznejše. Prepričan sem, da bo industrija celuloze in papirja še dolgo v katastrofalnem položaju, tako dolgo, dokler se produkcija papirja ne uskladi z višino nacio-

nalnega dohodka in s tem prilagodi potrošnji ali da najde pomoč v izvozu vseh viškov domačega tržišča ter da se ne znebi diletantov in opomore s pravimi strokovnjaki tehnike in ekonomike.

Čeprav slovenska papirna industrija še ni v pogubnem položaju in še ne producira izgube, je vendarle večina slovenskih tovarn na meji rentabilnosti, ker dela z manj kot 3% ostanke dohodka v razmerju za bruto dohodek. Zato menim, da gremo na grafikonu nezadržno navzdol. Poleg večine naštetih vzrokov slabega položaja papirne industrije v Jugoslaviji, ima slovenska papirna panoga nekaj dobrih strani, ki ji trenutno boljša položaj. Tradicija izdelovanja papirjev in drugih izdelkov papirne industrije nam daje na tržišču določene prednosti, ki jih bomo slej ko prej izgubili. Majhne kapacitete so v primeru z drugimi jugoslovanskimi enake, zato pa neobremenjene z raznimi odplačili, kar nam je le trenutno v prid.

V takem položaju je težko kaj dobrega ukreniti. Amortizacija z vsem konjunktornim dobičkom iz dobrih časov do leta 1960 je odplavala v nove tovarne, ki danes s svojo stalno izgubo obremenjujejo že itak nizek nacionalni dohodek. Torej denarja ali kreditov za kaka večja investiranja v našo panogo ni. Tudi kadrovske smo zelo obubožani — število strokovnjakov srednje in visoke stopnje je majhno, tako majhno, da ne moremo zadovoljivo zasesti obstoječih delovnih mest, še manj pa izvršiti primerno in nujno selekcijo. Kadrov ekonomske smeri za solidne kvalitetne poslovno-tržne odločitve praktično ni. Res je, da jih v preteklosti zaradi zaprtega trga nismo rabili, zato je prav, da se vsaj sedaj zavemo, kako smo brezskrbno živeli od danes na jutri.

Slovenske tovarne celuloze in papirja so po svojem izdelavnem programu točno, z izjemo Vidma, take, kot so bile pred 30 leti. Torej tako velik časovni zaostanek imamo za sodobnim industrijskim svetom. Produkcijske kapacitete v Sloveniji v odnosu na moderne kapacitete so vsak dan manjše. Tehnična produktivnost primerjalno nepretrgano pada, tako da danes napravimo ton papirja, lepenke ali celuloze približno tri do desetkrat manj na delavca, kot v sodobnih tovarnah.

Vzrokov za optimizem ni. Posebno še, ko pomislimo na našo miselnost, ki se je posebno nesmiselno izkazala pri odločanju zgraditve Otiškega vrha. Majhna enota, štirikrat manjša kot se trenutno gradi v Bolgariji, desetkrat in več kot se gradijo v Kanadi ali Rusiji, brez surovin, visoko lastno ceno in brez kadrov. Torej vzrokov za optimizem resnično ni.

Mislim, da je rešitev slovenske papirne industrije samo v pametni in odločni integraciji. Združevanje papirne industrije bi dalo velike možnosti za specifikacijo tovarn in selekcijo izdelkov. To bi morali čimprej storiti, ker možnosti za produkcijo množičnih v Sloveniji ni. Po poti specializacije bi mogli ustvariti optimalne produkcijske in tržne rezultate.

Tako pot gredo vsi, ki nimajo možnosti posegati v boj na prostem tržišču množičnih papirjev.

V svetu poznamo integracijo, da se neperspektivno podjetje z združevanjem z močnejšim skuša rešiti propada, močnejši pa reši konkurenta, seveda pod pogojem, da izvede specializacijo. Pri nas pa izvajamo integracijo skoraj dosledno z namenom, da podaljšujemo življenje nesposobnih tovarn in organizacij, takih, ki izgubo že imajo in jo z novo firmo oziroma fasado le prikrivamo.

V našem primeru menim, da naj gre za integracijo, ki se da tudi ponazoriti s:

$$\frac{\text{kolektivna lastnina}}{\text{združeno delo}} = \text{optimalni ekonomski rezultat.}$$

Torej tehničnih in ekonomskih zaprek ni za smotno integracijo, obstajajo samo kadrovske ovire — predvsem stolčki, zasedeni z diletanti ali tudi s strokovnjaki kratkoročnih interesov.

Združevanje papirne industrije bi moralo biti totalno, ker samo takšno lahko da optimalne rezultate. Združevanje kolektivne lastnine se mora v delovnih rezultatih množiti in ne seštevati. To so razne integracije v sodobnem industrijskem svetu ekonomsko dokazale in zato ne bi bilo nič novega, če bi ekonomika v socializmu bila še bolj efikasna in

vitalna. Jasno pa moram posebej poudariti, da slednji interesi kratkoročnih ciljev nimajo z združevanjem nič skupnega in je treba že v kali vse take namene preprečiti. Integracija mora dati podjetje na dolgoročni plan.

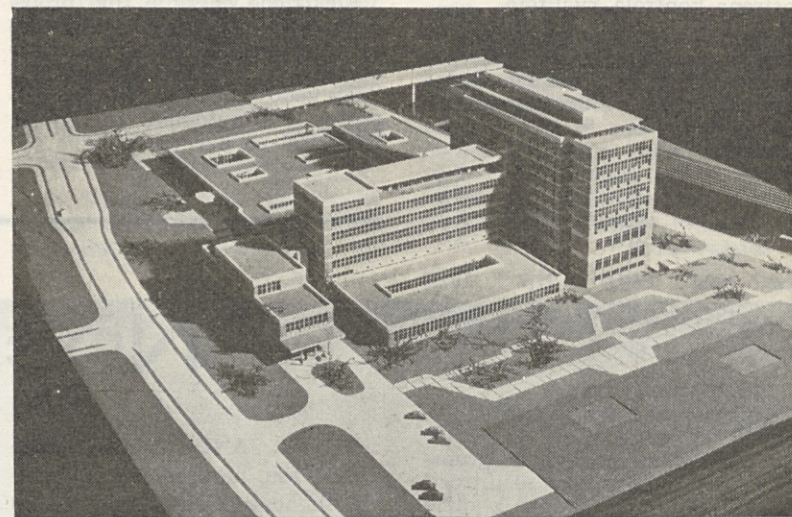
Predno razložim približno organizacijsko shemo, si pogledjmo, katere sposobnosti odločanja mora podjetje imeti:

1. o razvoju in uvedbi učinkovite konkurenčne strategije;
2. o usmerjanju in hitrem prilagajanju svojih sposobnosti potrebam tržišča;
3. o izboljšanju splošne produktivnosti in koordinaciji poslovanja in
4. o motivaciji (zamisel) celotnega podjetja za bodočnost.

To pomeni, da je v združenem podjetju prodajna in nabavna, finančna, tehnično-razvojna in investicijska politika centralna in enotna. Posamezne tovarne presojo in odločajo le v tehničnih in tehnoloških ter o lokalnih kadrovske vprašanjih. Tovarne imajo vpliv le na stroške v svojem tehnološkem procesu tj. nad stroški input — output (vhod — izhod). Dobiček se formira šele v prodajni organizaciji in se sploh ne razdeljuje po tovarnah. Investiranje je izključno po ekonomskih odločitvah, tj. analiza tržišča in stanja surovin, prodaje določenih izdelkov ter stopnje

(Nadaljevanje na 3. strani)

Nad dva in pol milijona starih dinarjev za onkološki inštitut



Vevče, januarja. V poslovnem letu 1966 je služba družbene knjigovodstva zaračunala svoje storitve podjetju previsoko. Ker je banka mehanizirala obdelavo nekaterih podatkov, je zmanjšala stroške poslovanja. Tako je nastala razlika med že plačano vsoto za storitve in dejanskimi stroški v znesku 26.890 N din, kar nam je banka vrnila.

Podjetje zneska ni knjižilo na izredne dohodke. Delavski svet je na redni seji odločil, naj gre ta denar za graditev Onkološkega inštituta v Ljubljani.

Ker je vloga Onkološkega inštituta v sedanjem času za zdravstvene raziskave ogromnega pomena in potreba graditve nujna, je sklep DS zgleden. — Na sliki: maketa Onkološkega inštituta, kot naj bi nekoč stal v Ljubljani. In da bi res in čimprej, javnost sama zbira sredstva zanj.

Papirnica Količevo se je poslovila od „Našega dela“

VEVČE, JANUARJA — Na decembrski seji delavskega sveta Papirnice Količevo so na predlog gospodarsko-računskega sektorja tovarne sklenili, da ne bodo več sodelovali v glasilu vseh treh delovnih kolektivov. Motiv za to je menda varčnost.

Proizvodnja v letu 1967

Medvođe, januarja 1968

Proizvod	Obseg proizvodnje				Izkoriščenost osnovnih kapacitet			
	plan XII/67 = 100	plan 1. 1967 = 100	doseže- no XII/66 = 100	doseže- no 1. 1966 = 100	XII/66	letno 1966	XII/67	letno 1967
Celuloza	99	104	98	102	99,0	93,9	99,1	95,8
Pinotan	96	105	98	105	97,1	93,4	97,7	94,5

Plan proizvodnje celuloze v decembru ni bil dosežen. Vzrok je bil v pomanjkanju pare zaradi zasajenosti kotlov; zastoj pa je bil tudi v belilnici in planirani zastoj za novo leto. Na nižji obseg proizvodnje so vplivali tudi poskusi izdelave specialnih celuloz.

Tudi proizvodnja pinotana je bila pod planom zaradi slabšega čiščenja cevi v vparilniku.

Letna proizvodnja tako celuloze kot tudi pinotana je bila ugodna, saj je bil dosežen nadaljnji porast v primeri s planom in prejšnjimi razdobji.

Proizvodnja v letu 1967

(Vevče)

	Plan 1967	Doseženo		Indeks	
		1967	1966	Plan = 100	1. 1967 = 100
Papir	32.000	31.054	31.263	97	99,3
Lesovina	3.500	3.765	3.805	107,6	98,9
Celuloza	17.250	17.878	17.450	103,6	102,5
Pinotan	1.600	1.695	1.610	106	105,3
El. energija v Mwh	15.400	13.679	16.677	88,8	82

Dosežena proizvodnja papirja je bila v preteklem letu nižja od postavljenega plana in tudi nižja od proizvodnje v letu 1966. Pri tem moramo upoštevati, da je v 1966. letu izpadlo zaradi rekonstrukcije I. PS ca. 1000 ton proizvodnje, ki jih moramo k letošnjemu negativnemu odstopanju še prišteti. Zato lahko rečemo, da je letošnja proizvodnja za ca. 1200 ton nižja od lanske.

Analiza posameznih elementov, ki vplivajo na proizvodnjo, nam je pokazala tole:

Vseh zastojev papirnih strojev (z reparaturami in remontu) je bilo v letu 1967 več le za 2% oz. za 75 ur, pri tem pa moramo upoštevati, da smo opravili remonte na treh, v letu 1966 pa le na dveh papirnih strojih. Zastoji torej niso bistveno vplivali na znižanje proizvodnje.

Večji vpliv je imel vsekakor povečan izmet, ki je bil v letu 1966 7,7%, v letu 1967 pa 8,4%. Povečanje izmeta, preračunano v tonažo, je ca. 220 ton. Ker večina povečanega izmeta odpade na III. papirni stroj (6,9% v letu 1966, 8,7% v letu 1967), po vsej verjetnosti temu ni kriva samo poostrena kontrola kvalitete.

Najbolj negativno pa je na proizvodnjo vplivalo zmanjšanje poprečne širine papirnega traku, gramske teže in hitrosti papirnih strojev.

	Ø širina cm	Ø gramska teža gr/m	Ø brzina m/min
Leto 1966	240,6	77,7	101,9
Leto 1967	239,1	76,6	98,2
Indeks	99,3	98,6	96,4

Posebno občuten je padec hitrosti, ki nikakor ne bi smele biti nižje glede na znižano gramsko težo papirjev, ker se hitrosti povečujejo oz. znižujejo z nižjo oz. višjo gramsko težo. Razlog za znižanje poprečnih hitrosti je v povečanem strojnem izmetu, ker se je uveljavila praksa, da se neustrezen papir izloči že v prvi fazi proizvodnje.

Svoj delež z zmanjšanjem proizvodnje so prinesle tudi povečane menjave vnosa. Zabeležili smo kar 143 menjav več, te pa odpadajo pretežno na I. in IV. PS. Povečane menjave so predvsem odraz drobnih naročil, ker kupci zadnje čase naročajo manjše količine s krajšimi dobavnimi roki. Na višino proizvodnje je vplival tudi proizvodni program. Uvedli smo proizvodnjo površinsko klejenih papirjev in povečali proizvodnjo biblijskih in peresolnih papirjev. V preteklem letu se je delež brezlesnih papirjev po-

večal od 73% v letu 1966 na 76% od celotne proizvodnje. Tudi za izvoz smo izdelali ca. 3% več, kljub temu pa plana izvoza nismo dosegli.

Lesovine smo izdelali več kot smo predvidevali, ker je plan trebna za kritje potreb po lesovini za proizvodnjo srednjefinih predvideval le količino, ki je papirjev. Le-teh pa izdelujemo vedno manj, zato smo del proizvodne lesovine celo prodali. Iz tega razloga ne težimo k povečani proizvodnji, temveč le k čim boljši kvaliteti.

V kvaliteti lesovine smo lani storili precejšen korak naprej. Vtem ko je bila v preteklih letih trskavost večjega dela proizvodne lesovine večja od 0,25% (dovoljena meja trskavosti), je bilo v letu 1967 take lesovine zelo malo, v poprečju pa je le še od 0,06% do 0,08%. Izboljšanje kvalitete je bilo doseženo z uporabo finejših in kvalitetnejših sit, z uporabo kvalitetnejšega lesa in z ustreznejšim nagrajevanjem zaposlenih v brusilnici, saj je višina OD odvisna bolj od kvalitete kot pa od količine proizvedene lesovine.

Električne energije smo proizvedli 18% manj kot v letu 1966 zaradi petmesečnega izpada parne turbine in skozi vse leto nizkega vodostaja. Zato smo le 48% potreb krili z domačo energijo, v letu 1966 pa kar 60%.

Gospodarski načrt tovarne celuloze Medvođe za leto 1968

MEDVOĐE, JANUARJA — Na zadnji seji organov upravljanja tovarne celuloze v Medvodah je bil sprejet tudi gospodarski načrt za novo poslovno leto.

Na podlagi proizvodnih in poslovnih rezultatov v letu 1967 in ocen notranjih možnosti ter gospodarskih instrumentov so postavljene določene naloge, ki jih bo potrebno realizirati.

Letošnji gospodarski načrt se od prejšnjih v določenem pomenu precej razlikuje. Poudarjena je glavna vloga poslovne politike pri doseganju zastavljenih nalog. V določenem smislu je to tudi posledica sprememb v organizaciji. Sam načrt je v bistvu sestavljen iz treh glavnih delov, in sicer:

1. iz osnovnih smotrov, ki naj vodijo poslovno politiko;
2. iz fizičnega obsega proizvodnje;
3. iz ekonomskega dela, ki izhaja iz začrtanega obsega proizvodnje in poslovanja.

Naloge, ki izhajajo iz prvega dela, so najzahtevnejše, od njih pa je odvisno, ali bo poslovanje tako, kot je predvideno z načrtom. Znižanje lastne cene proizvodnje zahteva racionalno trošenje surovin, energije in drugega potrošnega materiala na eni strani in doseganje najnižjih možnih cen na nabavnem tržišču na drugi strani. Ker predstavlja celulozni les v strukturi lastne cene 50% vseh stroškov, kar je primerjalno z inozemskimi cenami nerealno visoko, je znižanje te

cene najvažnejše. Poleg celuloznega lesa so v načrtu zniževanja LC tudi drugi stroški, ki v skupni masi predstavljajo visoko postavko. Naj omenim samo glavne: potrebno število delovnih ur za enoto produkcije, stroški kemikalij, stroški pomožnega materiala obratovne in upravne režije, določeni indirektni stroški (obresti od poslovnega sklada, vodni prispevek).

Osebnih dohodki imajo v načrtu posebno mesto. Naj v zvezi s tem povem, da je delavski svet že sprejel v zvezi s tem deloma spremenjen sistem nagrajevanja in formiranja mase OD. Višina osebnih dohodkov je z novim sistemom odvisna tudi od dohodka oziroma od skladov.

Če je na nabavnem tržišču postavljena zahteva po čim nižjih cenah, je na tržišču prodaje obratna naloga. S kvalitetno proizvodnjo celuloze in pinotana je treba doseči maksimalne cene. Načrt predvideva, da se proizvodnja celuloze usmerja na specialne vrste. Ker bo v letu 1968 izvedena rekonstrukcija obrata za proizvodnjo pinotana, je izredne važnosti osvojitve tehnologije in doseganje maksimalne proizvodnje. Vso skrb pa moramo posvetiti plasmaju s poudarkom prioritete pri perspektivnih potrošnikih.

Načrt obravnava tudi likvidnost tovarne in ukrepe za izboljšanje financiranja reprodukcije.

V drugem delu z načrtom predvidevamo, da bomo dosegli tale fizični obseg proizvodnje:

— beljena celuloza iglavcev 17.800 ton

— tekoči pinotan 1.302 ton

— suhi pinotan 738 ton

Proizvodnja celuloze v višini 17.800 ton je višja od lanskega načrta za 3,2%. Kot sem že prej povedal predvidevamo z načrtom proizvodnjo specialnih kvalitet: super strong, extra strong, extra weich.

Planirana proizvodnja pinotana je precej višja od lanskega načrta. Letos oktobra bo že stekla redna proizvodnja po izvedeni rekonstrukciji. Naj navedem še zanimiv podatek o izkoriščenosti osnovnih proizvodnih zmogljivosti:

— leto 1966 — 10 mes. 92,9%

— leto 1967 — 10 mes. 95,2%

— načrt 1968 95,3%

Proizvodne kapacitete so torej izkoriščene.

Na podlagi začrtanega obsega proizvodnje in poslovanja so v načrtu prikazani tudi elementi celotnega dohodka, dohodka in njegova delitev.

Že v uvodu je bilo rečeno, da so naloge zelo zahtevne in potrebno je prizadevanje vsega kolektiva za realizacijo planiranega dohodka.

V. B.

Zasedanja DS tovarne celuloze Medvođe v mesecu decembru

Dopolnjen gospodarski načrt tovarne

MEDVOĐE, DECEMBRA — Delavski svet tovarne celuloze Medvođe je zasedal ob zaključku poslovnega leta dne 28. XII. 1967. Na dnevnem redu je bila obravnava gospodarskega načrta za leto 1968. Gospodarski načrt, ki ga je predložil upravni odbor, je delavski svet v celoti potrdil. Ker je v današnji številki »Našega dela« posebej govora o sprejetem gospodarskem načrtu tovarne, naj se omejimo na važne spremembe v delitvi dohodka in formiranju osebnih dohodkov tovarne, ki jih je DS sprejel ob sprejemanju gospodarskega načrta. Te spremembe upoštevajo dva važna faktorja: formiranje osebnih dohodkov naj bo tudi odvisno od gibanja dohodka in naj se uvede stimulacija na dohodek za tista delovna mesta, ki imajo direkten vpliv na gibanje dohodka.

Spremembe, ki jih je DS v zvezi s tem sprejel, so naslednje:

1. Formiranje 20% OD mase po enoti proizvoda se postavi v direktno odvisnost od dohodka. Ta masa se formira identično s formiranjem mase skladov. Ugotavljanje skladov za obračun OD se vrši kumulativno in na osnovi fakturirane realizacije. Pri tem je treba upoštevati nivo produktivnosti dela in načelo, da skladi hitreje naraščajo kot osebni dohodek.

2. V sistemu nagrajevanja se uveljavi stimulacija na dohodek tistih delovnih mest v tovarni, ki imajo direkten vpliv na dohodek. Osnova za stimulacijo je razmerje med skladi in osebnimi dohodki 15 : 85. Povečanje skladov nad tem nivojem se linearno stimulira.

Delovna mesta v okviru te stimulacije so:

direktor tovarne, vodje strokovnih služb tovarne, vodja I. faze proizvodnje celuloze, vodja II. faze proizvodnje celuloze, vodja proizvodnje pinotana, vodja laboratorija, vodja vzdrževanja in energije, vodja nabave lesa in vodja nabave tehničnega materiala.



MEDVOĐE — Razkladanje pirita v skladišče priprave kisline je fizično precej naporno delo. Težave pa so še večje, če nastopijo padavine. Zato bi bilo primerno, če bi nad razkladalnim delom železniškega tira napravili streho. S tem pa bi se verjetno tudi zmanjšalo vlaženje in strjevanje

Nočno delo žena

VEVČE, JANUARJA — V zadnjem času narašča vedno večji pritisk nezaposlenih žena. To so predvsem dekleta s končano osemletko ali brez nje in pa diplomantke raznih srednjih šol.

Tudi v tovarni nam precejšnje število zaposlenih žena povzroča določene težave. Z boljšo organizacijo dela v papirni dvorani smo v zadnjih dveh letih zmanjšali število zaposlenih in sicer z upokojitvami in premestitvami na druga delovna mesta.

Novi premazni stroj bo potreboval za prebiranje, štetje, embaliranje in čiščenje 20 delavk. Ker se predvideva, da bo premazni stroj predeloval približno eno tretjino sedanje proizvodnje papirja, potem je razumljivo, da

se nam bo v papirni dvorani pojavil višek delovne sile.

Delavski svet je na svoji 5. seji dne 7. 9. 1967 obravnaval ta problem in sprejel sklep, da se na lažjih delovnih mestih uvede izmensko delo za žene. Ker je za uvedbo nočnega dela za žene potrebno soglasje Republiškega sekretariata za delo, smo prosili za soglasje.

Republiški sekretariat za delo nam je izdal soglasje za naslednja delovna mesta: vodja kolodroba, pom. vodje kolodroba, klejar, pom. pri rezalnem stroju, snemalec lesovine, voznik zvitkov, pom. pri gladilnem stroju, pom. v kuhinji premaza, delovodja, izmenski delovodja proizvodnje celuloze in papirja, iz-

menski kontrolor OTK, OTK laborant in obratni laborant.

Soglasje za delo na teh delovnih mestih je dano pod naslednjimi pogoji:

1. Na nočno delo ni dopustno razporediti delavke, ki bi ji po zdravniškem izvidu nočno delo lahko poslabšalo zdravstveno stanje.

2. Na nočno delo razporejenim delavkam je treba omogočiti, da prejemaajo zaradi varstva zdravja malico v ustrezni kalorični vrednosti.

Kdaj in na katerih delovnih mestih se bo začelo z nočnim delom za žene, je predvsem odvisno od proizvodnje pri premaznem stroju.

Nekaj misli o integraciji slovenske industrije celuloze in papirja

(Nadaljevanje s 1. strani)

tehničnih tehnoloških dosežkov v svetu. Zato tudi ne predvidevam v taki integraciji nobenih dogovorov o pravicah investiranja vnaprej, torej nikdo ni zavarovan na večni obstoj. Izdelki tekmujejo med seboj po stopnji ostanke dohodka tj. na osnovi največjih dobičkov, ne glede na to, kako se imenuje izdelek: ali karton ali lepenka ali papir.

Organizacija samoupravljanja bi bila izvedena na dveh nivojih: prvi nivo v tovarnah in drugi za celotno podjetje. Samoupravni organi po tovarnah imajo vse faze odločanja internega značaja, tj. o vsem, kar se dogaja znotraj tovarniške ograje. Organi samoupravljanja za podjetje imajo pristojnost čez vse faze dela podjetja: planiranje, izvrševanje in ocenjevanje izvršenih nalog. Člani organov samoupravljanja morajo zaradi teže in odgovornosti odločitev imeti bogato znanje in obilno zaupanje svojih enot oz. svojih volivcev — delavcev.

Menim, da je organizacija takega integriranega podjetja papirne industrije s pravkar razloženimi funkcijami enotne organizacije precej vidna. Dopolniti želim le z nekaterimi detajli, ki naj organizacijo napravijo še bolj vidno. Prodajna organizacija je organizirana za potrebe odprtega trga. Vsi izdelki pridejo v prodajno organizacijo po lastni ceni. Torej se ves dobiček ali, kakor ga sedaj imenujemo, ostanek dohodka, formira v prodaji. Prodaja med tovarnimi ni mogoča po tržnih cenah, ampak se polizdelki prevzemajo po lastni ceni med tovarnimi ali servisnimi organizacijami in tovarnimi. Tak interni promet se obravnava brezgotovinsko, kar rabi zelo malo obratnih sredstev in funkcija skupne nabave je čista. Pa še vsak separatistični interes po tovarnah je odstranjen. Prodajna služba v taki organizaciji je odgovorna za tovarne v dobrem in slabem času tržnih razmer doma in na tujem. Finančna politika mora zagotoviti enotno in učinkovito upravljanje z denarnimi viri podjetja. Kot sem že omenil, internega plačevanja znotraj podjetja z denarjem ni. Potrebne so samo registracije za posamezne delovne enote v računskem sistemu in gotovina, razen za osebne dohodke, sploh ni potrebna. Direktorje tovarni je treba usmeriti na razvoj tehnologije in kvaliteto izdelkov ter jih v celoti osvoboditi finančnih in tržnih skrbi, zato tudi ni možno dopustiti kakih žiro računov pri tovarnah. Nastop zunaj podjetja je možen le preko centra do vseh zunanjih organizacij, kot so banke, zbornice, republiški sekretariati in posebej poudarjam, tudi do občin. Za tako združeno podjetje ni občinskih političnih meja, še republiška je v napoto.

V podjetju je enotna nagradna politika, ki mora temeljiti na spodbudi manjših stroškov, večje kvalitete dela izdelkov in storitev ter da imajo kadri, ki morajo imeti sposobnost odločanja, odgovor in potrdilo skozi svoj večji ali manjši osebni dohodek.

Razvojna in investicijska dejavnost sta v podjetju centralni in delata izključno s pozicij zadovoljevanja trga in največjega dobička. Prav v teh službah mora biti vpliv tržišča, gledano dolgoročno, največji. Koncentracija kapitala mora biti v podjetju optimalna, ker le tako dosežemo največje dobičke. Panoge znotraj papirnega kombinata med seboj konkurirajo na osnovi najvišjega dobička. Na ta način se je tudi sorazmerno lahko odločiti za napredek ene ali druge panoge. Seveda ne gre zanemarjati tudi socioloških in drugih dejavnikov, predno se odločijo za tako ali drugačno vlaganje denarja.

Za vse to je pa treba organizirati v podjetju tak informacijski sistem, ki mora:

1. omogočiti vodilnim organom podjetja tj. DS, UO in direktorju, da hitro reagirajo s svojimi službami na nove tržne pogoje,

popravijo poslovne učinkovitosti in dajejo racionalne odločitve;

2. biti pripravljen tako, da vsak trenutek ocenijo vrednost in rentabilnost vsakega izdelka in

3. biti mora standardiziran za celotno podjetje, da je možna racionalna primerjava prispevkov tovarni k celotnemu dobičku podjetja.

Servisne dejavnosti, npr. inštitut za bazične raziskave in razvoj tehnologije, propagandni oddelek, mehanografski oddelek, centralne servisne delavnice, itd. niso dobičkonosni in ne delajo za tretje osebe, ter so samo tako veliki, kot je potreba za integrirano podjetje.

Torej organizacija podjetja temelji na principih delitve dela. Vsakdo je odgovoren za svoje področje, vsakdo mora biti dovolj komunikativen s smislom vzajemnega dela in v takem sistemu odpade nevarnost, da bi delali po obstoječih principih: »vsi vse in nobeden odgovoren«. Taka organizacija tudi izvrše vse, ki diletantsko delajo in v sodobnem industrijskem razvoju prinašajo samo nesrečo.

Tako integrirana organizacija potrebuje tudi sposobnega direktorja, ki je zelo koordinativen, inteligenten, preudarno odločujoč in jasev v svojih nalogah. On je s svojim teamom (sodelavci) od-

govoren za razvijanje ciljev in politike podjetja, daje naloge in vzdržuje linijsko avtoriteto nad ključnimi direktorji podjetja ter koordinira in nadzira delovanje podjetja. Ko cenimo te naloge, vidimo, da ima generalni direktor nekoliko več pristojnosti, kot jih danes pojmuje.

Opisane misli za integracijo naj bodo spodbudni element za razmišljanje in razprave v papirni in celulozni panogi. Cilj teh razprav naj bo: kako čim bolj oplemenititi združeno delo in kolektivno lastnino. Ob tako zastavljenem cilju je prav, da razmislimo kaj se izplača zasledovati, ali drobne in družbeno nepomembne cilje ali z našimi delovnimi sposobnostmi ustvariti optimalne družbeno-ekonomske rezultate. Prepričan sem, da sedanjim okviri ustave in zakoni, ki so ustavni duh sprejeli, ne predstavljajo nobenih ovir za sodobno gospodarsko integracijsko gibanje. Ovine so le v zaostali in premalo razsvetljeni človeški miselnosti. In če se presodi, da je zbir teh miselnosti svetov dovolj razviti, da je sposoben integracijo izpeljati, potem ne čakajmo na zeleno luč. V nasprotnem pa ne poskušajmo, ker bomo samo pokvarili razpoložene tistih, ki so pripravljeni na tem kaj storiti.

Albin Vengust

Veliko združenje industrije celuloze, lesovin in papirja na Švedskem

V službenih informacijah št. 9 (Information) Združenja švedske papirne industrije beremo tole novico:

Združenje švedske celulozne industrije (Svenska Cellulosaföreningen), Združenje švedske lesovinske industrije (Svenska Trämasséföreningen) in Združenje švedske papirne industrije (Svenska Pappersbruksföreningen) so se odločile formirati enotno organizacijo industrije celuloze, lesovine in papirja. Nova organizacija je bila ustanovljena 28. novembra 1967 z imenom Švedsko združenje celuloze in papirja (Svenska Cellulosa- och Pappersbruksföreningen). Združenje bo prevzelo s 1. 1. 1968 vse posle starih treh združenj.

Razlog združevanja treh organizacij v eno je predvsem v nepretrgani koncentraciji švedske celulozne in papirne industrije, ki je imela vse več pridruženih članov v omenjenih treh združenjih. Delovanje na višji ravni koncentracije kombinatov je rezultat razvoja tehnologije, znanosti in ekonomike, ki zavzema vse širša področja in različne sektorje industrije. Četudi je nova organizacija prevzela različne tržne naloge celulozne in papirne industrije, so zelo vidne prednosti, ki jih bo prinesla racionalizirana reorganizacija.

Na ustanovni skupščini je bil g. Wilhelm Haglund, bivši generalni direktor zelo znane jeklarne iz Sandvika, imenovan za predsednika upravnega odbora novega združenja. (Da bi videli kako velika je nova organizacija, imenujemo člane upravnega odbora — op. prev.)

Za člane upravnega odbora so bili imenovani:

Mr. Gösta Edström, direktor, Skogsägarnas Industri AB
Mr. Wilhelm Ekman, bruksdisponent, Uddeholms AB
Mr. Lars Gabrielson, disponent, Holmens Bruks och Fabriks AB
Mr. Lennart Gabrielson, direktor, Bergvik och Ala AB
Mr. Lars Haeger, direktor, Lilla Edets Pappersbruks AB
Mr. Gunnar Hedlund, jur. dr. direktor, Norrlands Skogsägarer Cellulosa AB

Mr. Gunnar Hindemark, bruksdisponent, Billeruds AB
Mr. Sten E Holgersson, disponent, Hylte Bruks AB
Mr. Sverker Kastrup, direktor, Svenska Cellulosa AB
Mr. Ewert Landberg, direktor, Svenska Pappersbruksföreningen
Mr. Rutger Larson, direktor, AB Klippans Finpappersbruk
Mr. Göran Lindblom, direktor, Korsnäs—Marma AB
Mr. Sten TH:son Lundberg, disponent, Munksjö Aktie Bolag
Mr. Bengt Lyberg, direktor, Mo och Domsjö AB
Mr. Lennart Magnuson, disponent, Wargöns AB
Mr. Rutger Martin-Löf, disponent, Fiskeby AB
Mr. Eije Mossberg, direktor, Svenska Cellulosa AB
Mr. P W Möller, direktor, Rottneroskoncernen



Skoraj enajstkrat (natančneje 10,8-krat) bi ovili zemeljsko oblo na ekvatorju z 1 m širokim papirnim trakom lanske proizvodnje

Porast proizvodnje celuloze in papirja drugod

VEVČE, JANUARJA — Proizvodnja celuloze in papirja naj bi v Bolgariji sredi letošnjega leta narasla od 100.000 ton na 440.000 ton, to je več kot štirikrat. Gradili bodo tri obrate, od katerih bo imel eden kapaciteto 40.000 ton. Predelovali bodo tudi odpadke lanu. V drugih dveh obratih bodo predelali 160.000 ton sulfatne celuloze v jakostne papirje. Tovarne, ki naj bi jih gradila Sovjetska zveza, bodo predelovale iglavce in bukov les.

Na Poljskem v mestu Swiecie je začela obratovati največja poljska tovarna celuloze in papirja. Podjetje leži ob reki Visli in predeluje bukov les v sulfatno celulozo in jakostne papirje. Skupna kapaciteta znaša 296.000 ton letno.

Mr. S M N Rudengren, disponent, AB Papyrus
Mr. Olov Rynell, direktor, AB Statens Skogsindustrier
Mr. Ulf Strindlund, disponent, Mackmyra Sulfit AB
Mr. Erik Sundblad, disponent, Stora Kopparbergs Bergslags AB
Mr. Lars G Sundblad, disponent, AB Iggesunds Bruk
Mr. Esbjörn Ulfsäter, direktor, Westerviks Pappersbruks AB
Na ustanovni seji upravnega odbora so imenovali še druge predsednike in generalnega di-

Večino naprav so kupili na Finskem, papirni stroji pa so firme Beloit — Wamsley. Hitrost teh strojev je preko 1000 m/min.

PRVA TOVARNA PAPIRJA V DRŽAVI

VEVČE, JANUARJA — V Nazarethu, ki je oddaljen ca. 120 km od Adis Abebe, glavnega mesta Abesinije, so zgradili prvo tovarno celuloze in papirja. Za začetek bo ta obrat proizvajal 8.000 ton papirja letno, predvideno pa je povišanje kapacitete na 15.000 ton. Tovarno je opremila in stroje dobavila ameriška firma Parsons ent. Whittmore iz New Yorka. Kot surovina jim bodo služile domače vrste lesa in bagasa (stisnjeni ostanki pri predelovanju sladkorja in repe).

rektorja združenja. Pri izbiri kadrov so posebno poudarili poznavanje različnih dejavnosti papirne industrije, trgovskega poslovanja in odločanja v poslovni politiki vse zahtevnejšega tržišča doma in na tujem.

Ob čitanju te informacije bi rad vprašal tovariše iz Celuloze Medvode, zakaj so njihove želje po samostojnosti tako glasne? Pa tudi tovarišem iz sosednje tovarne v Vidmu bi rad postavil podobno vprašanje: zakaj bi tako radi razbili edino stično točko integracije slovenske papirne industrije — združenje Papirles?

Prevajalec



Problemi dokončanja montaže premaznega stroja

VEVČE, JANUARJA — Težave pri dokončanju del okoli premaznih naprav so mnogo večje, kot smo pričakovali. Glavni razlog so zamude pri dobavi firme Simon Waldron iz Anglije. Manjkajo še razni zvezni deli, cevi za instalacije, podesti, ograje in dva elektromotorja, ki sta bila poslana v napačni izvedbi. Premazni stroj je v glavnem že postavljen, vsaj vsi bistveni deli stroja so že montirani. Polagajo cevovode, električne instalacije, kable, montirajo razpuščevalce itd. Premazni stroj bodo še prebarvali. Ostale stroje barvajo sedaj.

Za manjkajoče dele premaznega stroja smo že večkrat urgirali, vendar s tem dobav ni smo pospešili. Nerazumljivo se nam zdi, da dobavitelj ne pošlje niti zaščitnih ograj, ki ne predstavljajo nobenega problema za izdelavo. Te dni smo za manjkajoče dobave ponovno urgirali.

Objektivne težave nastopajo tudi zaradi počasnega transporta, kar pa je nerazumljivo, posebno pri avionskih pošiljkah. Formalnosti in postopek pri prevzemu teh avionskih naknadnih pošiljk, ki so vse zelo nujne za potek montaže, trajajo navadno okoli 20 dni. Na primer: dveh avionskih pošiljk od firme Simon Waldron, ki sta prispeli na ljubljansko letališče 24. in 28. decembra, še do danes nismo mogli prevzeti (10. I. 1968). Nič hitreje ni šlo pri pošiljkah iz Zahodne Nemčije. Kdo so krivci teh zamud, skušamo pravkar ugotoviti, vendar že vnaprej izgleda, da so v poslovanju vseh prizadetih to je JAT, carine, spediterja in uvoznika, največ pa v togih predpisih, ki ne omogočajo elastičnega poslovanja.

Dosti problemov imamo tudi pri postopku carinjenja, kjer skušamo z vsemi sredstvi potreben čas skrajšati, kar smo deloma tudi uspeli. Vendar pa smo v sporu s carino zaradi nepravilnega carinjenja nekaterih pošiljk in upamo, da bomo povrnitev preveč plačane carine tudi dosegli. Če bi carinili po normalnem postopku, bi trajalo mnogo dlje, kot traja hišno skladiščenje in carinjenje, ki smo ga prakticirali pri večini pošiljk. Tudi stroški carinskega skladiščenja ter prekladanja in ostalih manipulacij, ki so tako odpadli, bi znašali težke milijone.

Montažnih del je pri premaznem stroju po navedbah mon-

terja še za okoli 14 dni, seveda, če bi bil material že pri nas.

Težave imamo tudi z nabavo domačega materiala, posebno pa s kablji, ki jih ni dobiti v ustreznih izvedbah.

Ta teden bosta z zakasnitvijo prispela mostna žerjava iz Litostroja ter se bo pričela montaža, ki bo trajala predvidoma 10 dni. Ta dva dvigala bi po pogodbah morala biti dobavljena že do konca avgusta 1967 in bi služila za montažo strojev v obeh halah. Ker dvigal ni bilo, smo imeli z montažo — posebno v delavnici hali — mnogo večje težave in stroške, seveda se je zaradi tega podaljšal tudi čas montaže dodelavnih strojev.

Litostroj je po pogodbi vezan na penale za izpolnitev rokov, vendar s tem ne morejo nadoknaditi škode, povzročene z zakasnelo dobavo oziroma montažo.

Pri postavitvi premaznega stroja imamo torej le dva glavna zamudnika, ki sta kriva za zakasnitev investicije, katero smo nameravali dokončati do konca novembra preteklega leta. Ta rok je bil sicer kratak in težko dosegljiv zaradi težav, ki smo jih imeli pri dajanju garancij inozemskim dobaviteljem, toda lahko bi ga dosegli, če bi vse dobave prispele v predvidenih rokih. Seveda bi tudi montaža morala teči brez zastojev in brez popravil ter večjega prirejanja opreme.

Dela, ki so poleg navedenih še nedokončana, se v večini nanašajo na gradbena dela in sicer: — dokončati je treba tlak v obeh halah in deloma v kuhinji, kar je v delu,

— postaviti strop v veliki dvorani; to bo opravljeno po postavitvi Litostrojevega dvigala,

— tlaki v sanitarijah — še ta mesec,

— fasado prizidka (sanitarij) in popravilo ostale fasade, beljenje in pleskanje — ta dela bodo dokončana šele spomladi,

— dokončanje čistilnih naprav je odvisno od vremena; opravljeno bo, ko bo temperatura dopuščala zunanje betoniranje,

— industrijski tir prav tako ne bo mogel biti postavljen pred nastopom toplejšega vremena.

Med gradbenimi deli, ki jih trenutno izvajajo, so polaganje betonskih in asfaltnih tal v kuhinji, tlaki okoli kalandrov v mali dvorani.

Od montažnih del, ki so še preostala, bi omenili najvažnejše:

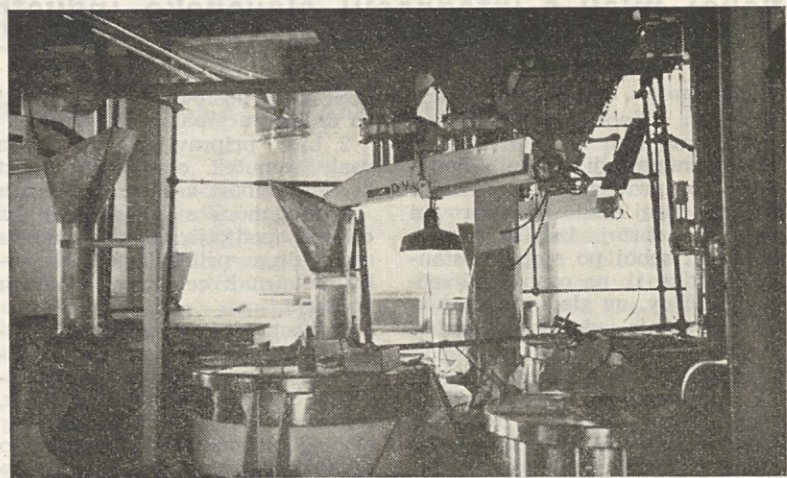
— dokončanje montaže premaznega stroja, kjer je del še za ca. 14 dni po prejetju manjkajočega materiala,

— naprava za transport povratne premazne mase, ki jih mora montirati firma Cellier pri premaznem stroju.

Te niso mogli montirati prej, ker je moral prej končati z delom monter firme Simon Waldron. Opravljena pa bo pred začetkom preizkusa kuhinje in bo delo trajalo ca. 10 dni.

— Postavitev cevovoda za odpadni papir (maso) od pulperja Voith do IV. oz. III. papirnega stroja. Kislo odporne — nerjavne cevi smo nabavili pri firmi Simon Waldron in so prispele na carino v času pisanja tega članka.

— Dobava in montaža mostnega dvigala v premaznem stroju



Silos in dozirne posode v premazni kuhinji čakajo na svojo vlogo

bo izvršena šele prvi teden v februarju. Med tem časom si bomo lahko pomagali z vilicarjem in ročnimi dvigali. Vzrok za zakasnitev je pozna izdelava tehnične dokumentacije, ki je bila pogojena z montažo stroja ter v dolgih rokih izdelovalcev.

Glede na stanje vseh del pričakujemo, da bomo pričeli s

poskusnim obratovanjem posameznih naprav ali strojev konec tega meseca. Pri tem mislimo na takoimenovano »suho zaganjanje« in kontrolo delovanja posameznih strojev, medtem ko bo poskusna proizvodnja premaznih papirjev, če bodo naprave v redu delovale, stekla šele februarja.

Janez Ledinek

Uvajanje stimulativnega nagrajevanja

VEVČE, JANUARJA — V letošnjem letu smo začeli uvajati stimulativno nagrajevanje za nekatere strokovne službe (OTK in vodje ročne in strojne dodelave), nadalje vodilnega kadra in vodje oddelkov na dohodek podjetja ter delovodje izdelave papirja na nekatere posebne delovne pogoje, ki prinašajo sicer finančne rezultate (pepel, listavci in izkoriščanje strojev). Zadnji predlogi nagrajevanja so povzročili precej razburjenja, deloma zaradi nesoglasanja z načinom uvajanja, deloma pa zaradi več ali manj slučajnega previsokega starta v oktobru.

Zakaj smo pristopili k takšnemu načinu stimuliranja posameznih strokovnih delavcev?

Gospodarska situacija, ki je čedalje težja, nam nalaga, da ostreje zasledujemo formiranje stroškov in z vsilo silo povečujemo dohodek. Pri tem ne gre samo za gospodarsko situacijo, ki jo ta čas diktira tržišče, temveč tudi za nesrečno okoliščino, da bomo prav v letu 1968 startali z zagonom tovarne za premazne papirje. Torej gre za pariranje dvojnega gospodarskega udara v enem poslovnem obdobju, ki mu bomo kos le, če se bomo na Vevčah povsem otresli mnenja, da tovarna ni neranjiva ali drugače rečeno, da ni strahu, da ne bi mogla doživeti gospodarskega poloma. V takih okoliščinah kot v vsakem izjemnem stanju, pada vedno največja odgovornost na tiste, ki vodijo, pa naj gre pri tem za sektor, oddelek ali posamezno enoto. Od vsakogar teh moramo terjati prek delovnega režima skrajno zaostretev odgovornosti in če je le mogoče boljše dosežke tudi nagraditi. Za začetek moramo počakati s stimuliranjem zgolj osebnega delovnega učinka in predvsem vzpostaviti stimulacijo tam, kjer je mogoče doseči največje finančne učinke, bodi v znižanju stroškov ali pa povečevanju dohodka. V zavesti teh ciljev je bil do sedaj uveden v okviru participativnih delavcev in na najbolj izpostavljenih oz. gospodarsko pomembnih točkah našega poslovanja. Iz enakih razlogov smo z začetkom uvajanja Direkt costing metode obračuna prešli na koncentrirano zbiranje podatkov o formiranju stroškov zato, da bo slika gospodarjenja jasnjša, da bo za posamezno formiranje stroškov odgovorna ena oseba oz. samo eno delovno mesto, kateremu bo pač potrebno dati nekaj več pooblastil, pa tudi trdna merila in nalogo, do katere meje mora povzročiti (se-

veda skupaj s podrejenimi sodelavci) znižanje.

S stališča nagrajevanja bomo z raziskovanjem možnosti spodbude boljših proizvodnih, poslovnih uspehov, predlagali nove predpise o stimulativnem nagrajevanju za tiste, ki bodo lahko povzročali boljše gospodarske oz. proizvodne dosežke, po drugi strani pa z definitivno uvedbo Direkt costing metode dobili zadostne podatke za predlaganje predpisov o stimulativnem nagrajevanju za tiste, ki lahko v svojem poslovanju dosežejo znižanje poslovnih stroškov. Enotstavneje rečeno, smiselno je treba s stimulacijo spodbujati večji dohodek ali pa znižanje lastne cene.

V obravnavanju stimulativnega nagrajevanja v zadnjem času je bilo izrečenih več očitkov, zakaj se takoj ne predlaga bolj kompleksna rešitev oziroma bilo je rečeno, da je dovolj delovnih mest, ki bi jih še lahko stimulirali. To sicer drži, treba pa je vedeti, da brez zelo evidentnih podatkov, zelo neposredne možnosti izračunavanja stimuliranja, od katerega lahko pričakujemo uspeh, ni mogoče določiti stimulativnega predpisa, zato bodo predlogi prihajali pred organe samoupravljanja, brž ko bodo dani ti pogoji, to je ko bodo osebne zadolžitve konkretne in izračunljive.

Vsekakor je treba poudariti, če bomo sedanji način uvajanja stimulacij speljali na pot stimuliranja posrednih udeležencev in zamegljenih rezultatov učinka, se bo stvar prav gotovo izjalovila v premijski sistem za povečevanje plač brez direktne odgovornosti za evidentno boljše gospodarske učinke.

Prav gotovo je res, da tisti, ki ima neposredni cilj in jasne obveze, kaj mora storiti, da si poveča osebni dohodek, lažja dela in si lahko zviša osebni standard, da pa se nasproti temu postavlja vprašanje, kaj pa tisti, ki se trudi, pa nima možnosti, da se mu učinek neposredno meri. To so zlasti tisti, ki s svojo dolgoletno rutino in zvestobo podjetju vpliva na to, da je delovni režim v podjetju na dovolj visoki ravni. Na zadnjem delavskem svetu je bilo to vprašanje sproženo. Dan je bil celo predlog, da bi se upoštevalo in obravnavalo s te strani predvsem tiste delavce, ki zadnja leta niso napredovali, ki pa že dolgo vrsto let vztrajajo na istem delu, in dobro in rutinirano opravljajo svoje delo. Nekaj je tudi takih delavcev, ki opravljajo dela na delovnih me-

stih iz prejšnjih let ne zmorejo več in so prešli celo na manj plačano delovno mesto (npr. v papirni dvorani, razkladalci). Jasno je, da bodo ob nadaljnjem razvijanju stimulacij prav takšni delavci, bodi v upravnih službah (kjer bo sicer uvedeno stimuliranje gospodarskih dosežkov) kot tudi delavci na fizičnih delih (kjer so sicer uvedene že delovne norme), vedno bolj v razkoraku z višino osebnih dohodkov. Zato vsekakor ne bi bilo odveč, da bi na delovnih mestih, kjer neposrednega osebnega učinka ali vpliva na gospodarjenje ni mogoče izmeriti, pa gre pri tem za delavce z dolgoletno rutino (vzemimo 10 let), pridobili določeno število točk k vrednosti delovnega mesta glede na delovno prakso na istem delovnem mestu. Pogoj bi seveda moral biti, da dela po svojih najboljših močeh. Takšne možnosti bo treba čimprej preučiti, ker že sedaj opazujemo, da so enake vrednosti točk na delovnem mestu, na katerem se srečata novinec in rutiniran delavec, največkrat ne-
vzdržne.

Pri tem je treba poudariti, da tudi tu ne smemo dopustiti, da bi prišlo do nekkih avtomatsko dosegljivih tarifnih razredov brez gospodarske upravičenosti.

Delo pri razvijanju stimulativnega sistema in drugih možnosti, nakazanih v tem članku, ne more potekati brez sodelovanja in pobud članov kolektiva, zato predlagamo, da bi se tisti, ki menijo, da bi se jim učinek lahko meril ali imel kakšne druge predloge v zvezi z nagrajevanjem z določeno gospodarsko koristnostjo oglašali v oddelku za nagrajevanje ali kako drugače sporočali sugestije.

N. T.

Tehniki - stažisti so se bolje odrezali

VEVČE, JANUARJA — Vedno večje potrebe po znanju zahtevajo tudi večje napore za doseg tega znanja. S tem v zvezi so tudi kriteriji pri ocenjevanju dela in strokovnega napredka drugačni za tiste ljudi, od katerih je pričakovati, da bodo v bližnji bodočnosti delali na odgovornejših delovnih mestih.

Ker mora vsak tehnik v proizvodnji, deloma pa tudi drugod, ko pride iz šole, kjer si je pridobil poklic, skozi vsa delovna mesta, je treba pri takem delavcu opazovati tudi njegov napredek. Samo zunanje, vidne metode, pa so za pravilno ocenitev strokovnega napredka na delovnem mestu prešibke. Ena od novih metod kontrole je testiranje tehnikov — praktikantov. Občasno, najmanj pa na vsaka dva meseca, so praktikantje dolžni pismeno obravnavati delovna področja, na katerih so pred tem prakticirali. V ta namen dobijo strokovna vprašanja, ki zadevajo teoretični del in pa vprašanja iz izkušenj, ki so jih ali pa naj bi jih pridobili od delovnega do delovnega mesta. Testiranje je vedno v zaprtem

prostoru in traja zaradi obsežnosti od 2 do 4 ure. Šele po uspešno opravljenem testu naj bi bil praktikant sposoben za naslednje delovno mesto. Ocene testov evidentirajo. Te ocene in drugo zadržanje na delovnem mestu so pogoj za kasnejše napredovanje.

Do sedaj sta bila izvedena dva testa. Ker je ta način dela novost, je razumljivo, da je bil uspeh pri prvem nezadovoljiv. Precej drugačna slika pa se je pokazala pri drugem. Večina je odgovorila dobro. Videti je, da se novi tehniki ne zanimajo več samo za fizični način in obseg dela, ampak jih interesira tudi tehnološka stran bolj kot doslej.

Pojavlja pa se vprašanje programa prakse tehnikov. Za sedaj je enoten za vse. Izkazalo pa se je, kar je tudi razumljivo, da znanje tehnologije lesovine in papirja ne more biti enako pri tehnikih, ki pridejo iz kemijske, strojne ali papirniške tehniške šole, čeprav so osebna prizadevanja pri prvih lahko večja kot pri drugih. To se je izkazalo tudi pri zadnjem testu.

VALUTA IN DEVALVACIJA VALUTE

VEVČE, JANUARJA — Tako na sejah organov samoupravljanja kot pri pogovorih ali različnih poročilih slišimo izraze kot so: valuta, cena, popraševanje, devalvacija, kurs, deflacija, inflacija itd. Vsi ti izrazi so nam znani le po posluhu, dostikrat pa ne vemo, kaj naj bi pomenili in kakšno zvezo imajo v posameznih primerih z življenjem našega podjetja ali z nami, kako vplivajo na stanje pri nas in ali moramo kaj ukreniti na vplive sprememb.

Z namenom, da bi te pojme osvetlili, bomo v tem in v nekaj člankih v naslednjih številkah o tem govorili in navezali na dogajanja pri nas.

Cena blaga je odvisna v tržnem gospodarstvu od odnosa med ponudbo in povpraševanjem. Na tržišču se pojavlja določena količina blaga za prodajo, na drugi strani pa določena količina denarja, ki blago kupuje. Tega blaga je tem več, čim večja je proizvodnja blaga, čim večji je uvoz blaga in čim manjši je izvoz blaga. Večja količina blaga, ki se na trgu ponuja, vpliva na to, da se morejo vse količine blaga prodati za isto količino denarja le, če se cene blagu znižajo.

100 enot (proizvodnja + uvoz — izvoz) = 100 din
1 enota = 1 din
200 enot = 100 din
1 enota = 0,5 din

Prav tako pa je mogoče, da se izvede na drugi strani enačbe, na povpraševanju. Če je ponudba blaga ostala ista, masa denarja na trgu pa se je povečala, potem bo dvig cen blaga omogočil, da bo cela količina denarja mogla kupiti vso količino blaga. Obratno, če se masa denarja zmanjša, bo povpraševanje padlo, le znižane cene bodo mogle prodati vso proizvodnjo.

Povečana ponudba blaga in zmanjšanje denarne mase vplivata na znižanje cen, znižanje ponudbe blaga in povečanje denarne mase pa na zvišanje cen bla-

čunamo, koliko dinarjev se nam izplača dati za 1 dolar, da bi kupili določen artikel v inozemstvu. Znesek dinarjev, ki smo ga pripravljeno dati za 1 dolar, predstavlja določen odnos med dvema valutama, imenujemo ga zato intervalutarni kurs. Seveda pa je znesek dinarjev, ki jih moramo dati za nakup 1 dolarja, odvisen od cene, po kateri ga je tisti, ki dolarje ima, pripravljen prodati, torej zopet od ponudbe valute in povpraševanja po valuti. Valuta je torej posebno blago, katerega cena je prav tako odvisna:

1. od ponudbe in povpraševanja po tej valuti,
2. od nivoja cen v inozemski državi.

Če je ponudba inozemskega denarja velika, potem bo cena tej valuti nizka, potem bo kurs te valute nizke. Če se ponuja mnogo mark ali dolarjev, potem bo mogoče za nižjo ceno kupiti marko ali dolar ali liro itd. Ker pa je cena artikla, ki ga želimo recimo v Trstu kupiti, ista, ne glede na ceno, po kateri bomo liro kupili, bo za nas ta artikel tem cenejši, čim ceneje bomo liro kupili, oziroma kot pravimo, čim višji bo kurs dinarja oz. čim nižji bo kurs lire.

Ker se ponudba tujega denarja in povpraševanje po njem v celotnem gospodarstvu tako rekoč dnevno spreminjata, saj je ponudba odvisna od izvoza blaga in storitev, poleg tega pa tudi od dobljenih inozemskih kreditov, daril itd., povpraševanje pa od uvoza, inozemstvu odobrenih posojil, daril itd., bi se moral kurs dinarja dnevno spreminjati. Tak kurs imenujemo fluktuirajoči kurs. Če bi bilo tako, bi gospodarstvo nikdar ne vedelo, koliko bo dobilo denarja za izvoz in koliko ga bo za uvoz. Če bi naše podjetje danes izvozilo 10 ton papirja za 2000 \$ proti takojšnjemu plačilu, bi prejel od inozemskega kupca 2000 dolarjev čez 3 tedne. Koliko pa bi bil tedaj kurs dinarja, podjetje ne more vede-

se preko njega povezuje domače gospodarstvo s svetovnim gospodarstvom. Od njega sta odvisna uvoz in izvoz, stabilnost notranjega tržišča, nivo zaposlenosti itd.

Če je torej odnos med dvema valutama čvrst, stalen, potem je interes za nakup v inozemstvu lahko le ugodnejša cena v inozemstvu, oziroma odnos med razvojem cen v inozemstvu in razvojem cen doma.

Razvoj cen v dveh državah pa je lahko enak ali pa različen. Vzemimo primer:

1 dolar velja 1.250 starih dinarjev.

1 tona papirja velja 250.000 dinarjev ali 200 dolarjev.

Vzemimo, da se nenadoma podraži les za 50%, prav toliko celuloza in zaradi tega tudi papir za 25% ali od 250.000 dinarjev za tono na 312.500 dinarjev za eno tono. Če želimo pri istem valutnem kursu 1 \$ = 1.250 dinarjev doseči našo dinarsko ceno v izvozu, moramo ceno, izračunano v dolarjih, povečati od 200 \$ na 250 \$. Če se v drugih državah les in celuloza nista za isti odstotek povečala, smo postali dražji. Vzemimo, da se v drugih državah les in celuloza sploh nista podražila. V tem primeru smo postali za 25% dražji in inozemski kupec, ki lahko papir v drugih državah ceneje kupi, našega papirja ne bo več kupal. Naš izvoz se bo zmanjšal. Po drugi strani je inozemski papir, ki je

ohranil svojo ceno, postal na jugoslovanskem tržišču cenejši od domačega papirja, zato bodo naši potrošniki papirja skušali nabavljati papir v inozemstvu.

Istočasno ko izvoz pada raste uvoz. Ponudba tujih deviz pada, povpraševanje po njih raste, uradno določeni tečaj ne ustreza več, tuji valuti raste tečaj na »črni borzi«. Paritetni tečaj ne ustreza več ravnotežnemu tečaju.

V čem je zdaj rešitev?

Najenostavnejša rešitev bi bila, če bi mogli ponovno znižati dinarske cene našemu papirju. Od česa pa so odvisne cene? Rekli smo, pri dani proizvodnji od mase denarja, ki na tržišču kupuje. Če bomo zmanjšali maso denarja in s tem povpraševanje, bo to vplivalo, da bodo padle cene papirja, tovarne papirja bodo zmanjšale povpraševanje po celulozi in tovarne celuloze po lesu. Vsa veriga medsebojno odvisnih dejavnikov bo zaostrišla pogoje gospodarjenja. Zmanjšano povpraševanje bo potisnilo na znižanje cen. Toda ali je samo s tem instrumentom, ki ga ekonomisti imenujejo deflacija, dejansko brez nevarnosti mogoče ponovno znižati cene? Cene našemu papirju moramo znižati le do naše lastne cene, ki bo sedaj nižja tudi za zmanjšan strošek surovin zaradi nižje nabavne cene. To pa seveda pomeni stagnacijo podjetja. Podjetje se ne more razvijati, ker nima za to potrebnih sredstev. Vidimo, da sta torej lastna cena in

njen razvoj poslednja meja, do katere more vplivati monetarni poseg na tržišču. Dalj kot do te mere iti ne more.

Kaj nam to pove? Če gospodarstvo zanemarljivo stroške lastne cene, ki so se formirali za določeno proizvodnjo v svetu in razvoju lastne cene v drugih državah ne sledi, bo nujno prišlo do točke, ko se bo izvoz ustavljal, uvoz ali vsaj želja po uvozu pa naraščala. Tedaj pa je mogoča samo še ena rešitev:

— da zniža vrednost lastne valute ali kot pravijo ekonomisti, da devalviramo valuto oziroma da izvedemo devalvacijo.

Če v prejšnjem primeru določimo država za 1 \$ novo vrednost 1.562,50 din, potem bo naše podjetje za staro dolarsko ceno 200 \$ dobilo ne več 250.000 dinarjev, temveč 312.500 dinarjev in bo s tem pri isti dolarski ceni 200 \$ doseglo novo dinarsko ceno 312.500. Prav tako bo dolar dražji. Naše tiskarne ne bodo imele interesa, da bi kupovale papir v inozemstvu. Inozemske cene so torej zaradi novega tečaja dinarja, ki se je znižal, postale znova dražje.

V prihodnjem nadaljevanju si bomo ogledali nekatere posledice devalvacije.

Istočasno želimo od bralcev predloge o najbolj aktualnih problemih, ki naj bi jih v bodoče v tej rubriki še objavljali.

Drago Marolt

Elektrovarjenje in zastrupitve z nitroznimi plini

VEVČE, JANUARJA — Kadar elektro varilec vari v majhnih, zaprtih in slabo zračenih prostorih, kanalih, tankih, cisternah itd., navadno niti ne pomisli, da ga ogrožajo nitrozni plini. Ti nastajajo tudi marsikje drugje. O njihovi nevarnosti pa le malo vemo ali pa jo podcenjujemo.

Nitrozni plini so zmes dušikovih oksidov: NO, NO₂, N₂O₃, N₂O₄, N₂O₅, N₂O. Kadar koli pa se dvigne temperatura na blizu 400 °C, razpadejo nitrozni plini na NO in NO₂. Zato sta zanimiva in praktično važna le ta dva.

Nitrozni plini dražijo spodnje dihalne poti in škodujejo, ko pridejo v direkten stik z večjo ali manjšo površino pljuč (skupna površina pljuč je okrog 60 m²). NO pa tudi spreminja dvovalentno železo v hemoglobinu v trivalentno — nastaja methemoglobin (ali hemiglobin). Ta pa ni sposoben oddajati kisika celicam, čeprav ga te v številnih biokemičnih procesih nujno potrebujejo.

KJE NASTAJAJO NITROZNI PLINI?

Nitrozni plini nastajajo pri čiščenju kovin z dušično kislino (poznano dve koncentraciji dušične kisline: običajna je 70-odstotna, katera pa vsebuje 90 odstotkov HNO₃). Če si z njo slučajno polijemo kožo, ta porumeni. Ta pojav imenujemo ksantoproteinsko reakcijo.

Nadalje nastajajo nitrozni plini pri nitriranju (če dušično kislino na primer nalijemo na živo srebro). Pri tem se razvija znan rjavkasto rumen dim, ki vsebuje nitrozne pline. Nastajajo tudi pri proizvodnji smodnika in drugih eksplozivov.

Posebno nevarno je, če se nam razbije balon, napolnjen z dušično kislino, v zaprtem prostoru. Delavci na razlito kislino običajno posujejo žagovino in mislijo, da so s tem naredili vse potrebne ukrepe ter delajo naprej v istem prostoru. Nitrozni plini nastajajo tudi pri zelo visokih temperaturah iz zračnega dušika, ki ga je v zraku 79%. Iz dušika v zraku nastajajo na primer pri električ-

nem varjenju. Na nitrozne pline moramo pomisliti tudi ob požarih, posebno, če gorijo filmi. Takrat so ogroženi gasilci in ljudje, ki sodelujejo pri gašenju takega požara.

Tudi »silosno bolezen«, ki nastane pri siliranju koruze v silosih, povzročajo nitrozni plin.

POSLEDICE ZASTRUPITVE

Pri zastrupljanju z nitroznimi plini je posebno nevarno to, da manjka obrambni refleks (ko zavohamo na primer klor, se umaknemo!), kadar smo izpostavljeni visokim koncentracijam nitroznih plinov.

Maksimalna dovoljena koncentracija nitroznih plinov v zraku je 10 ppm (10 cm³ plinov na 1 m³ zraka) ali 19 mg na 1 m³ zraka pri 20 °C. V koncentraciji 300 ppm pa so nitrozni plini nevarni že v zelo kratkem času.

V stadiju draženja nastaja kašelj, človek je vrtoglav, boli ga za prsno kostjo, morda tudi bruha. Težave običajno izginejo že po tridesetih minutah. Delavcu je v takem ozračju sedaj boljše in dela na istem mestu naprej, konča delo in gre domov. Šele po petih do dvainsedemdesetih urah razvije zastrupitev svojo pravo sliko. Ta čas, v katerem se znaki zastrupitve še ne pokažejo, imenujemo latenco.

Kadar je ponesrečeni vdihaval velike koncentracije nitroznih plinov, se dihanje pospeši tudi do trikrat, močno se zviša število srčnih utripov. Spečega ponesrečenca zbudi močan kašelj. Izpljuvek je zelo penast in rjavkasto rdečkast. Ponesrečenca obide smrtni strah pred zadušitvijo.

V smrtnem boju dobi ponesrečenec sivkasto modro barvo obraza, ne govori več, je nezavesten in kmalu umre. Razvil se je edem pljuč — tekočina zalije pljuča in ponesrečenec se zaduši.

PRVA POMOČ

Prvo pomoč nudimo ponesrečenecu tako, da mu omogočimo

popolno mirovanje in takoj mu začnemo dajati kisik. Bolnika lahko reši le zdravnik v bolnišnici.

Če ponesrečenec zastrupitev slučajno preživi, mu grozi še pljučnica, ki je tudi nevarna.

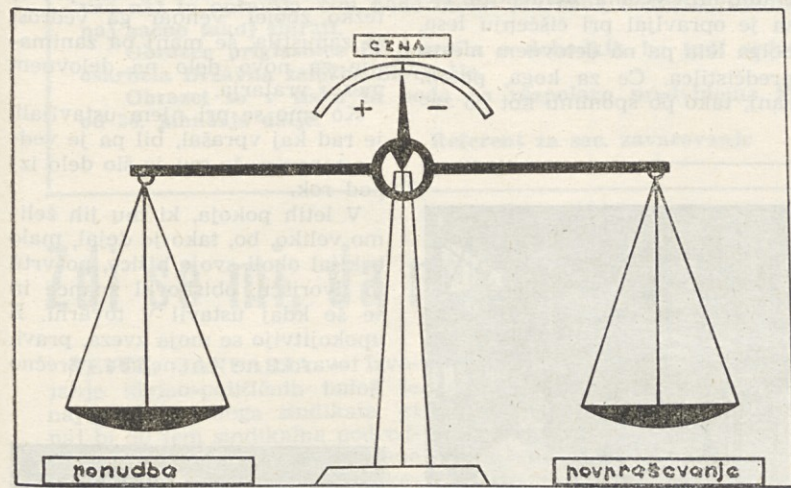
Na delovnih mestih, kjer je nevarnost nastajanja nitroznih plinov, morajo delati le vestni, sposobni in trezni ljudje in ne kronični alkoholiki, božjastni ali drugače duševno prizadeti ljudje. Če je delavec vdihaval ali pa če samo sumi, da je vdihaval nitrozne pline, mora takoj mirovati. Potreben je prevoz v bolnišnico.

Odgovornost pri delu, kjer nastajajo nitrozni plini, je zelo velika. Posledice zastrupitve pa so lahko že v kratkem času strašne. Zato je treba izvesti vse preventivne ukrepe, da do tega ne pride. Urejena pa mora biti splošna in lokalna ventilacija.

Dr Boris Moškon

Iz papirja — tudi žensko perilo

VEVČE, JANUARJA — Na to idejo je prišel nek mlad Francoz, ki se je skušal v Londonu povzpeti na najvišji vrh modnih kreatorjev. Ko je dolgo poskušal in ni uspel s oblekami iz papirja, se je mladi kreator spomnil, da bi bil papir bolj praktičen za spodnje perilo. Kaj kmalu se je izkazalo, da so bile ideje realne in predvidevanja uresničljiva. Uspeh je bil tu. Danes proizvaja žensko perilo, ki ga prodaja v ovojih s po pol ducata vsebine. Cena je prav nizka in znaša 3 šilinge in 11 penije (ca. 6,30 din) za cel ovoj. Iznajdljivemu kreatorju pošiljajo iz dneva v dan naročila iz cele Anglije, iz Švedske in drugih držav Evrope, pa tudi iz Južne Afrike in Avstralije. Bo že menda res, da se ženske v papirnatem perilu dobro počutijo. Pri tem pa je treba pomisliti, da vsako pranje odpade.



ga. Seveda pri znižanju cen blaga morejo uspešno ponujati blago le tista podjetja, ki so z znižanjem lastne cene uspela, da je njihova lastna cena še vedno nižja od tržno dosegljive prodajne cene. (Ekonomisti pravijo, da je marginalni proizvajalec postal submarginalni ali obratno).

Vidimo torej, da obseg proizvodnje in količina denarja v obtoku vplivata na določen nivo cen v določeni državi. Ta nivo cen je pravzaprav neke vrste kurs, kjer se ponudba in povpraševanje izravnavata. Če cene padejo v Jugoslaviji, govorimo, da dobiva dinar na veljavi, če cene rastejo, pa pravimo, da dinar nima prave veljave. Veljava pa se po laško imenuje valuta, in od tod izraz valuta, ki pomeni različne vrste denarja, za katere se v različnih državah kupuje blago: lira, šiling, marka, funt itd. Različne vrste denarja imajo seveda različno veljavo, različno valuto ali kot tudi pravimo, različno kupno moč.

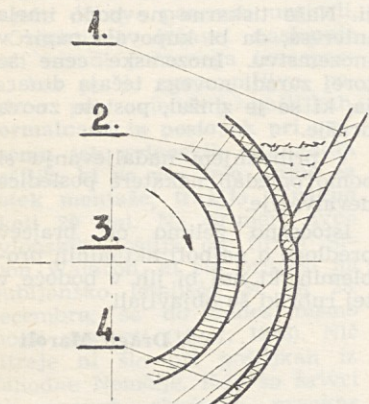
Če kupujemo kako tujo valuto, npr. dolar, potem navadno izra-

Strugala in zračna krtača pri stroju za premazovanje papirja

VEVČE, JANUARJA — Ker smo pred začetkom novega postopka plemenitenja papirja v naši papirnici, s čimer bomo izdelovali drugačne papirje za čisto nove namene, naj nekaj povem o tem. Zanimiva sta dva načina nanašanja premazne mešanice na papirjevo površino.

Prvi način je nanašanje premazne mase z nožem ali kakor navajajo Angleži: Trailing Blade Coater, ali Nemci: Schaberstreichmaschine. Če mi bo uspelo razložiti delovanje nove naprave, da bo slehernemu delavcu razumljivo, sem dosegel svoj namen.

Stroj za premazovanje z vzmetnim jeklenim strugalom — nožem je iznašel in patentiral Amerikanec Roland Trist. Ta način s konstrukcijskimi kombinacijami je še danes uporaben. Princip delovanja je razviden s slike 27 in 11a.

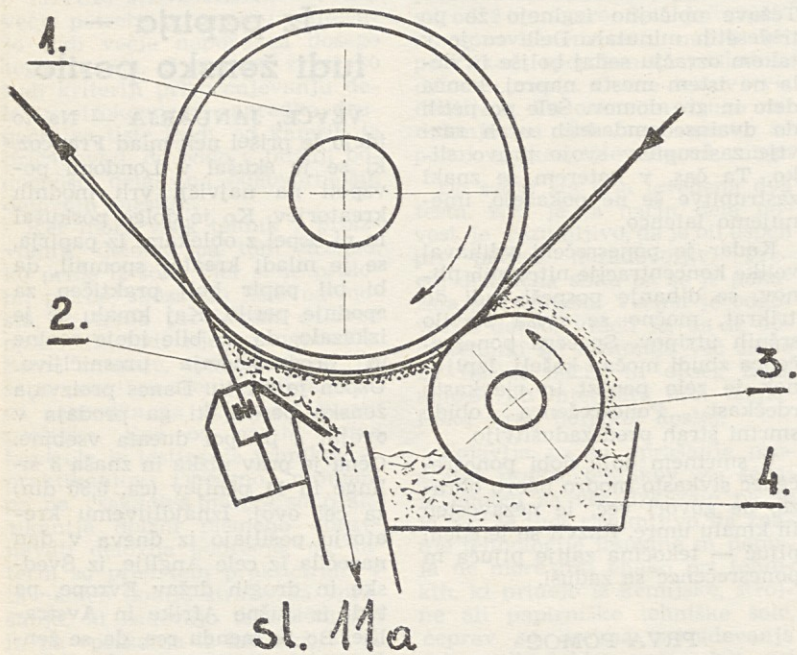


sl. 27

Slika 27: 1. nož za premaz, 2. premazna masa, 3. gumijasta prevleka, 4. pot papirja

Papir prepeljemo s previjalnega aparata pod stroj. Tu prilepi avtomatska naprava nanj nov papirni trak, ki od tu dalje teče med namakalnimi valjem in gumijastim valjem. Namakalni valj je potopljen v premazno maso, ki je v koritu. Ta valj lahko premikamo in s tem reguliramo debelino nanosa na papirni trak. Nanašanje mora biti po vsej širini enakomerno. Takoj za tem sledi naslednja operacija — tako imenovana »Trailing Blade« — z jeklenim nožem-strugalom, ki premazuje in nanaša maso na papir. Nož opravlja tako dvojno nalogo. Pri različnih pritiskih noža za nanašanje premazne plasti med 2 do 20 g/m² in pri hitrosti stroja 600 m/min so v svetu izdelali že precej lep premazni papir.

Če je še sušilna skupina — sušilni kanal — ustrezno urejena, dosežemo hitrost premazovanja celo do 750 m/min.



sl. 11a

Slika 11a: 1. gumi valj, 2. odjemalni nož, 3. namakalni valj, 4. premazno korito

Pri vsem tem ne smemo zanemariti delovne hitrosti ter viskozičnosti premazne mase.

To pa zato, ker sta ta dva faktorja v ozki povezavi. Vemo namreč, da visoka viskozičnost in velika delovna hitrost skušata dvigniti strugalo, kar povzroča debelejšo premazno plast. To pa je pri padajočem odstotku suhe snovi v premazni snovi tudi pričakovati. Iz tega sledi, da zahtevajo osnovni papirji z večjo navzočnostjo pepela in debelejšim premazom tudi večjo količino premazne mase.

Drugi problem je samo jekleno strugalo — nož, ki pa ne bo lahko rešljiv. Veliko vlogo bodo imeli naslednji faktorji pri tem problemu:

a) kot, ki naj ga oklepa nož na gumi valju (30—45°),

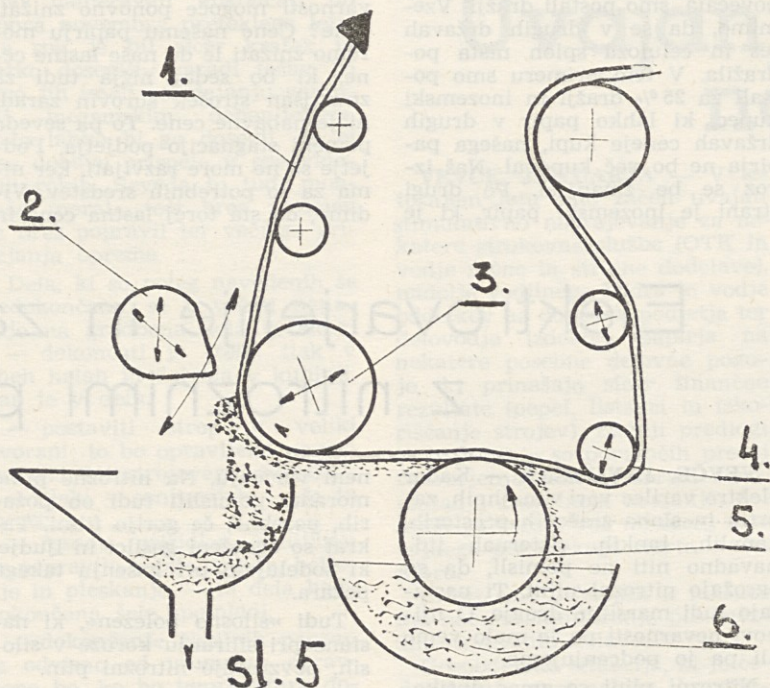
b) upogib, kot noža, oddaljenost od osnove, jakost ter elastičnost noža.

Za zračno krtačo ali zračni nož, kot to nekateri tolmačijo, so Amerikanci poznali izraz Air Knife, Nemci pa Luftbürste. Možnih je več konstrukcijskih

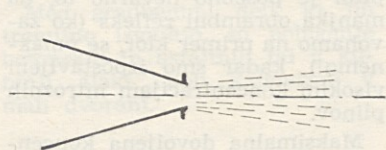
izpeljav. Opisal bom delovanje te naprave, ki je razvidna s slike št. 5.

Papirni trak izpod Trailing Blade premaznega noža bo tekel preko valjev pod napenjalni valj, ki se more regulirati navzgor in navzdol, s čimer dosežemo večji objemni kot pri namakalnem valju, ki je potopljen v premaznem koritu. Ta nanaša maso na papirni trak enakomerno po vsej širini. Od tu teče do nasproti ležečega valja, ki ga lahko prav tako premikamo v vodoravni smeri. Obenem je tudi napenjalni valj papirnega traku. Pot od napenjalnega do nasprotnega valja naj bo čim krajša zaradi enakomernosti premaza. Premazno plast bo oblikovala zračna krtača — nož.

Papirni trak bo tekel preko valjev, ki bodo na nepremazni strani. To pa zaradi tega, da odstranimo možnost površinske okvare premaznega papirja. Te okvare so različne raze, ki navadno nastajajo ob zasuševanju mase na valjih.



Slika 5: 1. pot papirja, 2. zračna krtača — nož, 3. proti valj, 4. napenjalni valj, 5. namakalni valj, 6. premazno korito



sl. 2

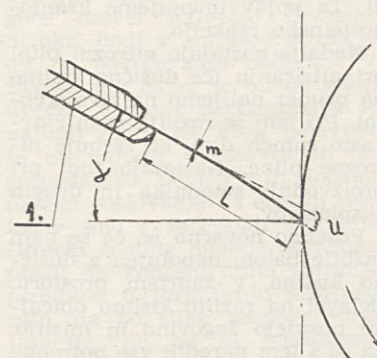
Slika 2: šoba

Sama zračna krtača — nož ima na koncu še šobo za izpuščanje zraka. Šoba mora biti do 1/100 mm natančno narejena. Dolžina šobe je približno 0,4 do 0,6 mm.

Glej sliko št. 2!

Nastavitev šobe kontroliramo s šablono po vsej širini, pri čemer ne sme biti nobenega odstopanja. Zračni pritisk se giblje od 0,1 do 2 atm, kar reguliramo z večstopenskim kompresorjem. Zračna krtača — nož je premakljiva v vseh smereh, tako da z njo res lahko manevriramo v vsakem položaju, kar je zelo važno pri različnogramskih nanosih.

Največja evropska delovna širina premaza je približno 4 metre, točneje 3300 mm z enostransko premazno težo 2—40 g/m² pri



sl. 28

Slika 28: 1. držalo noža, m. jakost noža, L. oddaljenost noža, U. upogib noža, a. kot noža

ustrezajoči gostoti premazne mase 35—40% in z dosegljivo hitrostjo 300 m/min. Ta hitrost bo dosežena le, če bo sušilna skupina delala brezhibno.

Ponekod delujejo tudi taki stroji, v katere so vgrajene naprave za premazovanje z eno samo kombinacijo: ali samo z zračno krtačo ali samo z jeklenim nožem.

Pri nas smo uvedli kombinacijo: za prvo premazovanje jekleni nož, drugo pa kot zračno krtačo. Delali bomo lahko z obema hkrati ali posamezno. Praksa in čas bosta pokazala, kaj je bolje.

Vid Vilfan



Delovna grupa konstrukcijskega biroja s svojim vodjem

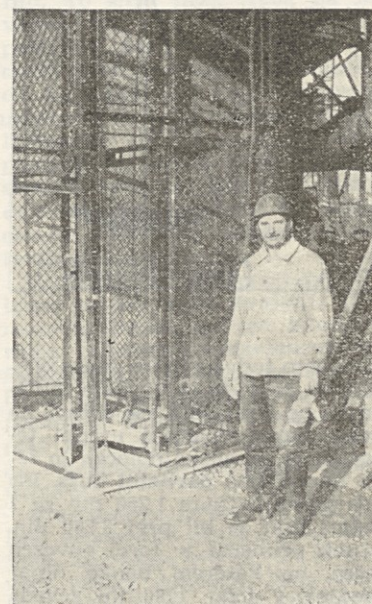
Tone Šešek odšel v pokoj

VEVČE, JANUARJA — Nešteto krat je premeril od leta 1934 do konca 1967 pot iz Kašlja do tovarne. Že prej pa je delal pri različnih gradbenih podjetjih v Ljubljani. Večina delovnega časa je opravljal pri čiščenju lesa, dolga leta pa na delovnem mestu predčistilca. Če za koga, potem zanj, tako po spominu kot po za-

piskih, lahko trdimo, da je bil z vsem srcem povezan s svojo delovno skupnostjo, da je v njej videl del sebe. Zato je vsa poverjena mu dela upravljal kot pravi mož. Žal je zadnja leta precej težko zbolel, vendar ga vedrost ni zapustila, še manj pa zanimanje za novo delo na delovnem mestu vratarja.

Ko smo se pri njem ustavljali, je rad kaj vprašal, bil pa je vedno ponosen, če mu je šlo delo izpod rok.

V letih pokoja, ki mu jih želimo veliko, bo, tako je dejal, malo brkljal okoli svoje hišice, po vrtu in dvorišču, obiskoval znance in se še kdaj ustavil v tovarni. Z upokojitvijo se moja zveza, pravi, s tovarno ne bo nehala. Srečno Tone!



MEDVODE — V pripravi kislne se na dvigalo naklada kamenje za polnjenje stolpov. Pri tem sorazmerno napornem delu so delavci ustrezno opremljeni s predpisanimi zaščitnimi sredstvi. Med temi sredstvi je verjetno najmanj priljubljena čelada, vendar je pri prevozu nujno potrebna. Seveda pa pri tem ne smemo zanemariti tehničnih ukrepov za varnost. Prav tu pa je že dalj časa neustrezno zavarovan — zamrežen — spodnji del dvigala.

V. B.

Tone Šešek

Zahtevek za otroški dodatek naj upravičenci spet na novo vložijo

Vsa potrebna dokazila je treba predložiti do 29. februarja. Zakon je začel veljati osmi dan po objavi, uporablja pa se od 1. januarja 1968. (Uradni list SRS, št. 43 z dne 29. 12. 1967.) Po 74. členu navedenega zakona morajo upravičenci, ki so uveljavili pravice do otroškega dodatka po dosedanjih predpisih, najkasneje do 29. februarja predložiti dokazila, potrebna za presojo o upravičenosti do otroškega dodatka po tem zakonu, sicer jim bodo zavodi za socialno zavarovanje s 1. aprilom 1968 izplačevanje dodatka ustavili, ne da bi jim o tem izdali odločbo, ker bodo šteli, da so upravičenci že sami ugotovili, da jim po tem zakonu pravica do otroškega dodatka ne pripada. To sicer ne pomeni, da prizadeti pozneje ne bi mogli več uveljaviti pravice do dodatka in naknadno dokazovati upravičenost, toda o zahtevkih, vloženi po preteku navedenega roka, bodo zavodi odločali v skladu z 58. členom zakona, po katerem se pravica do dodatka lahko uveljavlja največ za 3 mesece nazaj, ne računajoč mesec, v katerem je bil zahtevek podan.

Vsi dosedanja upravičenci do otroškega dodatka, ki menijo, da jim dodatek pripada tudi po novih predpisih, morajo tedaj do navedenega roka na novo vložiti zahtevek. Zahtevek vložijo na »priglasnici za otroški dodatek«, ki je na novo prirejen in usklajen z določbami tega zakona. Upravičencem priporočamo, da se seznanijo z navodili na zadnji strani priglasnice in nato priglasnico izpolnijo natančno z resničnimi in točnimi podatki, ker zanje prevzamejo odškodninsko in kazensko odgovornost.

Priglasnici mora biti priloženo potrjeno o višini osebnega dohodka iz delovnega razmerja, ki so ga člani upravičenčevega gospodinjstva imeli za leto 1967. Ta potrdila bodo izdajale delovne organizacije, pri katerih so upravičenec in člani njegovega gospodinjstva na delu oziroma so bili na delu, če so v vmesnem času menjali zaposlitev. Če so bili v letu 1967 začasno zaposleni in so prejeli denarno nadomestilo, si morajo priskrbeti in priglasnici priložiti potrdilo pristojnega zavoda za zaposlovanje o višini prejetega nadomestila.

O dohodkih od samostojnega opravljanja obrtnih in drugih gospodarskih dejavnosti ter intelektualnih storitev, o dohodkih od postranske poklicne dejavnosti, o dohodkih od zgradb ter o dohodkih iz kmetijske dejavnosti si morajo prizadeti upravičenci priskrbeti ustrezno potrdilo pristojnih finančnih organov na sami priglasnici, kjer je na strani 3 za to predviden obrazec. Upravičenci, ki imajo nepremičnine izven območja SR Slovenije, si priskrbiti potrdilo o višini dohodkov od teh nepremičnin ali na priglasnici ali na posebnem v ta namen pripravljenem obrazcu.

Upravičenci, ki živijo na posestvu sorodnikov, morajo v vsakem primeru, tudi če je bilo morda v dosedanjem postopku ugotovljeno, da tako imenovano skupno gospodinjstvo ne obstaja, na 3. strani priglasnice navesti točne podatke o številu oseb, ki na tem posestvu živijo, ker se po novih predpisih vprašanje obstoja ali neobstoja skupnega gospodinjstva presoja po drugačnih vidikih kot doslej.

Da bodo zavodi za socialno zavarovanje v razmeroma kratkem času (do 31. marca) zmogli opraviti delo v zvezi s presojo, komu od dosedanjih upravičenčev gre otroški dodatek tudi po novih predpisih in komu ne, priporočamo upravičencem, naj ne odlagajo vložitev priglasnice in dokazil na konec roka, temveč naj to opravijo, čim bodo dobili potrebna dokazila, katera naj začno takoj zbirati.

Obrazec priglasnice in potrdila o dohodkih bo tudi sedaj oskrbela Državna založba Slovenije.

Obrazci so v tisku in bodo na razpolago predvidoma že od 20. januarja dalje.

Referent za soc. zavarovanje

Delovni rezultati v oddelku ročne dodelave v letu 1967

VEČJE, JANUAR — Spet je eno delovno leto za nami, zato je prav, da spregovorim nekaj besed o uspehih in neuspehih v našem oddelku. To leto je bilo za naš oddelek razmeroma težko obdobje. Gospodarska reforma in njeni vplivi so segli tudi do nas. Kljub temu pa smo dosegli nekaj lepih rezultatov. Ob

analizi teh rezultatov pozabljam na kritične situacije, ki smo jih morali reševati, da bi dosegli čim višjo proizvodnjo, istočasno pa smo skušali obratovati s čim manj zaposlenimi delavci in bili dejansko brez rezervne delovne sile.

Nekaj števk iz obdobja zadnjih treh let:

	1965	1966	1967
proizvodnja popr. t/mesec	2.640	2.600	2.560
poraba efekt. ur na mesec	37.700	34.500	32.500
štev. zaposlenih 31. XII.	232	220	210
poraba ur na 1 t formatnega papirja	16	14,5	13,9
porabljenih nadur/mesec	1.610	685	925
nedokonč. proizv. popr./mes.	565	528	462
produktivnost %	100,0	110,5	119,5

Proizvodnja v tonah je izražena v poprečju na mesec, skupaj z ovojnino. Kot osnova je upoštevano leto 1965, ko smo se znašli v gospodarski reformi, obenem pa lahko primerjamo, koliko uspešnih rezultatov smo dosegli do danes. Iz gornje tabele vidimo, da proizvodnja papirja nekoliko pada. Znano je, da je tržišče postavilo nove zahteve za kvaliteto in je zato v tem obdobju tudi precej več strojnega pa tudi dodelavnega izmeta. Poraba ur na 1 tona formatnega papirja se je znižala od 16 na 13,9 ton. Skušali smo obratovati z minimalnim številom nadur. Rezultat je viden, saj so nadure padle skoraj za polovico v primerjavi z letom 1965. Kljub temu pa jih je ostalo v lanskem letu poprečno na mesec 925. Te ure so bile potrebne zaradi večjega izmeta, nedokončane proizvodnje in pa za delo ob praznikih, ko smo redno obratovali.

Nedokončana proizvodnja je v poprečju nižja od prejšnjih let. Izjema je le mesec december, ko je narasla na 595 ton. Vzroki za to so visoka bruto proizvodnja na papirnih strojih, nekoliko več izmeta, prazniki in podobno. Celotna produktivnost v oddelku ročne dodelave se je od leta 1965 do danes povišala za 19,5% od tega v lanskem letu za 9%.

Ker slišimo večkrat pripombe na račun preseganja norme v oddelku ročne dodelave, kar smo lahko tudi brali v zadnji številki »Našega dela« v intervjuju s strojevodjem I. papirnega stroja, sem dolžan s tem v zvezi razmišljati ustrezno obrazložiti. Predvsem bi se dotaknil vprašanja kvalitete prebiranja. Na tem področju je bilo v zadnjih letih največ doseženega. Da se je kvaliteta dvignila, niso samo besede, temveč je argumentirano z zmanjšanjem števila reklamacij zaradi prebiranja v lanskem letu. Res je, da nekatere prebiralke norme presega, čeprav ne z 200 urami, kot je bilo omenjeno, ampak se to preseganje giblje od 80 do 150 ur. Imamo pa tudi prebiralke, ki norme sploh ne dosežejo. Take razlike v preseganju norme evidentiramo na istem delovnem mestu, kjer imajo vse prebiralke enak papir. Prav čudne rezultate dobimo, če gledamo analize za nazaj, ko so prebiralke delale še v parih. Tu naletimo na precejšnje diference. Opazili smo, da je bila kvaliteta prebiranja celo slabša pri prebiralki, ki ni dosegla predpisane proizvodnje. Tu ne gre torej za morda napačno beleženje, saj poročila prebiralk prekontroliramo, niti ne gre za preseganje norme na račun slabše kvalitete, ker bi to imelo za posledico reklamacije.

Ta razpon preseganja norm povzroča individualno delo prebiralke, ki s svojim delom lahko dokaže, koliko zmora. Jasno je, da pri individualnem delu nastopajo ekstremi tako v negativnem kot v pozitivnem smislu. Z novo organizacijo dela smo to tudi pričakovali in je zato skoraj odveč govoriti o prevelikem razponu. Take in podobne opazke izvirajo večinoma iz oddelka in se neupravičeno in povečano širijo tudi izven njega. Ob takih vesteh pa premalo premislimo

kakšna bi bila produktivnost v oddelku, če bi imeli samo take prebiralke, ki bi norme komaj dosegale. Takrat bi morali zaposliti dodatno toliko prebiralk, kolikor danes znaša preseganje norme. To ne bi bilo razveseljivo niti za oddelek, niti za podjetje. Trdim, da je oddelek ročne dodelave v lanskem letu prihranil v lanskem letu nad 10 milijonov S din, s tem da je znižal stalež in s tem v zvezi tudi cenik del. Ne odobravam pa kakršno koli »furjasto« delo, ki more pripeljati do slabe kvalitete. Temu se izognemo s premeščitvami tistih, ki svojega dela ne opravljajo pravilno. Iz tega sledi, da v oddelku ne more obveljati nič drugega, kot koncept enakosti, nefamilijarnosti, discipline in prizadevanja za čim večjo produktivnost. Le na podlagi tega lahko ocenjujemo osebe v oddelku, ki naj bo tudi plačano toliko, kolikor je njegovo delo vredno.

Tak koncept bi moral veljati za vse nas v podjetju, zato se mi marsikateri ukrepi v zvezi z nagrajevanjem ne zdijo najboljši. Pri tem ne mislim na razne stimulacije, saj ravno teh v sistemu nagrajevanja še primanjkuje.

Motijo me predvsem težnje za pridobitev višjega števila točk na nekaterih delovnih mestih. Tega smo se skušali vedno obraniti, ker največkrat ni bilo tehničnih razlogov za korelacijo vrednosti delovnega mesta. Ker pa je bilo predlogov le preveč, smo se odločili, da ne bomo ničesar več popravljali pred analitično oceno vseh delovnih mest v podjetju. Zdi pa se, da je nova komisija za nagrajevanje povsem obtičala na tej stopnji in tako imamo že nekaj popravkov na delovnih mestih. Nerazumljiva se mi zdi korekcija vrednosti delovnega mesta »kadrovik« in »ekonom«, ki je obrazložena z dodatnimi delovnimi nalogami ob ukinitvi delovnega mesta »referent za družbeni standard« in razdelitvi dolžnosti tega delovnega mesta na omenjena dva. Obrazloženo je, zakaj se je to delovno mesto ukinito. Kot je razumljivo, je bilo tu manj dela, kot v preteklosti. Nerazumljivo pa mi je, da se to delo lahko razdeli na dva delovna mesta in da je zato potrebna korekcija vrednosti delovnega mesta. S tem se nehoti pojavlja vprašanje ali nista bila referata »ekonom« in »kadrovik« dosedaj z delom premo obremenjena? Če sta bila, potem gre za vprašanje, če je bilo doslej vse pravilno? Trdim smem, da pri nas delovodjih ni toliko prostega časa, da bi lahko dodatno opravljali še delo nekoga drugega — torej smo plačani ob upoštevanju polne zaposlenosti. Delovni mesti »kadrovik« in »ekonom« pa, izhajajoč iz tega, po vsej verjetnosti nista bili polno obremenjeni. Prav je, da se delovna mesta polno obremenjujejo, pri tem pa ni potrebna korekcija. Tudi je krivično do strokovnega kadra v proizvodnji, ki ostaja konkretno za delovnim mestom »kadrovik«, čeprav se delo delovodij še zdaleč ne da primerjati niti po obsegu, še manj pa po odgovornosti z delovnim mestom kadrovika.

Podobnih primerov je še več, vendar sem opisal samo enega, ki naj bo v premislek tistim, ki skušamo doseči višjo produktivnost, vendar brez popravka vrednosti delovnega mesta. **Fras**

Zdi se mi, da nekaj ni v redu!

VEČJE, JANUARJA — Izvajanje idejno-političnih nalog je najvažnejša naloga sindikata, ki naj bi ob tem sindikalna podružnica preskrbela za svoje člane — od časa do časa — tudi nekatere stvari, ki jih je včasih možno nabaviti po nižjih cenah, kot so v redni prodaji? Znano je, da smo v preteklem letu lahko dobili po nižjih cenah pomaranče, limone, banane, piščance, različne vrste alkoholnih in brezalkoholnih pijač itd. Kljub

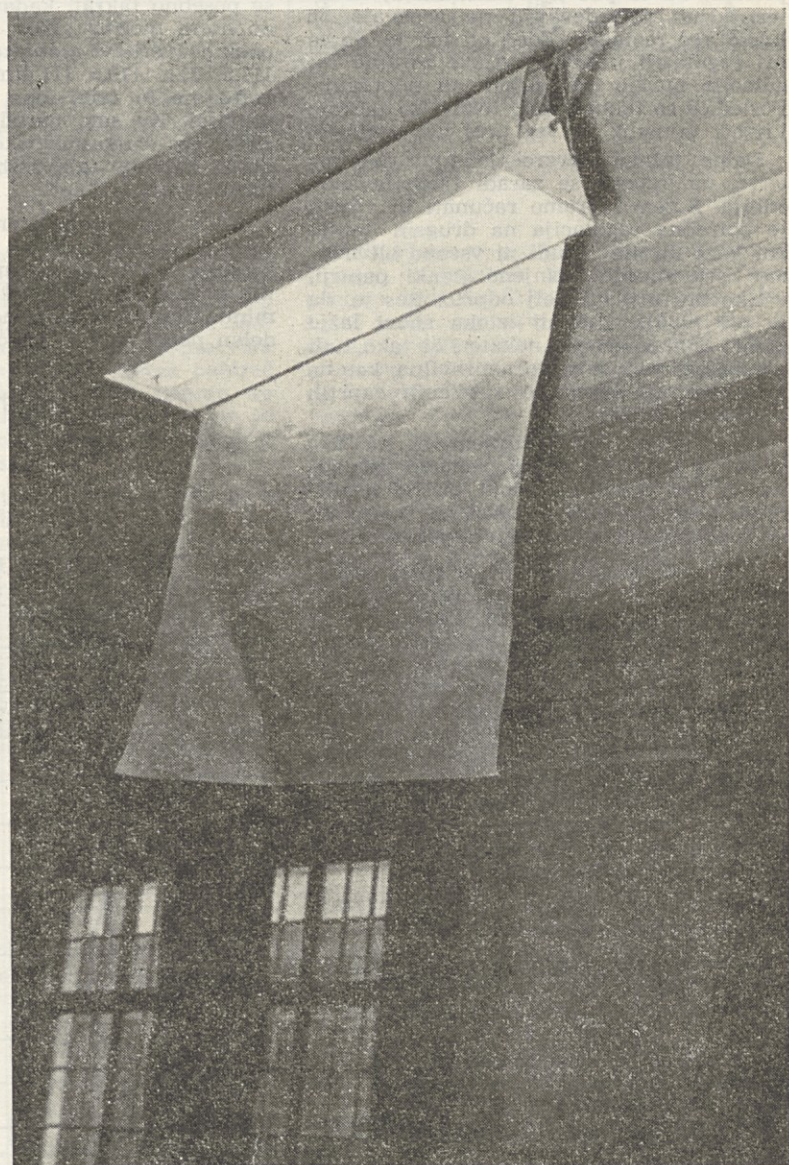
nižjim cenam, po katerih smo lahko nabavili omenjene dobrine, smo slišali ob vsaki prodaji različno kritiko. Nekateri so menili, da take dobrine dobijo druge sindikalne podružnice še ceneje ali pa tudi dražje.

Na vprašanje blagajniku IO sindikalne podružnice, koliko je nabavna cena posameznim dobrinam, pa sem dobila odgovor, da za vse te nabave sindikalna podružnica v svojem blagajniškem poslovanju nima nobenih računov. To se pravi, da so vse te stvari nabavljali, določali prodajne cene in prodajali posamezniki, sicer pod firmo sindikalne podružnice, v resnici pa mimo nje. Menim, da to ni pravilno in sem prepričana, da se z mojim mnenjem strinja tudi večina članov sindikalne podružnice. Nimam ničesar proti, da se tistim, ki opravljajo te posle, določi za prizadevanje in izgubljen čas primerna nagrada, vendar mora to nagrado določiti sindikalna podružnica, oziroma mora biti določena po njenem pooblastilu, če se že nabavlja pod njeno firmo. Nikakor pa ni pravilno, da si jo v okviru nabavnih in prodajnih cen določajo posamezniki sami. Če moje mnenje ni pravilno, prosim pojasnila.

Terezija Likar

Vrednost točke za leto 1967

Brusilnica	2,99
Polnila-lepila	2,94
I. PS	2,77
II. PS	2,90
III. PS	2,76
IV. PS	3,03
Strojna dodelava	2,76
brez točka ur za normo	2,97
Ročna dodelava	2,56
brez točka ur za normo	3,10
Energija	2,90
Druge e. e.	2,93
Skupaj podjetje	2,84



Prebiralkam in števkom se ni potrebno več mučiti s tako zaščito pred bleščanjem, odkar imajo nova svetilna telesa poleg svojega delovnega mesta

Enakomerna gramaska teža po širini zvitka

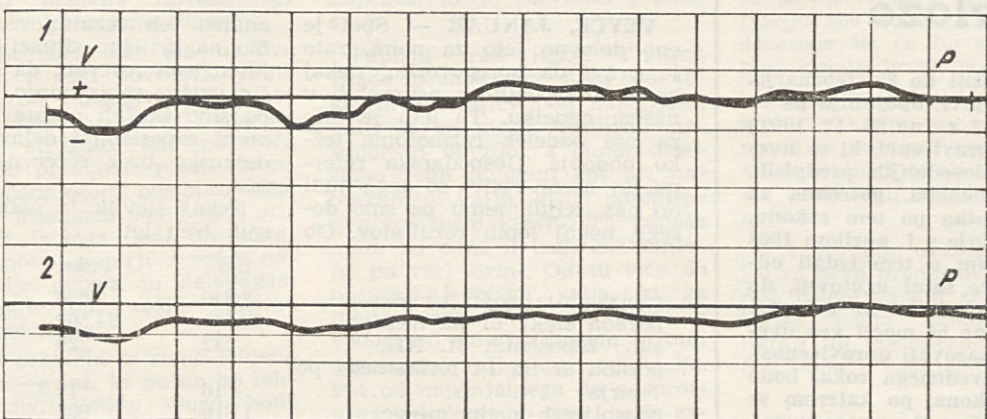
osnovni pogoj za dobro obdelavo in predelavo papirja ter nizek odstotek izmeta

VEVČE, JANUARJA — Natok je eden od najvažnejših delov papirnega stroja. Na njem nastavimo zaželeno koncentracijo snovi in hitrost njenega iztekanja, od česar je v največji meri odvisna preglednost papirja. S fino regulacijo ustja nastavimo enakomerno gramsko težo po širini papirnega traku. Regulacija izgleda zelo enostavna, vendar bomo kmalu ugotovili, da to ni res. Zaradi tega smo izdelali že veliko izmeta in nekvalitetno izdelanega papirja.

Poglejmo nekaj glavnih elementov, ki vplivajo na gramsko težo po širini papirnega traku:

1. izurjenost, potrpežljivost in natančnost strojevodje,
2. vrsta natoka in preciznost izdelave ustja,
3. pogoji na stroju (koncentracija snovi, stopnja mletja, brzina stroja, širina odprtine ustja itd.),
4. ohranjenost sita,
5. število menjav kvalitete papirja.

Brez dvoma je človek še vedno tisti, ki ima odločilen vpliv na kvaliteto dela. Tako je tudi pri uravnavanju gramске teže po širini papirnega traku. Če bi analizirali vseh 16 strojevodij, bi ugotovili, da jih v pogledu strokovnosti ne moremo izenačiti.



Krivulja gramске teže po širini papirnega traku pred (1) in po kondicioniranju (2)

Risba št. 2

gramaska teža pri tem papirju v redu, ni pa v redu suhota (risba št. 2).

2. Zastarel način odvzemanja vzorcev s kovinskimi šablonami danes ni več zanesljiv. Verjetno se bo zdelo komu čudno, zakaj kar naenkrat te šablone, ki smo jih toliko let rabili, niso več dobre?

daljnji dodelavi in predelavi, posebno, če gre za nižje gramске teže. To potrjuje tudi naknadna meritev s šablono in sicer na 14 mestih (113, 112, 113, 113, 110, 112, 114, 111,5, 113, 106, 112, 114, 115, 111,5 g/m²), kar je seveda znatno boljši približek rezultatom, ki jih vidimo na krivulji, vendar še vedno netočen, ker zadenemo s šablono na nadežna in todežna mesta, kar da seveda nerealno poprečje.

b) izdelava tankih papirjev v zvitkih, kondicioniranje papirjev in izdelava surovih papirjev za premaz zahteva izredno enakomerno gramsko težo, ki jo s klasičnim načinom merjenja ne bomo dosegli. Kot nam je poznano, papir od III. PS ne gre dobro na kondicioniranem stroju. Surov papir za premaz nas še čaka;

c) prav tako važno je tudi to, da lahko na ta način strojevodja hitreje reagira in tudi vsak čas s krivuljamj dokaže, da je dobro delal. Tisti, ki bodo slabo delali, jih bodo neposredno kaznovali drugi.

Danes obstaja o natokih že vrsta dognanj, vendar konstruktorji še kar naprej iščejo možnosti za nove izvedbe, ki naj bi dale nove možnosti izdelave boljših in več vrst papirjev določenih zahtev (tanki, debeli voluminozni papirji itd.), obenem pa

enakih gramskih težah, bomo ugotovili, da je mogoče doseči najlepše rezultate na IV. PS (risba št. 4).

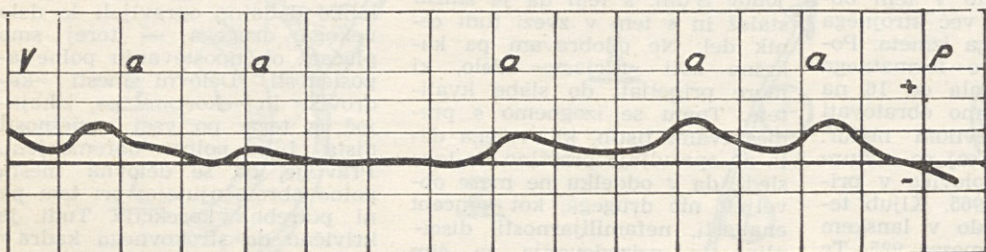
Tretji papirni stroj ima prenovljen natok, ki je nekoliko boljši kot je bil, vendar še vedno slab glede na to, kaj nudi danes moderna tehnologija. Na I. PS imamo nizkotlačni natok, ki sicer ustreza za nizke brzine, pri večjih brzinah pa opazimo, posebno pri nekaterih papirjih, večje razlike v gramski teži po širini papirnega traku. Neugodno je zlasti to, da se gramaska teža spreminja med posameznimi meritvami (vzete v razdalji ca. 1,5 m po dolžini, risba št. 5). To si lahko razlagamo le na ta način, da se pri polnem natoku (ca. 0,3 m³ snovi) snov zaradi tresenja preliva po širini in tako povzroča spreminjanje gramске teže. Brez dvoma bi bilo boljše, če bi mogli konstrukcijsko rešiti ta problem tako, da bi natok in snov mirovala, treslo bi se pa samo sito. S tem pa ne bi bil rešen tudi drug problem, to je nastajanje svetlih prog na površini papirja, ki so še izrazitejše, če tresalna naprava stoji.

Zaradi nepravilne ali pomanjkljive konstrukcije natoka oz. ustja se pojavljajo naslednje napake:

1. Na II. in III. PS nastaja največja težava v tem, da se ustje pri grobi regulaciji (dviganje in spuščanje po celi širini) deformira — zgornja pomična plošča se neenakomerno dvigne. Po vsaki spremembi odprtine ustja, in teh ni malo, moramo ustje ponovno izravnati.

2. Za zgornjo pomično ploščo ustja ni vseeno, iz kakšnega materiala je izdelana. Po moji ocen ima prenovljeno ustje na III. PS nekoliko preobčutljivo zgornjo ploščo in kar dela največ težav je to, da povzroči regulacija na enem mestu vzporeden premik plošče na drugem mestu tako, da ga je s kovinsko šablono zelo težko uravnati. Podobnih težav nimamo na II. PS.

Pogosto spreminjanje pogojev na stroju tudi vpliva na spreminjanje gramске teže po širini papirnega traku. To opozorilo naj velja predvsem za tiste, ki včasih brez potrebe dodajajo ali odvijajo vodo, dvigajo ali spuščajo ustje, občasno obremenjujejo egalizirani rafiner, spreminjajo



Krivulja prikazuje odstopanja v gramski teži (a) na mestih, ki so bila namerno navlažena

Risba št. 1

vati. Nekateri uspejo zregulirati ustje z nekaj potezami, če ne na prvem, pa vsaj na drugem zvitku. Drugi si enako prizadevajo, vendar jim delo ne gre od rok, stanje včasih še poslabšajo. Tretjo vrsto predstavljajo tisti, ki nimajo srečne roke in tudi prizadevajo si ne dosti, ker so prepričani, da to pač ni važno. Zakaj nekateri kljub prizadevanju ne uspevajo, je lahko več razlogov. Eden od teh je, da so pri regulaciji nestrpni, vijake za fino regulacijo močno pritegujejo ali popuščajo. Posledice so takoj vidne, tokovi se začnejo križati in iztok je vse prej kot umirjen.

Delne težave povzročajo tudi obrobne letve, na katerih se zaradi tresenja snov odbija. S tem moramo računati in včasih je potrebna regulacija na drugem mestu, kot kaže meritev. Tudi ni vseeno ali imamo ustje močno stisnjeno (tanki papirji, velike hitrosti) ali bolj odprto. Res je, da je pri manjši hitrosti iztoka snovi lažje doseči enakomernost, nekateri si tako tudi pomagajo, vendar je to nepravilno, ker na ta način ne dosežemo zaželenih zaprtih pregledov papirja.

Opozoril bi rad predvsem še na dve stvari, s katerimi danes premalo računamo in nas včasih zavedejo, da ne reguliramo gramске teže na pravem mestu ali pa regulacija sploh ne bi bila potrebna.

1. Neenakomerna suhota po širini papirnega traku je često vzrok, da posumimo v dobro zregulirano ustje. Največkrat je neenakomerna gramaska teža tudi glavni vzrok za neenakomerno suhoto, toda ne edini. Pri pogostih menjavah širin papirja se robovi klobučevin močneje zamažejo in na teh mestih slabše odvodnjavajo. Neenakomerno brušenje ali izrabljenost stiskalnic vpliva na neenakomerno izžemanje po celi širini papirnega traku. Pa ne samo to, tudi klobučevina se ne umaže povsod enako, kar daje zopet mokre pasove v papirju (risba št. 1).

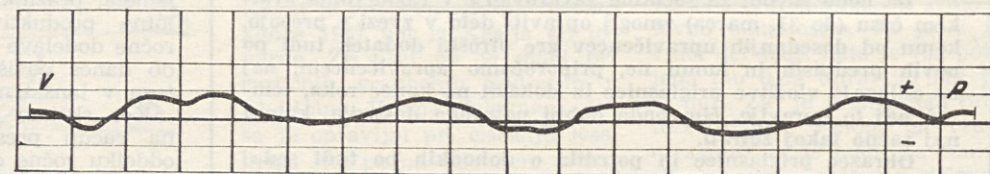
Poznamo več načinov za ugotavljanje neenakomernosti vlage po širini:

- a) na sesalnih omarah opazimo, da nimamo mokrih pasov, gramaska teža pa kljub temu ni v redu (zelo groba ocena),
- b) jemanje vzorcev in določanje suhote po širini papirnega traku (na petih mestih) po III. stiskalnici,
- c) kontrola vlage na laboratorijskem aparatu,
- č) kondicioniranje papirja izenači vlago po širini. Delamo meritve gramске teže na aparatu pred klimatizacijo in po njej. Če dobimo v prvem primeru slab, v drugem pa lep diagram, je to znak, da je

Razlogi so naslednji:

a) S šablono ne moremo zajeti vseh razlik v gramski teži, če jih pa zajamemo, dobimo lahko napačne podatke. Oglejmo si to na primeru, kjer lahko točno dokažemo, da je kontroliranje gramске teže na klasičen način po širini zvitka netočno. To še posebno takrat, kadar jemljemo le šest do osem meritev. Npr. dobili smo 6 zelo enakih meritev gramске teže (111,5, 110, 111,5, 111, 110,5 111 g/m²). Noben strojevodja ne bi tako lepe gramске teže popravljaj. Ko smo naredili vzporedno meritve na »laboratorijskem aparatu« smo dobili krivuljo (glej risbo št. 3), na kateri lahko opazimo tole:

Ostro prehajanje gramске teže iz podtežnosti v nadežnost in obratno. Iz poteka krivulje lahko razberemo, da so odstopanja v gramskj teži za 2% (5 g) v plus in minus. Poudariti moramo, da dela tako izdelan papir najbolj pogoste težave pri na-



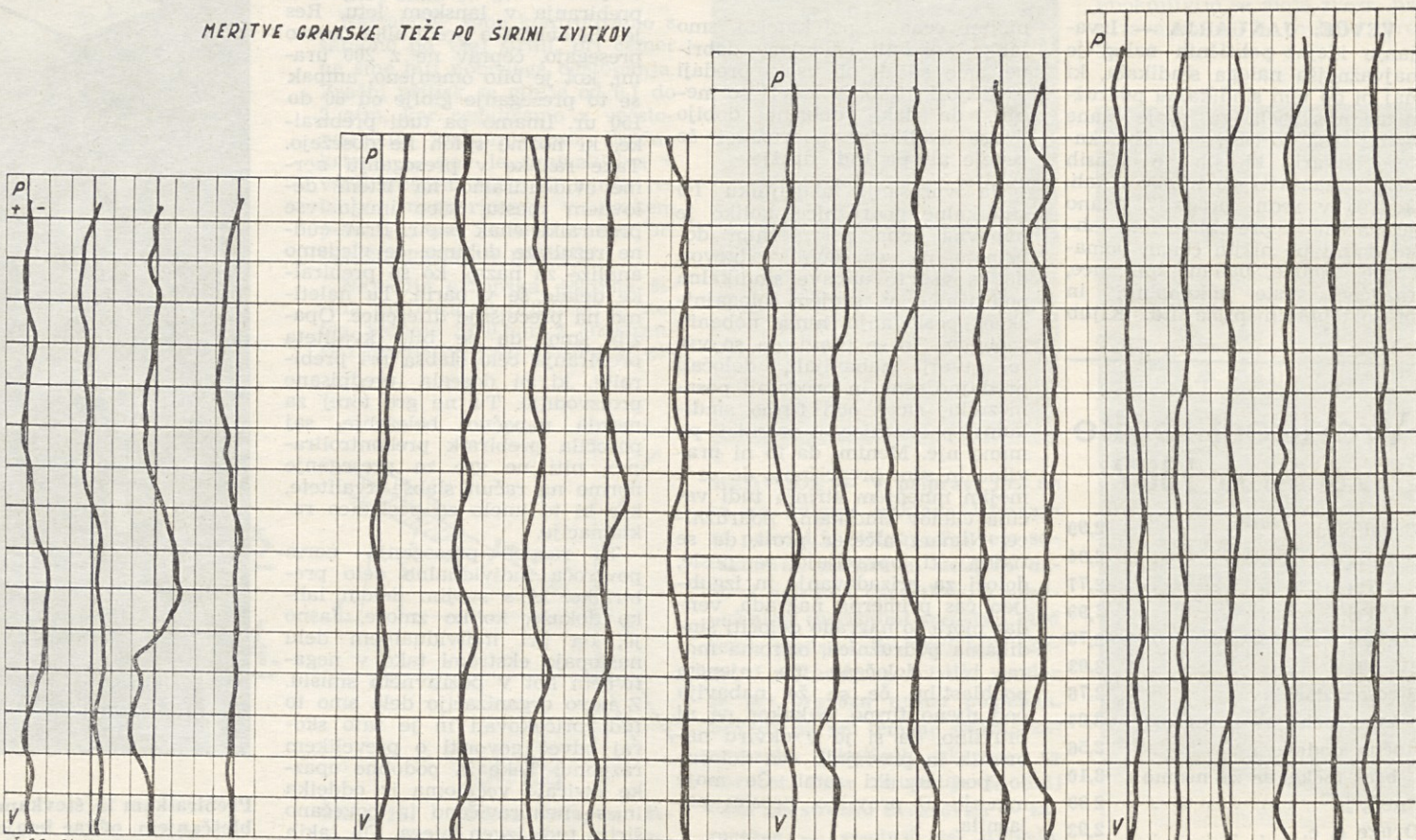
Krivulja prikazuje izrazit primer pri katerem meritev s šablono odpove oz. ni točna

Risba št. 3

delajo na tem, da bi čim bolj olajšali delo in zagotovili, da bi tudi manj izkušeni lahko dobro delali. Če pogledamo naše natoke in krivulje gramskih tež od meritev pri različnih papirjih, vendar približno

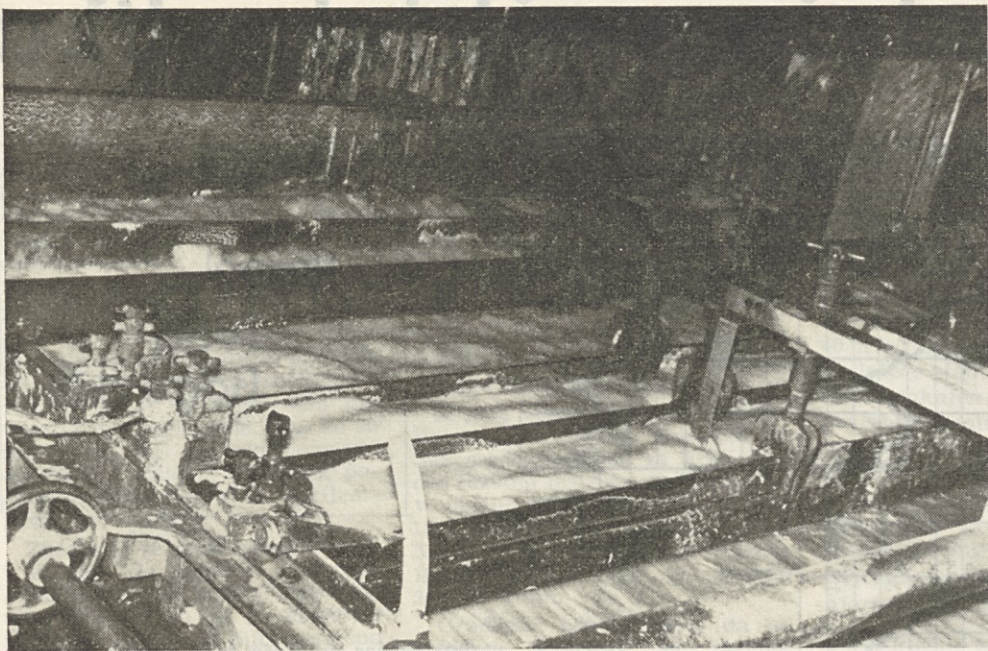
dolžino in hitrost treslajev sita in podobno. Delo si bomo olajšali le na ta način, da bomo izdelovali papir po receptu, torej vedno pod enakimi pogoji in to od vsega (Nadaljevanje na 9. strani)

MERITVE GRAMSKЕ TEŽE PO ŠIRINI ZVITKOV

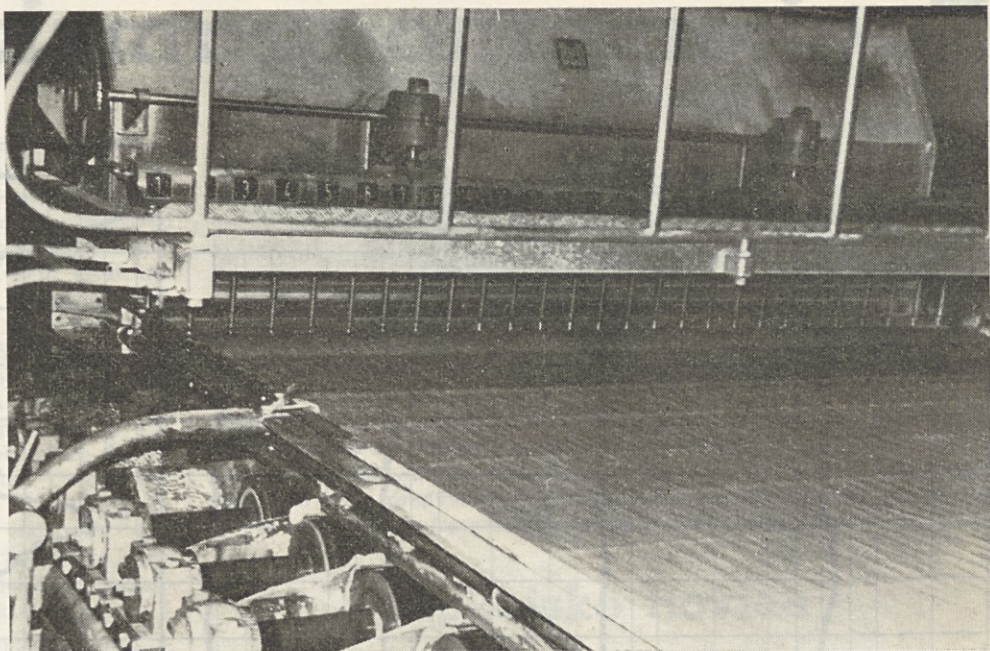


I. PS B' lesni za offset, 78g/m² II. PS srednje fini tisk, 69g/m² III. PS naravni za umet. tisk 117g/m² IV. PS B' lesni pis 67g/m²

Risba št. 4



Natok snovi na sito pri I. PS



Natok papirne snovi na sito pri IV. PS

(Nadaljevanje z 8. strani)

začetka izdelave. Kakršnokoli spreminjanje med izdelavo nam lahko naloži novo delo in dobili bomo še slabšo kvaliteto papirja.

Prelistajmo malo po starih produkcijskih knjigah iz časov, ko so bile moderne norme po izmenah — po petkrat do šestkrat na izmeno je strojevodja spreminjal brzino. Vse to zaradi kilogramov, na kvaliteto pa ni nobeden pomislil. Nič boljša ni bila situacija po uvedbi ekonomskih enot, ko smo največkrat slišali od sušilca, da ima ventil za regulacijo pare popolnoma odprt. Da, zelo veliko izmeta in ne-kvalitetnega papirja smo izdelali na ta račun. Danes imamo težave, ko je potrebno te stvari zaradi vedno večjega poudarka na kvaliteto papirja spraviti na pravi tir.

Se enkrat poudarim, norme in razne stimulacije so potrebne samo zaradi slabih šefov in vodij oddelkov. Tisti, ki delo pozna, ve, koliko lahko zahteva. Seveda pa to ne drži tam, kjer je delo individualno ali v prav majhnih grupah.

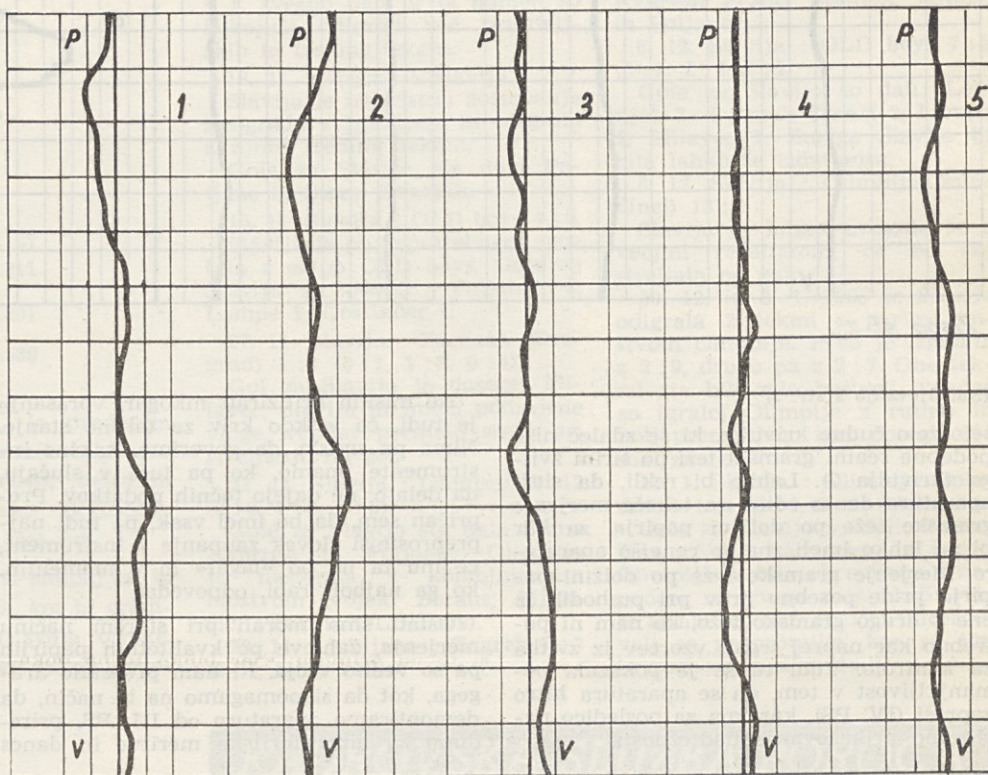
Na spreminjanje pogojev na stroju ima vpliv tudi gaučna stiskalnica in nihanje pritiska pare. Zaradi spreminjanja brzine moramo spreminjati tudi pogoje na stroju, kar se zopet odraža na kvaliteti papirja.

Pri naštevanju vplivov na enakomernost gramske teže ne smemo pozabiti tudi na sito. Iz prikazanih krivulj (risba št. 6) je lepo razvidno, kako izgleda na slabem situ izdelan papir. Sito je imelo na dveh mestih izbokline (a).

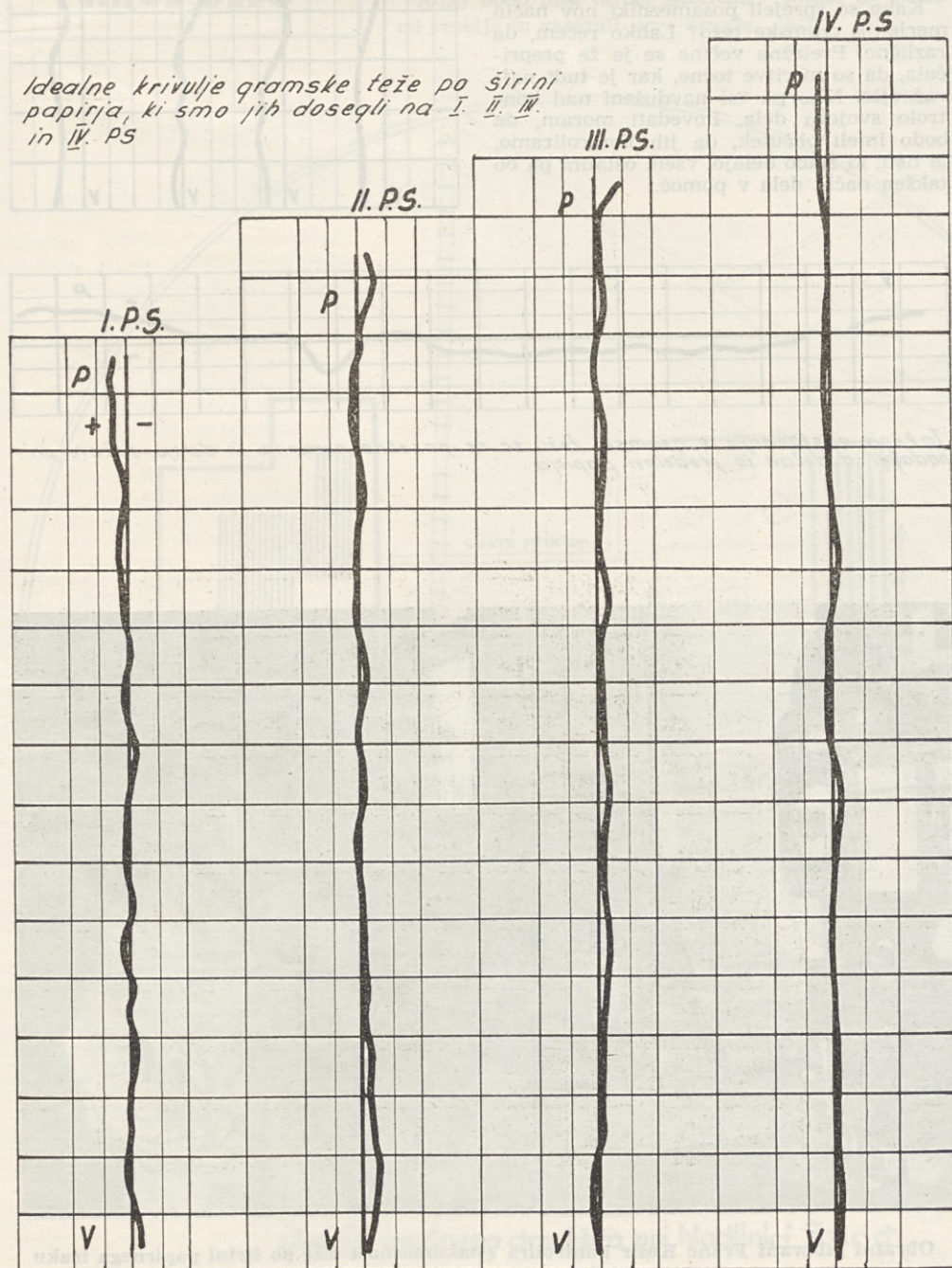
Prva krivulja prikazuje gramsko težo pred »likanjem« gub v situ, druga pa po likanju.

Nazadnje ne smemo pozabiti, da bo naše prizadevanje brez koristi, če ne bomo imeli na programu velikih naračil, enakih gramskih tež, čim manj različnih barv in nians ter ustaljene standardne kvalitete papirjev. Le pri dolgih »progah« se vse prej omenjene zahteve lahko uredijo.

Ves trud, znanje tehnologije in dobri prijemi so zamen, če ne moremo hitro in točno kontrolirati svojega dela. Eden od



Spreminjanje gramske teže po širini zvitka med posameznimi meritvami. Vzorce so vzeli eden za drugim v razdalji cca 1,5 m. Risba št. 5



Idealne krivulje gramske teže po širini papirja, ki smo jih dosegli na I. II. III. in IV. PS

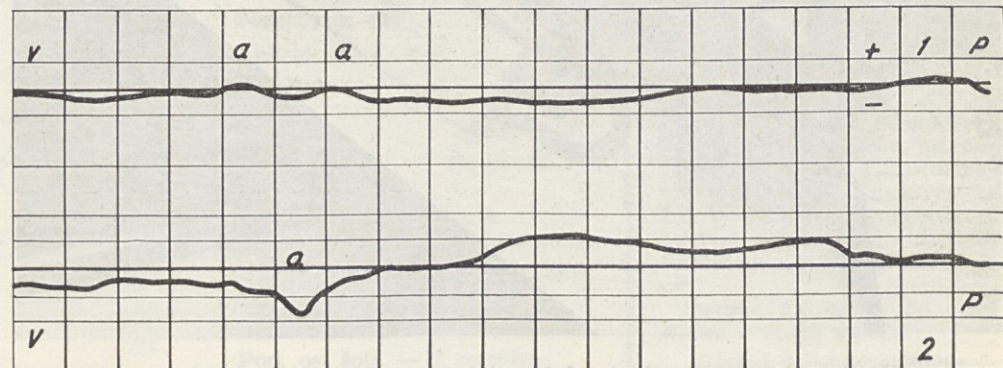
najstarejših načinov hitre kontrole izenačenosti gramske teže po širini je opazovanje vlažnosti (pasov) na 3. sesalni omari. Ta metoda je le približna in včasih tudi varljiva, še posebno, če imamo močan vlek v sesalni omari. Podpritisk posesa namreč tudi mokre pasove in občutek imamo, da je gramska teža idealna. Nasprotno pa so mokri pasovi lahko izrazitejši, če imamo v pasovih umazano sito.

Drug način kontrole gramske teže je s šablonami. O slabih straneh takšnega načina merjenja gramske teže po širini smo že slišali. Nedostatkov je še več, eden od teh je ta, da imamo slab pregled nad dejanskim stanjem. Nekaterim strojevodjem nikakor ne gre v račun, da bi vpisovali dejansko gramsko težo po širini zvitka v za ta namen pripravljene formularje, ampak si rezultate pišejo raje na listek ali pri vpisanih podatkih delajo + ali - tako, da se lahko orientirajo, kje morajo popravljati, za druge pa tako ali tako ni važno.

Tudi vlaga v prostoru ima svoj vpliv. Prostor, v katerem tehtamo vzorce, ima pogosto tudi do 85% relativne vlage. Po širini zvitka natrgani vzorci imajo med 3 do 4,5% vlage, kar odgovarja okoli 45% relativne vlage v prostoru. Razumljivo je, da bo takšen vzorec intenzivno srkal vlago (sprejme 2-3%). Pri prvih tehtanjih sprejme papir še sorazmerno malo vlage, pri vsakem nadaljnjem pa vedno več, kar da zopet neke razlike v gramski teži.

S temi problemi so se papirničarji srečevali že precej časa, zato so skušali klasičen način merjenja zamenjati z aparati, montiranimi na stroju, ki naj bi merili gramsko težo po dolžini in občasno po širini. To je velika prednost, saj lahko naredimo na enem zvitku več meritev. Žal so se pri teh aparaturnah pokazale nekatere napake, ki so vzbudile nezaupanje pri ljudeh. Takšno napravo smo imeli na III. PS in trenutno jo imamo tudi na I. PS. Meritve po širini papirja nam poka-

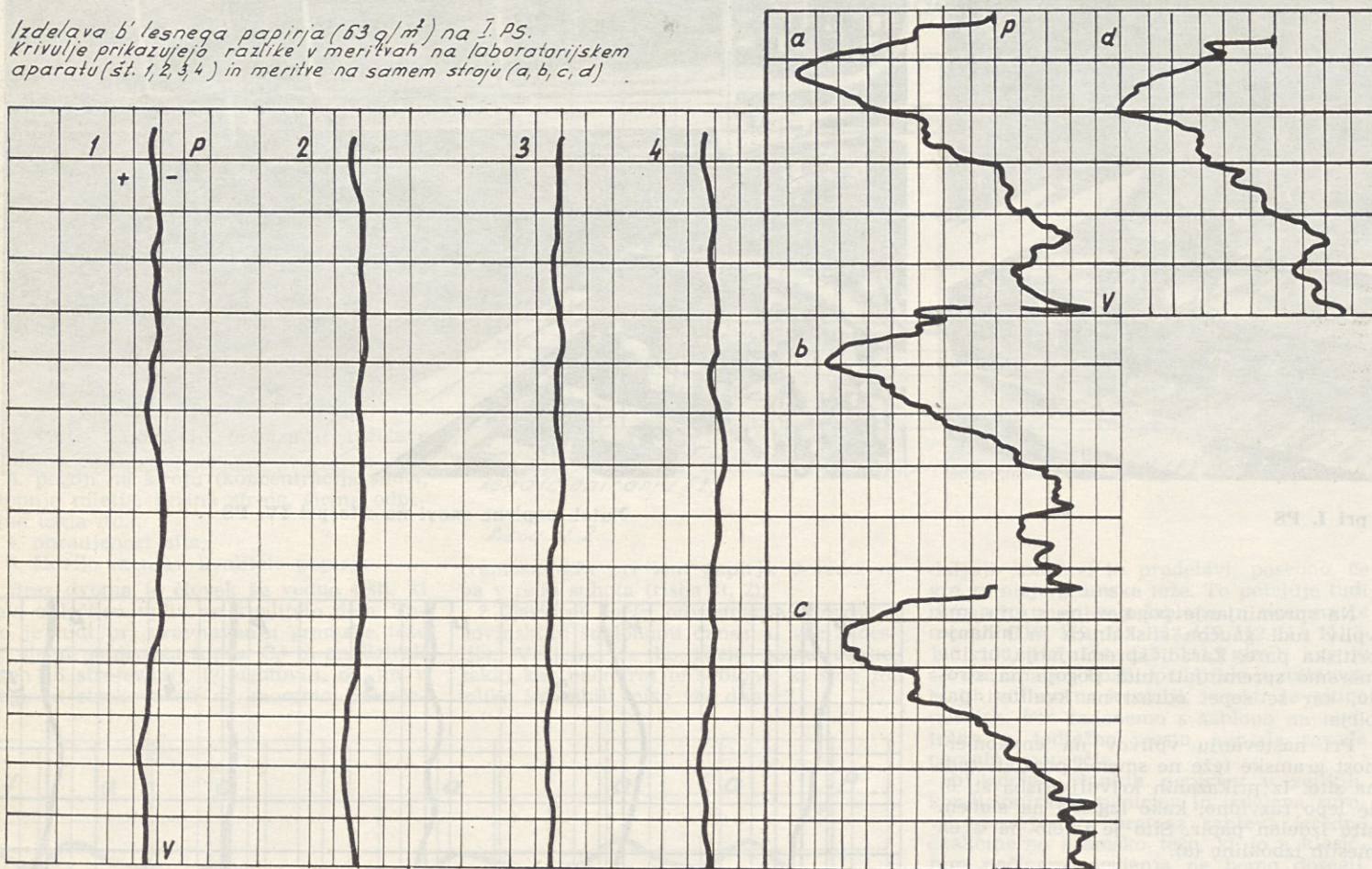
(Nadaljevanje na 10. strani)



Risba št. 6

Enakomerna gramaska teža po širini zvitka

Izdelava b' lesnega papirja (63 g/m^2) na I. PS.
Krivulje prikazujejo razlike v meritvah na laboratorijskem aparatu (št. 1, 2, 3, 4) in meritve na samem stroju (a, b, c, d)



Risba št. 7

(Nadaljevanje s str. 9)

žejo zelo čudne krivulje, ki še zdaleč niso podobne realni gramski teži po širini zvitka (krivulja 7). Lahko bi rekli, da služi aparaturna danes edino za tekoče merjenje gramske teže po dolžini papirja, za kar bi pa lahko imeli znatno cenejšo aparaturo. Merjenje gramske teže po dolžini papirja pride posebno prav pri prehodih iz ene v drugo gramsko težo, ko nam ni potrebno kar naprej trgati vzorcev iz zvitka za kontrolo. Tudi tu se je pokazala pomanjkljivost v tem, da se aparaturna hitro zapraši (IV. PS), kar ima za posledico navidezno prikazovanje nadtežnosti.

Ne mislim kritizirati nikogar, vprašanje je tudi, če je kdo kriv za takšno stanje. Nima pa smisla, da govorimo, kakšne instrumente imamo, ko pa tudi v slučaju, da delajo, ne dajejo točnih podatkov. Prepričan sem, da bo imel vsak, pa tudi najpreprostejši človek zaupanje v instrument, če mu ta ne bo »lagal« in v momentih, ko ga najbolj rabi, odpovedal.

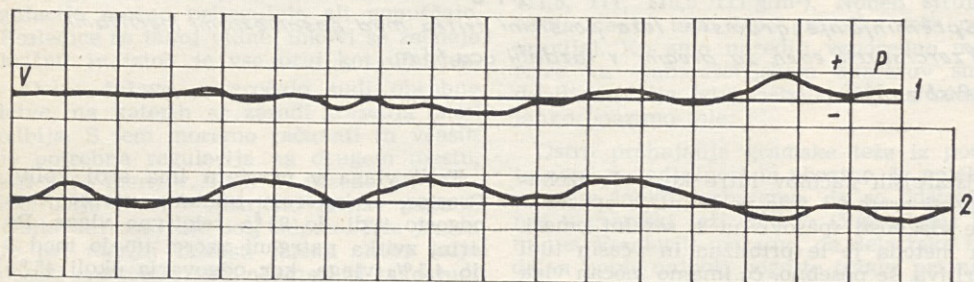
Ostati smo morali pri starem načinu merjenja, zahteve po kvalitetnih papirjih pa so vedno večja. Ni nam preostalo drugega, kot da si pomagamo na ta način, da demontiramo aparaturo od III. PS, priredimo za laboratorijske meritve in danes

nam koristno služi za vse štiri papirne stroje.

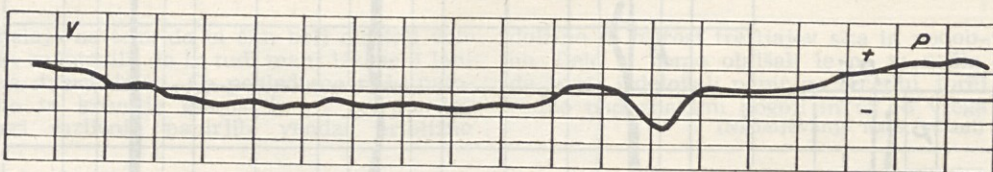
Kaj smo dosegli s takšnim načinom merjenja gramske teže? Morda bo kdo zlobno dejal, da to, da lahko pišemo članke. Res je, ta članek ne bi mogel nastati, vsaj prepričljiv ne bi bil brez priloženih krivulj.

Pa to niti ni važno, bolj zanimive so razne ugotovitve, ki nam bodo pomagale pri nadaljnjem delu.

Kako so sprejeli posamezniki nov način merjenja gramske teže? Lahko rečem, da različno. Pretežna večina se je že prepričala, da so meritve točne, kar je tudi najvažnejše. Niso pa vsi navdušeni nad kontrolo svojega dela. Povedati moram, da bodo imeli občutek, da jih kontroliramo, le tisti, ki slabo delajo, vsem ostalim pa bo takšen način dela v pomoč.



Krivulji prikazujeta kako se spremeni gramaska teža po širini papirja, če spremenimo pogoje na stroju. Krivulja 1: 73 g/m^2 , brzina 124 m/min , višina natoka 30 , ustje $10,2$, krivulja 2: 67 g/m^2 , brzina 135 m/min , višina natoka 260 mm , ustje 12 mm .

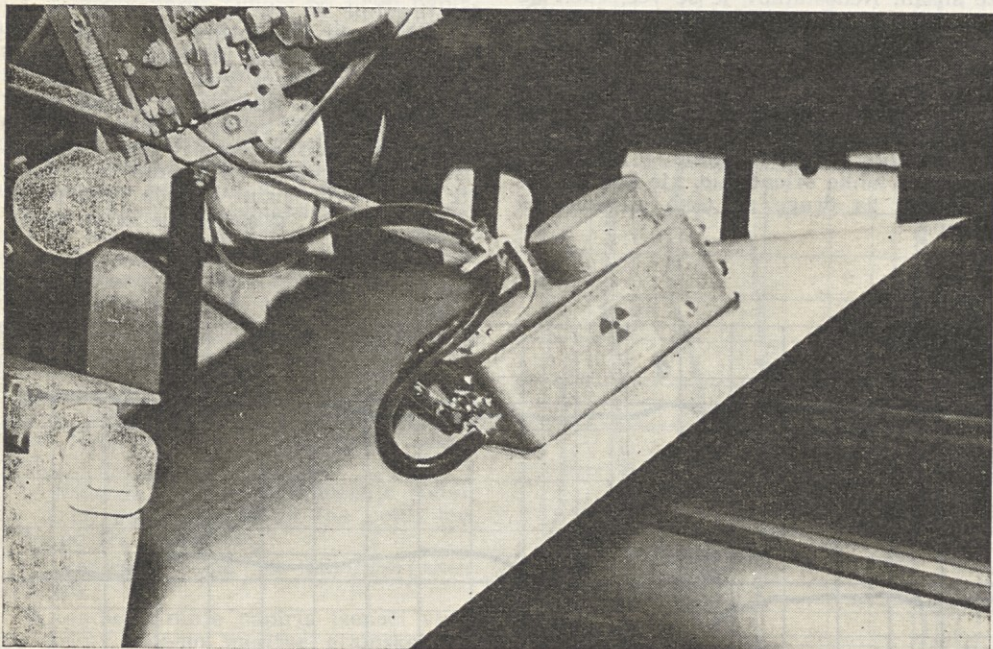
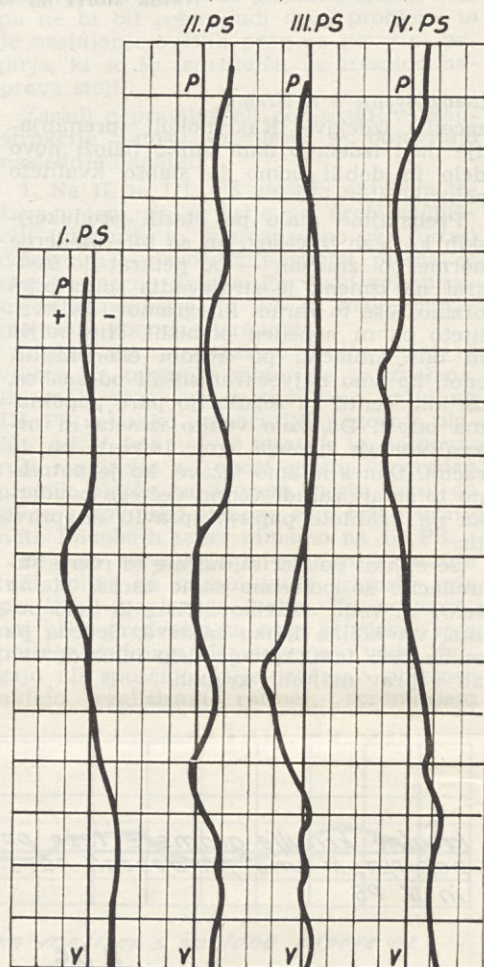


Takšna odstopanja v gramski teži so še posebno nevarna in delajo težave pri nadaljnji dodelavi in predelavi papirja

Napisal:

Ivan
Bogovič

Tudi takšno gramsko težo znamo narediti. Če je to pravilno je drugo vprašanje?



Merilna glava za merjenje vlažnosti in gramske teže na I. PS



Obratni laborant Franc Košir kontrolira enakomernost teže po širini papirnega traku

Dolgoletna želja se uresničuje

Drsati na umetnem drsališču v Zalogu je že dolgoletna želja vseh ljubiteljev tega lepega zimskega športa v Zalogu, Vevčah, Polju, Kašlju in drugih predelih vzh. dela Ljubljane.

Ideja izkoristiti proste frigorije Hladilnice v Zalogu je stara, kot je stara Hladilnica Zalog. Tlela je v glavah redkih entuziastov, ki so si prizadevali uresničiti jo, vzplamtela je ob svetovnem prvenstvu v hokeju 1966. leta, ko so predlagali, naj bi bilo pomožno drsališče v Zalogu, danes pa postaja dejstvo, jasno in oprijemljivo.

Začelo se je pred nekaj meseci v Zalogu. Na sestanku, katerega pobudnik je bil Hokej klub Slavija, sklicala pa ga je krajevna skupnost Zalog, je bilo doseženo soglasje, da se pri Hladilnici v Zalogu gradi umetno drsališče in da naj se vsa možna sredstva dajo v ta namen.

Predstavniki Hladilnice Zalog so pristali na to gradnjo in dali načelno soglasje za priključek na hladilni sistem Hladilnice. Točen dogovor naj bi uredila posebna pogodba, sklenjena med uporabniki umetnega drsališča in Hladilnico Zalog.

Na sestanku v Zalogu, udeležili so se ga predstavniki krajevne skupnosti Zalog, Partizana Zalog, Osnovne šole, Otroškega vrtca, Hokej kluba Slavija in Zveze mladine, je bilo poudarjeno, da je te vrste objekt v Zalogu in okolici potreben, saj bo služil za šport in rekreacijo v zimskem in letnem času. Realna je ugotovitev, da naj bi drsališče v Zalogu postalo skupaj s športnim parkom na Vevčah center vse športne dejavnosti vzhodnega predela Ljubljane.

Ustanovljen je bil tudi gradbeni odbor, v katerem so:

Ciril Zalaznik, dipl. ing., Stane Selan, Matej Zupan, Janez Rolih, Jože Moder, Ivan Jakopc, Franc Vide, dipl. ing., Franci Nemeč, Jurij Mušič, dipl. prav. in Janez Presl.

Naloga gradbenega odbora ni lahka, je pa jasna: »Čimprej zgraditi umetno drsališče.«

Seveda entuziazem in lepe želje še niso dovolj, potrebna so tudi sredstva. Sklad za financiranje razvoja družbenega standarda v občini Moste-Polje je v letu 1967 namenil za drsališče 140.000 N din. V letu 1968 je predvidenih 100.000 N din, kar je skupno 240.000 N din.

Gradbeni odbor meni, da so sredstva zadostna za začetek gradnje, ki bo potekala etapno.

A. Spodnji stroj drsalne plošče, kanalizacija, snežne jame in razdelilec	N din	N din
1. zemeljska dela	275.503	
2. betonska dela	182.888	
3. zidarska dela	39.159	
4. kanalizacijska dela	18.351	
5. tesarska dela	31.226	
B. Drsalna plošča, ins. cevi, banda		547.127
		623.211
C. Stolpi za razsvetljava in jaški		53.201
Skupaj		1.223.539

Te stroške bo mogoče delno zmanjšati z uporabo bande, električnih drogov, električne napeljavne itd., z naravnega drsališča na Vevčah. Seveda niso v tem predračunu upoštevani stroški tribune in ostalih pomožnih objektov, kj naj bi jih v prihodnosti gradili.

Kdaj bodo naši otroci zakričali od veselja in zarezali prve brazde

Lokacija drsališča je izredno ugodna. Igrišče je locirano v 100-metrskem zelenem pasu, med industrijsko cono in stanovanjsko sososko MS 11 Zalog. Drsalna plošča bo velika 30 × 60 m, situirana vzporedno z ind. tiro, ki teče ob Hladilnici in je odmaknjena 40 m od osi tira. Smerno od južno ležeče stanovanjske hiše št. 78 je odmaknjen na 60 m. Vrhnja površina drsalne ploščadi je 2,20 metra od nivoja obstoječe dovodne ceste k Hladilnici. Celotni načrt za drsališče je izdelal Projekt, Ljubljana, pod vodstvom ing. Mačka in ing. arh. Božiča, priznanega strokovnjaka za izgradnjo športnih objektov.

Predračun stroškov za izgradnjo drsališča je naslednji:

v ledeno ploskev, je predvsem odvisno od nas samih: občanov v krajevni skupnosti, delovnih kolektivov, občinske skupščine, raznih organizacij, šol itd.

Zavzemimo se vsi skupaj za ta objekt. Gradimo ga, kot bi gradili za sebe in za svoje otroke. Mladi ne bodo tega nikoli pozabljali.



MEDVODE — Vagonska cisterna na zasneženem lesnem prostoru in idilične hišice na Svetju v ozadju nudijo dokaj lep pogled — Vendar pa nam tolikšne snežne padavine v letošnjem letu povzročajo precej težav. To velja predvsem za transport surovin, kjer so delavci skoraj stalno izpostavljeni temperaturi izpod ničle

Hokejske novice

Vse priprave hokejistov Slavija se so namenjene bližnjemu tekmovalstvu v JUGO-CUPU, slovenskemu prvenstvu v hokeju in ponovnim kvalifikacijam za vstop v I. zvezno ligo. V ta namen so hokejisti odigrali več prijateljskih in trening tekem.

18. 11. Beograd : Slavija 3 : 2. Slavija je izkoristila gostovanje Beograda v Ljubljani in odigrala z njimi trening tekmo.

Gole za Slavijo sta dala Poljanec in Stane Kvartuh.

15. 11. Slavija : OLD boys 4 : 6. Slavija je po nepotrebnem zgubila z ekipo OLD boys. Gole za Slavijo so dosegli: Poljanec 2, Lampe 1, Gostinčar 1.

27. 11. Slavija : Partizan (Beograd) 1 : 7 (0 : 1, 1 : 2, 0 : 4).

Gol za Slavijo je dosegel Milavec. Slavija ni imela podrejene vloge, vendar premalo sreče pri streljanju na gol.

22. 11. Slavija : Olimpija 2 : 12 (0 : 6, 1 : 3, 1 : 3).

Gole za Slavijo sta dala Stane Kvartuh in Poljanec. Olimpija je nastopila s kombiniranim moštvom (vojaki Beraus, Aljančič, Vnuk in OLD boys).

29. 11. Ljubljana : Zagreb 7 : 3 (3 : 1, 0 : 2, 4 : 0).

V tradicionalnem srečanju ekip mest Ljubljane in Zagreba v počastitev dneva republike so nastopili tudi hokejisti Slavija: Lamovšek Franc, Lamovšek Vik, Kvartuh Franc, Lešnjak, Lampe in Poljanec.

6. 12. Slavija : OLD boys 7 : 5 (3 : 1, 2 : 2, 2 : 2).

Gole za Slavijo so dali: Lešnjak 3, Kvartuh Franci 2, Lampe 1, Milavec 1. Zmaga Slavije bi bila lahko še izdatnejša.

8. 12. Slavija : Olimpija (mladinci) 13 : 2.

Slavija bi lahko zmagala še z večjim rezultatom, če bi več streljala na gol.

30. 12. in 3. 1. 1968 je Slavija odigrala 2 tekmi s prvim moštvom Olimpije. Prvo je izgubila z 2 : 9, drugo pa z 2 : 7. Obe tekmi sta bili zelo borbeni, vendar so igralci Olimpije z rutino in bolj premišljeno igro dosegli visoki zmagi.

11. 1. Slavija : Olimpija (mladinci) 4 : 4 (1 : 1, 3 : 1, 0 : 2).

Gole za Slavijo so dali: Zgonc, Kos, Vik Lamovšek, Lampe. Olimpija je bila okrepljena z napadom iz prvega moštva. Slavija je igrala izredno slabo. Podcenjevali so nasprotnika, kar se jim je pozneje maščevalo.

DOPISUJTE V
NAŠE DELO

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

Prišli v decembru:

Franc Alič, nanosilec
Stanislav Levičnik, nanosilec
Janez Lovše, nanosilec

Odšli v decembru:

Marija Javornik, upokojena
Anton Perko, upokojen
Josip Hribar, upokojen
Aleksander Martelanc, upokojen
Lado Čebular, odšel v JLA
Leon Kurent, odšel v JLA

Rodili so se:

Anici Trampuš, hči
Francu Vargi, hči Olga
Mirku Škvorcu, sin Mirko
Mimi Markošek, sin Aleš
Petru Trentlju, sin Peter
Alojziji Rednak, sin Branko
Jožetu Koleši, sin Jože

Čestitamo!

Poročili so se:

Andrej Grad, dipl. ing. z Darinko Habjan
Zmago Scheicher s Francko Ciuha

Čestitamo!

V mesecu decembru je vložilo prošnje za sprejem v delovno razmerje 10 prosilcev z naslednjo šolsko izobrazbo:

Poklicna šola — 6 prosilcev
Pop. os. šola — 2 prosilca
Nepop. osn. šola — 2 prosilca

V SPOMIN

Tretjega januarja letos je nenadoma umrl tovariš ANTON OKRSLAR. Ta vest je nepričakovano prizadela člane našega gasilskega društva. Pokojni je delal v kovinski delavnici in kotlarni naše tovarne celo svojo delovno dobo in je bil znan kot dober in vesten sodelavec. Kot tak je tudi takoj sodeloval pri ustanovitvi industrijskega gasilskega društva v naši tovarni. Bil je prvi in večletni poveljnik gasilske enote. Sam je s svojim osebnim zgledom dajal lep primer aktivnega in predanega člana gasilske organizacije. Za vse njegovo operativno in organizacijsko delo je, razen osebnega zadovoljstva nad doseženimi uspehi gasilske enote in operative, preje le skromno priznanje in imenovanje za častnega člana našega gasilskega društva.

Kot aktiven društveni funkcionar je aktivno delal tudi na področju občinske gasilske zveze Medvode. Na njegovi zadnji poti ga je spremilo precejšnje število gasilcev, ne samo iz tovarne, temveč tudi iz ostalih gasilskih enot, saj je bil znan po svoji aktivnosti tudi izven tovarniškega področja.

Ko se je poleg groba postrojila četa gasilcev po poveljstvom Milana Glešiča, poveljnika IGD naše tovarne, se je od pokojnina poslovil v imenu gasilcev predsednik IGD naše tovarne Alojz Sušnik.

Spomin na njega bo ostal trajno v naših mislih.

Gasilci tovarne celuloze Medvode

situacija umetnega drsališča pri hladilnici Zalog

Nesreče pri delu v oktobru in novembru 1967

VEVČE, DECEMBRA — V mesecu oktobru in novembru 1967 se je pripetilo do vključno 8. 12. 1967 12 nezgod pri delu, ki so zahtevale izostanek od dela. Gre za lažje nesreče, ki niso imele drugih posledic kot nekajdnevni izostanek od dela.

Dne 30. 10. 1967 se je ponesrečil polkvalificirani delavec Anton Sladič, ki je bil za nekaj dni premeščen iz embalažne delavnice na žago. Do nezgode je prišlo predvsem zaradi osebnega faktorja, to je zaradi neupoštevanja varnostnih navodil in zaradi neuporabe zaščitnih sredstev — čevljev z jekleno zaščitno kapico. Če bi ponesrečenec upošteval navodila varnostne službe, ki mu je 3 dni pred nesrečo na kraju samem predlagala obvezno nošenje čevljev, prav gotovo do te nesreče ne bi prišlo. Delavec se je ponesrečil na ta način, da mu je transportni voziček skočil s sprednjimi kolesi iz industrijskega tira, ker pa je delavec stal poleg vozička, mu je ogrodje transportnega vozička, na katerem je bil naložen hloč, stisnilo palec leve noge.

Vzrok nesreče: neupoštevanje varnostnih navodil ponesrečenca, kršenje predpisanih internih navodil ter slaba in nekontrolirana organizacija dela. Delavec je zaradi nezgode bolehal 8 dni, lahko pa bi bila omenjena poškodba težjega značaja.

Dne 30. 10. 1967 se je ponesrečil polkvalificirani delavec Radoslav Nenadič, nakladalec papirja v skladišču gotovih izdelkov. Do nezgode je prišlo predvsem zaradi natrpanega in tesnega delovišča. Sam transport izdelkov se v tem skladišču v posameznih dnevih odvija v težkem okolju, predvsem zaradi ozkih transportnih poti in natrpanega delovišča. Ponesrečenec je odkimal papirne bale, ki so bile povezane z jeklenim trakom. Ker so bile tesno zložene skupaj, je na težji način odkimal eno od druge. Pri odkimkanju ene od bal se je delavec ob tračnem železu, s katerim so povezane bale, prerezal hrbtišče dlani leve roke. Delavec je bil v bolniškem staležu 6 dni. Vzrok nesreče: tesno delovišče med odvozom in nakladanjem papirja.

Dne 8. 11. 1967 se je ponesrečila polkvalificirana snažilka iz laboratorija Ana Njegovec. Med redno službeno potjo je na gladkih betonskih tleh v upravni zgradbi padla in si pri tem zvila levo nogo v členku stopala. Vzrok nesreče: hitra hoja in gladka betonska tla. V staležu je bila 4 dni.

Dne 17. 11. 1967 se je ponesrečil kvalificiran klepar — instalater Polde Trtnik. Delavec je vrtal z električnim vrtnim ročnim strojem luknje v pločevino, ki jo je moral z drugo roko zaradi vibracij pridrževati. Naenkrat mu je sveder spodneslo, zato si je delavec poškodoval kazalec desne roke. V bolniškem staležu je bil 4 dni, vzrok nesreče pa je trenutna neprevidnost in motnje v tehnologiji dela.

Dne 19. 11. 1967 se je na ekscentrični stiskalnici v kovinski delavnici težje poškodoval vajenec prvega letnika Franc Škrjanc, rojen 1952. leta. Vajenec je bil ta dan dodeljen kvalificiranemu ključavničarju za pomoč pri štancanju posebnega papirja, ki

mik glave, obenem pa je segel z roko predaleč, zato mu je jeklen obroč, ki je obenem rezilec, skoraj odšilpil palec leve roke. Samo prizadevnosti zdravnikov v bolnici dr. Petra Držaja v Šiški gre zahvala, da so mlademu delavcu rešili palec. V staležu bo ostal več kot mesec dni. Vzrok nesreče: neprevidnost delavca samega.

Dne 22. 11. 1967 se je pri I. PS poškodoval Franc Pajnhart, polkvalificirani delavec — mazač stroja. Na stroju se je namreč močno trgal papir, ki se je nabiral na suhi gladilnik. Ta papir je delavec hotel odstraniti, pri tem se je močno udaril ob strugalo in si pri tem poškodoval tretji prst leve roke. Zaradi te poškodbe bo delavec ostal v bolniškem staležu ca. 14 dni. Vzrok nesreče: hiter tempo dela, motnje v normalnem tehnološkem postopku.

Dne 8. 12. 1967 se je poškodoval Franc Jemec, nekvalificirani delavec, ki je bil začasno premeščen iz holandcev v klejsko kuhinjo. Pri svojem delu mora



K cepljenju proti gripi so člani kolektiva pridno hodili, vendar pa se vsi še ne zavedajo te prepotrebne preventive. Na sliki: Franc Jagodič v obratni ambulanti

se uporablja za gladilne valje. Sam poškodovanec je menil, da je način dela lahek in je zato s privoljenjem ključavničarja samostojno opravljal delo vse do 11. ure. Pri tem delu, ki je v določeni meri monotono, saj je ekscentrična stiskalnica prvič pravilno zavarovana in prirejena za vsakršno delo na obojerno vklop in nožni pogon. Poleg tega je delo lahko, saj delavec samo dviguje papir, ga vstavlja pod glavo stiskalnice, z rokami vklopi vklop, z nogo pa stiskalnica začne delovati. Prav zaradi monotonije je delavec iz radovednosti pogledal vstran, pri tem pa pozabil, da ima ročni pogon že vključen. Z nogo je nenadoma pritisnil na vzvod, ki sproži po-

delavec večkrat napolniti kašte oziroma druge posode z različnim materialom. Pri hoji po lesenih stopnicah, ki so običajno mastne, je delavcu spodrsnilo, pri tem je padel na stopnice in si nalomil eno rebro. V staležu bo ostal ca. 14 dni.

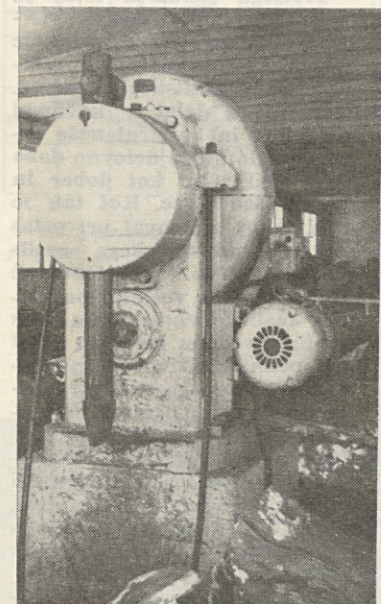
J. Vidic

Nesreče pri delu v tovarni celuloze Medvode

V 1967. letu je bilo v naši tovarni 31 nesreč, od tega 3 na poti na delo. V 1966. letu je bilo 36 nesreč pri delu, vtem ko je bilo v I. polletju 1967. leta le 12 nesreč, se je to število v II. polletju



Medtem ko eden bere varnostna opozorila, bo drug...



MEDVODE — Cepilni stroj, ki je bil lani prestavljen iz lesne lope na lesnem prostoru v oddelek za pripravo lesa, je nujen in ustrezen pripomoček pri delu. Vendar pa je ta stroj zahteval tri poškodbe prstov v dveh letih. Vzrokov za te poškodbe je bilo več, najpogostejši pa je bil menda človeška neprevidnost pri delu. Poleg tega pa pri tem stroju obstoja še druga nevarnost, in to je možnost izpodbijanja kosov lesa izpod stroja in največkrat cepilcem lesa pred ali na noge — Vse te nevarnosti pa so v zimskem času še povečane zaradi zaledenosti lesa in manjše okretnosti delavcev zaradi zimске obleke



Malomaren odnos do dela in tako skladiščenje so često vzrok hudim telesnim poškodbam

povečalo na 19 primerov (3 na poti na delo). Značilno za 1967. leto je, da je bilo precej težjih primerov poškodb, ki so zahtevale tudi daljše zdravljenje. V enem izmed težjih primerov je bilo potrebnih 127 dni zdravljenja, vendar tudi to število v tem primeru ni dokončno.

Pregled nesreč v četrtem trimesečju 1967. leta je bil takle:

— Arif Mahmutović, nakladalec lesa si je poškodoval palec desne roke, ko je 31. oktobra 1967 cepil les na cepilnem stroju;

— Hasan Mehić, nakladalec lesa si je 4. novembra 1967 poškodoval kazalec desne roke pri mallem sekistroju. Poškodba je zahtevala 23-dnevno zdravljenje, nastala pa je zaradi neprevidnosti pri čiščenju odpadkov iz stroja med obratovanjem;

— Franc Šušteršič, delavec v pripravi kisline je 13. novembra 1967 padel z mopedom na poti na delo. Pri padcu si je poškodoval levo roko in ramo. Bolehal je 14 dni;

— Pavel Žavbi, ključavničar si je poškodoval oko pri delu v belilnici. Ker ni uporabljal zaščitnih očal, mu je v oko prišel lug;

— Drago Bojanić, izmenski laborant si je poškodoval levo nogo pri padcu na poti na delo 10. decembra 1967;

— Jože Bukovec, delavec v pripravi lesa si je 16. decembra 1967 poškodoval stopalo desne noge zaradi udarca s cepinom;

— Ivan Bezjak, dežurni električar si je 17. decembra 1967 s sekiro poškodoval prst leve roke v oddelku za pripravo lesa;

— Franc Oven, ključavničar si je 21. decembra 1967 poškodoval levo oko, ker mu je pri vrtnanju v belilnici padel drobec v oko, ker ni uporabljal zaščitnih očal.

Poleg teh nesreč pa bi morali upoštevati poleg 6 registriranih še verjetno precej več neregistriranih nesreč, ki pa niso, razen prve pomoči, zahtevale zdravniške oskrbe. Verjetno se je število nesreč brez zdravniške pomoči povečalo tudi zaradi ustrezne opremljenosti omaric za prvo pomoč in primerne postopka pri nudenju prve pomoči. Menim, da bi bilo treba za izmenske vodje oddelkov izvesti kratak in čim bolj praktično usmerjen tečaj za prvo pomoč.

V. B.

Novosti v strokovni knjižnici Vevče

VEVČE, DECEMBRA —

1. Skripta za izobraževanje o varstvu pri delu za tehnične kadre v gospodarstvu, Ljubljana, Društvo varnostnih inž. in tehn., 1967.

2. Logaritmi — prir. M. Kac, Maribor, Obzorja, 1966.

3. Friedrich: Metall, Leipzig, VEB, 1965.

4. Laboratorijski priročnik, Ljubljana, Slovensko kemijsko društvo 1967 (op.: na razpolago je 8 izvodov).

5. Prvo posvetovanje strokovnjakov za celozno in papirno industrijo SFRJ v Ljubljani, Ljubljana, Šolski center tiska in papirja, 1967.

6. Ružena Škerlj: Angleško-slovenski slovar, Ljubljana, DZS, 1962.

7. Pretnar-Kotnik: Francosko-slovenski slovar, Ljubljana, DZS, 1960.

8. Slovenski pravopis, Ljubljana, DZS, 1962.

9. Bronštejn-Semendjajev: Matematični priročnik, Ljubljana, Založba Zivljenje in tehnika, 1967.

10. Inženjersko-tehnički priručnik: I. knjiga: Matematika, Mehanika, III. knjiga: Odpornost materiala, Proračun konstrukcija,

IV. knjiga: Mašinski elementi, Projektovanje, Beograd, RAD, 1966—1967.

11. Gozdni fond in gozdno gospodarstvo Slovenije, Ljubljana, Inštitut za lesno gospodarstvo, 1967.

12. Elaborat: Razprava o stanju gozdov in možnosti gozdne proizvodnje v Sloveniji, Ljubljana, Inštitut za lesno gospodarstvo, 1967.

13. B. Igljič: Čiščenje odpadnih voda v tovarnah papirja, Ljubljana, Šolski center, 1967.

14. I. Paj, I. Bencion: Raspodela dohotka i ličnih dohodaka, IPK-13/67, Zagreb, Informator, 1967.

15. D. Gorupić, J. Brekić: Direktor u samoupravnim odnosima, OEP: 6-7/67, Zagreb, Informator, 1967.

16. Z. K. Kostić, S. Kukoleća: Organizacija prometa, sv. I — Nabavka i prodaja OEP: 4/67, in sv. II — Planiranje i finansiranje OEP: 5/67, Zagreb, Informator, 1967.

17. Vasilije Marković: Ekonometrijske metode u rukovodenju i upravljanju, Zagreb, Savezni centar za obrazovanje rukovodnih kadrova u privredi, 1967.

18. L'industrie des pâtes et papiers, 1966—1967, Paris, OECD, 1967.

19. Egon Wiberg: Anorganska kemija, Zagreb, Školska knjiga, 1967.

20. N. Balog, B. Blagojević: Ujedinjavanje i ulaganje domaćih i stranih sredstava u radne organizacije, Beograd, Savremena administracija, 1967.

Prispevek za štipendiranje

VEVČE, JANUARJA — Kot je znano, je ustanovljen pri univerzitetnem svetu ljubljanske univerze sklad pokojnega Borisa Kraigherja za štipendiranje najbolj nadarjenih študentov iz delavskih in kmečkih družin, ki študirajo na ljubljanski univerzi.

Na prošnjo sveta, naj bi to akcijo podprla tudi podjetja, je upravni odbor Papirnice Vevče sklenil, da v ta sklad vložimo 2250 N din iz sredstev za strokovno izobraževanje kadrov.