

NAŠE DELO

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE CELULOZE IN PAPIRJA VEVČE - MEDVODE

OB IZVOLITVI DELAVSKIH SVETOV

Izvolili smo nove delavske svete. Tako zdaj potekajo zadnji dnevi bivšima delavskima svetoma Celuloze v Medvodah in Papirnice Vevče, ki sta v svoji kandidatni dobi odločila, da se podjetji združita v enotno podjetje — Tovarno celuloze in papirja Vevče-Medvode in katera sta ob tem zgodovinskem dogodku za obe podjetji sklenila, da do izvolitve novih delavskih svetov delujeta kot enoten delavski svet združenega podjetja. Do take odločitve je torej prišlo le na podlagi skupnih prizadevanj in razumevanj, ki so jih narekovali ne samo gospodarski, temveč tudi razlogi iz bližnje ali daljne preteklosti.

Če torej analiziramo delo zadnje mandatne dobe obeh delavskih svetov, ki je trajala skladno z lanskeletnimi predpisi 2 leti, vidimo, da je njuno delo bilo več kot uspešno. Zadnja delavska sveta sta tako v Medvodah kot v Vevčah smelo nadaljevala delo svojih predhodnikov, kajti v času njunega delovanja, t. j. prizadevanja za razvoj podjetij, so stekle nove kapacitete (IV. papirni stroj itd.), o čemer je naš list že podrobneje poročal. Oba delavska sveta se s tem seveda nista zadovoljila. Vedno znova sta na svojih zasedanjih obravnavala problematiko nadaljnje razširitve podjetja (investicije), srečala sta se s problemi rekonstrukcije že zastarelih in izrabljenih naprav. To je zlasti tistih, ob katerih se človek mora le čuditi, da se zaradi svoje častitljive starosti še sploh vrte. Ta skrb je izražena in zapisana skoraj na vsaki seji tega ali onega delavskega sveta, obravnaval pa jo je tudi že naš časopis.

s tem, da je predpisal spremembe in dopolnitve pravil podjetja, kjer je v nekaj kratkih členih ponovno razširil samoupravljanje, ki je poleg centralnega delavskega sveta še določil dva obratna delavska sveta, in to posebej za Medvode in posebej za Vevče. Istočasno pa je skladno s spremenjenimi in dopolnjenimi pravili v razpisu o volitvah v nove delavske svete določil nov ključ za kandidiranje in izvolitev teh organov. Vsaka ekonomska enota naj bi bila glede na število zaposlenih sorazmerno zastopana v vseh organih upravljanja. Taka odločitev pomeni najširšo demokratičnost, ker lahko vsaka ekonomska enota v vseh organih samoupravljanja po svojih zastopnikih uveljavlja svoje interese ter ekonomske koristi kakor tudi, da neposredno sprejema naloge, ki jih mora v okviru celotnega podjetja izpolnjevati.

Glede na tako predhodno notranjo organizacijsko ureditev

v organih samoupravljanja ožje in širše koristi ekonomske enote obrata ali podjetja kot celote. Vsi predlagatelji skupno s svojo sindikalno organizacijo so si prizadevali, da si svoje ekonomske enote izberejo in predlagajo najboljše.

To pa potrjuje tudi izid volitev. Če pregledujemo število glasov posameznih kandidatov, ki so jih sprejeli na volitvah, ugotovljamo, da so se volivci skoraj v večini primerih težko odločali, koga naj izberejo. Izbira torej ni bila lahka. Po svoji vesti in dolžnosti do kolektiva so volivci izbrali najboljše med najboljšimi.

Izbirali so torej po volilnih enotah, v katerih so bile združene ekonomske enote sorodnih dejavnosti tako, da so bili kandidati iz vsake posamezne ekonomske enote izvoljeni v centralni kot obratna delavska sveta. Volivci so se torej odločili za naslednje kandidate, ki so bili izvoljeni v centralni delavski svet:

Iz obrata Medvode: 1. Sink Anton, 2. Svoljšak Franc, 3. Gaber Roman, 4. Tomažin Dominik, 5. Brdnik Ivan, 6. Brdnik Dominik, 7. Jamnik Franc, 8. Kos Vinko, 9. Dime Niko, 10. Bahovec ing. Majda, 11. Trček Milka, 12. Kuralt Franc, 13. Merjasec Jože, 14. Tehovnik Anica, 15. Curk Niko.

Iz obrata Vevče: 1. (16) Glavnik Evgen, 2. (17) Zamida Alojz, 3. (18) Hočevar Emil, 4. (19) Klešnik Ciril, 5. (20) Kačar Andrej, 6. (21) Tabernik Jože, 7. (22) Vidmar Janez, 8. (23) Dečman Anton, 9. (24) Jamšek Franc, 10. (25) Skrbnjak Franc, 11. (26) Skubic Slavko, 12. (27) Pavlič Anton, 13. (28) Lampelj Franc, 14. (29) Trtnik Tonca, 15. (30) Gašpersič Vera, 16. (31) Smrekar Edo, 17. (32) Simič Stojan, 18. (33) Premrl Marija, 19. (34) Jager Zofka, 20. (35) Rešek Brigita, 21. (36) Znoj Viktor, 22. (37) Grabnar Jože, 23. (38) Golob Jakob, 24. (39) Podrekar Janez, 25. (40) Jager Milan, 26. (41) Fležar Lado, 27. (42) Lorbek Božo, 28. (43) Pirnat Blaž, 29. (44) Mihelič Drago, 30. (45) Sokler Ivan, 31. (46) Globokar Franc, 32. (47) Drnovšek Viktor, 33. (48) Zorman Ciril, 34. (49) Premrl Ivan, 35. (50) Slabe Antonija, 36. (51) Goljar Franc, 37. (52) Trajkovič Vlado, 38. (53) Mrhar Ivan, 39. (54) Robida Stane, 40. (55) Lampe Slavko.

V obratna delavska sveta so bili izvoljeni:

V obratu Medvode: 1. Sink Anton, 2. Gaber Albin, 3. Remškar Andrej, 4. Brdnik Dominik, 5. Gaber Roman, 6. Sušnik Anton, 7. Stale Karel, 8. Svoljšak Franc, 9. Knific Ivan, 10. Glešič Milan, 11. Jurman Franc, 12. Kuralt Ivan, 13. Poženel Riko, 14. Mihovec Janez, 15. Knific Rajko, 16. Bugar Miha, 17. Kuralt Franc, 18. Merjasec Jože, 19. Kozamerik Janez, 20. Kalan Filip, 21. Curk Niko.

V obratu Vevče: 1. Pavšič Stanko, 2. Kališek Stanko, 3. Zibert Jože, 4. Babnik Franc, 5. Fišer Ivan, 6. Zibert Adolf, 7. Svetek Franc, 8. Trtnik Albin, 9. Jeriha Ivan, 10. Smrekar Edo, 11. Vidrgar Fani, 12. Šubelj Mari, 13. Trtnik Tonca, 14. Lampelj Franc, 15. Radakovič Dimi, 16. Stankovič Jovo, 17. Vidrgar Ani, 18. Zajc Stane, 19. Trtnik Tone, 20. Skubic Alojz, 21. Udovič Sta-

ne, 22. Černivec Franc, 23. Cimprič Anton, 24. Marolt Ivan, 25. Gorše Polde, 26. Krese Anton, 27. Heine Rudolf, 28. Lampič Bogdan, 29. Benedik Ivan, 30. Rahne Ivanka, 31. Velepič Adolf, 32. Kokalj Bogo, 33. Mrhar Ivan, 34. Vodnik Rudolf, 35. Smrekar Domine.

Delavski sveti so torej izvoljeni. S tem pa seveda naloge niti najmanj niso opravljene, temveč se šele začnajo. Pred vsemi organi stoji mnogo, mnogo problemov, zlasti pa investicije. Zastarele naprave je treba nadomestiti z novimi, razširiti kapacitete, uveljaviti se na tržišču itd. Postaviti je nujno treba surovinsko bazo, zlasti celulozo, kakor tudi razširiti končne proizvode (postaviti še nove papirne stroje), izboljšati kvaliteto itd. Vse to čaka nove organe, ki morajo že v začetku krepko prijeti za delo, da bodo zmogli vse zadane naloge.



Glas za najboljše

Vsem novoizvoljenim članom kolektiv iz vsega srca čestita in želi čimveč plodnih uspehov!

J. P.

Seminar za nove sodelavce

V zadnji polovici meseca aprila je izobraževalni center priredil v obratu Vevče tretji seminar za novospregate delavce. Novinci so se spoznali z bistvenimi stvarmi, ki jih mora vsak član kolektiva vedeti. Tako so razpravljali o zakonu o delovnih razmerjih, o vlogi ekonomskih enot, o nagrajevanju in delitvi dohodka. Predavatelji so jim razložili bistvo delavskega samoupravljanja, kako naj se, glede na varnost pri delu, poslužujejo vseh varnostnih naprav, kaj je delovna higiena in zaščita pri delu. Zvedeli so vse potrebno o požarni varnosti. Opisali so jim proizvodni proces in končno so jim razložili pravila podjetja, ter seznanili z množičnimi organizacijami v podjetju. Seminar je obiskovalo 23 novih delavcev, ki so z zanimanjem sledili vsebini predavanj in tudi sami sodelovali v razgovorih.

Koristen seminar

Na kratkem seminarju o vožnji z akumulatorskimi vozički sta se voznika Ciril Zupančič in Stane Jančar spoznala s pravili notranjega transporta, varnosti pri delu in načinom upravljanja z akumulatorskimi vozovi. S pridobljenim znanjem bosta lažje in odgovorneje opravljala delo na novem delovnem mestu.

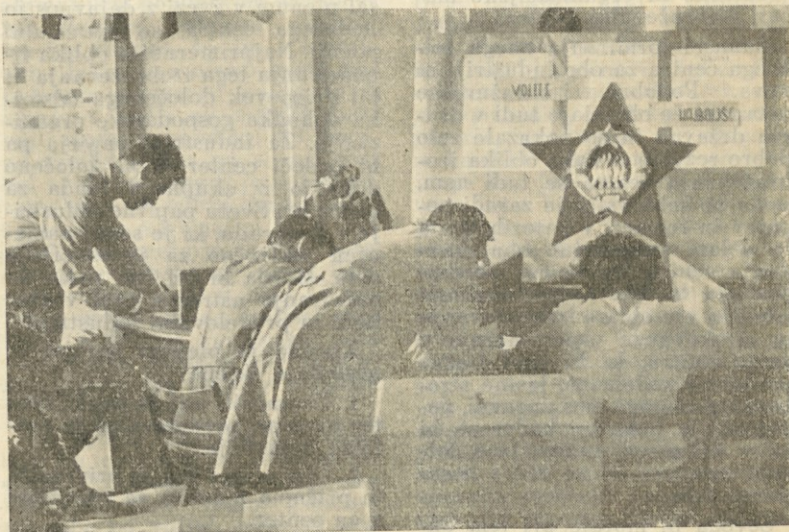


Prizor z volitev delavskega sveta v obratu Vevče

Delavska sveta sta v polni meri opravičila svoj obstoj in zaupanje kolektiva tudi na družbeno-političnem področju. Iz lastnih pobud sta si prizadevala za poglobitev samoupravljanja. Ekonomskim enotam, ki so bile doslej le obračunske enote, sta dala nove organizacijske oblike, ki sta jih uzakonila s posebnimi pravilniki o ekonomskih enotah (pravilnik o notranjih ekonomskih odnosih, pogojih proizvodnje). Ekonomske enote so postale s tem temeljni organi samoupravljanja, v katerih vsi člani neposredno izvršujejo svoje pravice pri upravljanju podjetja. To pa je le začetek. Delavska sveta sta namreč že ob sprejemu poudarjala, da je treba pravice in pristojnosti ekonomskih enot dalje razvijati in jih poglobljati.

V tej kratki dobi je enoten delavski svet sprejel važne sklepe za nadaljnji razvoj obeh obratov. Prav tako pa združen ni deloval samo na gospodarskem področju, temveč tudi na organizacijskem. To je storil predvsem

podjetja so priprave na nove volitve kot seveda same volitve potekale v najlepšem redu. Sindikalne organizacije v podjetju tokrat niso formalno postavljale kandidatnih list. Upoštevale so namreč organizacijski razvoj podjetja, katerega pobudnik in nosilec so bile že iz vsega začetka, ter prešle pri izbiranju kandidatov za nove organe samoupravljanja na najbolj demokratično osnovo. Za temelj svojih predvolilnih sestankov so jim služile ekonomske enote. Na sestankih posamezne ekonomske enote ali več ekonomskih enot skupaj so člani kolektiva neposredno predlagali kandidate in tako sestavljali kandidatne liste. Tak način kandidiranja ni samo izraz široke demokracije, temveč še več: vsak predlagatelj oziroma skupina predlagateljev je razmišljala, katerega sodelavca iz svoje ekonomske enote naj predlaga za kandidata, ki bo z uspehom in z dovolj široko politično, moralno pa tudi gospodarsko razgledanostjo zastopal



Se en prizor z volitev



Ena namesto treh: Fani Vidregar se je dobro usposobila za delo pri stroju za štetje papirja (Foto: Marjan Zaplatil)

Konferenca komunistov Vevškega obrata

Dne 27. 4. 1962 so komunisti vevškega obrata na izredni konferenci obravnavali priporočila Izvršnega komiteja CK ZKJ in analizirali svoje dosedanje delo. V dolgi in izredno živi razpravi so komunisti ugotovili, da je njihovo delo organizacijsko razrahljano in neučinkovito, ker marsikdaj sprejete sklepe ne spoštujejo in jih vedno ne uresničujejo. Mnogokrat se zaradi »familiarnih«
odnosov in popuščanja izkrivljajo akcije, ki naj bi sicer vodile k povečanju gospodarskih uspehov ali k poživitvi dela družbenih organizacij v obratu in na terenu. Zelo radi ugotavljamo, kaj ne gre, kaj je slabo in se s takimi ugotovitvami zadovoljujemo, ne da bi pri tem analizirali vzroke. Posebno radi razpravljamo o napakah in o nedejavnosti v drugih oddelkih, pozabljammo pa napake in pomanjkljivosti v lastnih enotah. Osnovna naloga v prihodnjem delu je prav urejanje lastnih problemov.

Prispevek komunistov za dvig proizvodnje, izvoz ter izboljšanje kvalitete je poglavje, ki ga je konferenca posebej poudarila.

Nujno je, da poiščejo vse ekonomske enote osnovne proizvodnje možnosti za zmanjšanje zastojev in izmeta, kjer so skrite še rezerve, ki jih lahko izkoristimo. Velika ovira pri tem delu je tudi slabo organizirano delo v poslovanju raznih oddelkov. Velika možnost za dvig proizvodnje, je bilo ugotovljeno na konferenci, pa je uvedba četrte izmene v obratu papirnih strojev. Uvedba te četrte izmene pa mora biti temeljito tehnično, kadrovska in finančno pripravljena. Največjo skrb pa moramo posvetiti povečanju izvoza, kar pa ni samo stvar komercialnega sek-

torja, temveč je v tem zajeto izboljšanje poslovanja prav vseh proizvodnih in upravnih oddelkov in služb. Imamo prav realne možnosti, da povečamo izvoz, odvisno pa je od tega, ali bo izdelan papir zadosti kvaliteten, ali bodo pošiljke pravočasno odposlane in opravljeni vsi posli, ki bodo zagotovili natančno izpolnitev izvoznih obvez.

Z vso resnostjo je treba utrjevati organizacijo poslovanja. Zaradi sprememb na tržišču, izvoza, zdravitve z obratom Medvode je nastala vrsta organizacijskih sprememb, ki pa jih je treba analizirati in natančno opre-

odgovornost, bomo uspeli izboljšati delovno disciplino in lahko klicali na materialno odgovornost vsakega posameznika, povzročitelja škode. Do sedaj se je dogajalo, da kljub ugotovitvi krivde posameznika nismo klicali na odgovornost in kaznovali.

Pospešiti moramo strokovno in družbeno izobraževanje ter vnesti v obravnavanje kadrovskega vprašanja strogo principialnost ter omogočiti premeščanje, napredovanje in sprejemanje kadrov na podlagi razpisov in zahtev po izobrazbi in praksi za vsako delovno mesto. Nujno je, da kadrovska služba podjetja

Gibanje proizvodnje

V I. tromesečju je podjetje izpolnilo proizvodni plan pri celulozi z 99 %, beljeni celulozi in lesovini s 110 %, papirju s 97 % in pinotanu s 101 %. Proizvodni plan po količini ni bil v celoti izpolnjen pri papirju, ker smo v tem času proizvajali kvalitetno zahtevnejše artikole z nižjo gramaturo. Taka proizvodnja je zahtevala več proizvodnih ur in nam omogočila večji finančni učinek tako, da je produktivnost kljub neizvršitvi proizvodnega plana po količini v primerjavi s I. tromesečjem 1961, porasla za 2 %.

Iv.

deliti odgovornosti in posle posameznih oddelkov in posameznih ljudi tako, da bodo precizirane vse odgovornosti od najvišjih uslužbencev do nekvalificiranih delavcev. Ta naloga je zelo resna in se je morajo odgovorni organi uprave lotiti takoj.

Ugotovljeno je bilo, da nastaja v obratu zaradi malomarnega odnosa do dela in družbenih sredstev velika materialna škoda in le s tem, če bomo natančno določili za vsako delovno mesto

skrb za izobraževanje in razvoj vsakega posameznika in mu tako omogoči nadaljnje usposabljanje in napredovanje. Predpostavljamo pri tem napredovanju nimajo pravice ovirati delavca, če to ni v škodo podjetja kot celote, pač pa mu morajo pri tem le pomagati in odigravati vlogo vzgojitelja.

Posebno nujna je tudi revizija pravilnikov o nagrajevanju in o medsebojnih odnosih ekonomskih enot. Komunisti se bodo morali pri obravnavanju tega vprašanja zavzemati za zmanjšanje razpona prejemkov med višjimi in najnižjimi kadri ter v tem okviru za pravilnejšo oceno delovnih mest. Končno bo treba vskladiti pravilnike o nagrajevanju s predpisi, ki jih je izdal v zadnjem času Zvezni izvršni svet.

Z. P.

PRIHRANKI ZA DOPUST IN ZA DRUGE POTREBE RASTEJO

Varčevanje članov našega kolektiva pri Mestni hranilnici ljubljanski ni nova stvar. Začelo se je leta 1960, ko je sindikalna podružnica v povezavi s hranilnico organizirala varčevalno službo. Enajstega oktobra 1960 smo vložili prve vloge v banko, in do danes je vloženo 6.669.336 dinarjev. Varčujejo 103 člani, računajoč tudi otroške hranilnike.

Vloge zbira tov. Vlado Trajkovič dvakrat na mesec in v tem času, po želji varčevalca, lahko tudi izplača prihranke, da ni treba varčevalcu hoditi v banko. Tako je do sedaj izplačano že 741.960 dinarjev.

Prav tako je nepotrebna pot v banko za oddajo prihrankov in otroških hranilnikov, ker tudi to opravi tov. Trajkovič. Lastniku hranilnih vlog ni treba drugega kot zahtevati dvig ali vlogo in predložiti hranilno knjižico.

L. T.

IZGINILI SO STARI STOLPI

Leseni stolpi, ki so zapirali pogled na goričansko tovarno od postaje navzgor in iz katerih se je vedno kadilo, tako da je ob zahodnem vetru smrdelo tja do medanskega klanca, so izginili. Tudi številni kopalci, ki v velikem številu prihajajo ob lepih poletnih dneh na kopanje, bodo veseli tega.

Razgled kaze le še kislinke kadi ob Sori, ki so pa tudi že zapisane rušenju. Ko bodo podrli še te, se bo južno lice goričanske tovarne bistveno spremenilo. Zadaž že rastejo obrisi nove sodobne in moderno urejene tovarne, ki bo lahko zaposlovala precej okoličanov.

R. P.

Problematika izobraževanja grafičnih in papirnih strokovnih kadrov

Tretji plenum Republiškega odbora sindikata delavcev tiska in papirja, ki se je sestel 20. aprila, si je zadal nalogo, spraviti izobraževanje strokovnih delavcev grafične, papirne in predelovalne stroke v dokončno obliko.

V referatu, ki ga je podal tov. Marjan Černe, predsednik Republiškega sindikata, je bilo izčrpno analizirano delo in skrb predsedstva in sekretariata za probleme grafične in papirne industrije na področju izobraževanja kadrov. Omenil je, da je treba doseči enotno stališče in sodelovanje šolskega centra industrije papirja v Vevčah in oddelka Tehnične srednje šole za papirno stroko. Problem novih šolskih prostorov je rešen s tem, da so že odkupljeni prostori Titovega doma v Mostah. Z adaptacijo prostorov bodo pričeli predvidoma že v začetku meseca julija, tako da bo vselitev možna v začetku novega šolskega leta. Ker je bil tudi izobraževalni center grafične industrije v stanovanjsko neurejenih razmerah in ker imata obe industriji v svojih strokah veliko skupnega, so se zedinili, da osnujejo skupni, vsebinsko in organizacijsko močan izobraževalni center.

Zamisli formiranja enega šolskega centra za obe industriji ni nova. Podobne izobraževalne ustanove že obstajajo tudi v drugih državah in so pokazale zelo dobre rezultate. Taka oblika izobraževanja centra se tudi nam, sama po sebi, vsiljuje zaradi pogojev in razmer, v katerih živita in delata samostojno oba doseđanja centra. Po novem predvidevanju bi bilo najracionalneje združiti vse oblike izobraževanja in strokovnega usposabljanja v enem centru, ki bi imel lastne strokovne sodelavce, lastne strokovne pedagoge, ves upravni, pedagoški in pomožni kader pa bi bil v delovnem razmerju s šolskim centrom in ne več s posameznimi šolami.

Seveda bi morale pri tem odpasti vse lokalistične težnje, zlasti pa škodljiva dejavnost pre-

cenjevanja in nadvladanja posamezne stroke, ali pa separatistične težnje zaradi vlaganja sredstev za skupno investicijo. Center naj bi bil enovit z osnovnim ciljem družbeno-koristnega dela.

Republiški odbor je ugotovil, da izobraževanje v podjetjih izven Ljubljane, predvsem v grafični stroki, ni zadovoljivo, zato ga je treba preusmeriti. Vajenci dobivajo teoretično znanje v vseh mogočih šolah, ki nimajo z grafično stroko nobene sorodnosti. Tak način šolanja ni najboljši. Bistvo bodočih poklicnih šol, ki bodo v sklopu novoustanovljenega centra, je, da bodo morale usmerjati učence v določen poklic. S tem bo prenehalo izobraževanje v tako imenovane kvalificirane delavce. Nadaljnje izpopolnjevanje v poklicu bo sicer še potrebno, toda to bo v okviru proizvodnje.

Poseben problem, ki ga je orisal plenum v zvezi z dejavnostjo bodočega centra, so materialni pogoji. Najprimernejša oblika financiranja tega izobraževanja bi bil prispevek določenega odstotka dohodka gospodarske organizacije. Za industrijo papirja pa bi bodoči center dobil določeno dotacijo iz skupnega fonda za kadre pri Svetu papirne industrije v Beogradu, ki je sedaj namenjen izključno za investicijska dela. Morda bi bil tak način financiranja ustrezen tudi v grafični in predelovalni industriji.

Končno je plenum sprejel še naslednje sklepe:

1. Ustanovili naj bi šolski center papirne, predelovalne in grafične industrije.

2. Oba centra naj se pripravita in pričneta z delom za združitev v en center.

3. V komisiji za izdelavo pravil centra so: Močnik, Urekar,

ing. Omerza Regina, Boštjančič, Černut, Sonc, Majdič, Reje in Bozovičar.

4. Srednja tehnična šola, oddelki za papirno stroko, se kot oddelki s samostojnim financiranjem in posebnim statutom vključijo v skupni šolski center.

5. Grafični center takoj pristopi k realizaciji sklepa — da vsako grafično podjetje da za izobraževanje v okviru šolskega centra 2 % od čistega dohodka.

6. Plenum poveri upravnim odborom sedanjih šolskih centrov, naj pripravijo in izdelajo

način rednega financiranja svojih centrov.

7. Kjer se izkaže potreba, je treba pridobiti strokovnjake, kot stalne sodelavce za delo v okviru šolskega centra, oziroma šol. Za njihovo delo jim je treba dati priznanja.

8. Perspektiva šolskega centra naj bo, da po možnosti omogoči praktično delo že v sami šoli.

9. Plenum potrdi dosedanje delo predsedstva in sekretariata republiškega odbora na področju strokovnega izobraževanja.

S. R.

Decentralizacija sindikalne podružnice v obratu Vevče

Izvršni odbor sindikalne podružnice je na svoji seji dne 18. 4. 1962 sklenil predlagati občenemu zboru, da se v naši tovarni izvede decentralizacija sindikalne podružnice. Z združitvijo med nami in tovarno celuloze Medvode se deli tovarna na dva obrata s samostojnimi sindikalnimi podružnicami.

Obrat Vevče, ki ima večje število zaposlenih, bi pa zaradi boljšega dela in vedno večje vloge, ki naj bi jo imel sindikat, razdelili na 4 sindikalne aktivne.

Predlog se glasi:

1. aktiv: I. II. III. IV. PS, belilnica, brusilnica, priprava lepil in polnil, KC z motornimi strežaji ter uprava osnovne proizvodnje.

2. aktiv: vse delavnice z žago in embalažo, HC, uprava energetike, konstrukcija in uprava vzdrževanja.

3. aktiv: papirna dvorana in satinaža.

4. aktiv: nabava, prodaja, gospodarsko računski sektor, uprava tehničnega sektorja z laboratorijem, splošni sektor z avtoparkom in tiskarno.

Vsak sindikalni aktiv naj bi imel 7-članski odbor s predsednikom in tajnikom. Vsi 4 odbori skupaj bi predstavljali plenum sindikalne podružnice.

Predsednika, tajnika in blagajnika sindikalne podružnice obrata Vevče voli plenum izmed svojih članov.

Predsedniki, tajniki sindikalnih aktivov s predsednikom, tajnikom in blagajnikom sindikalne podružnice bi sestavljali izvršni odbor.

Ta predlog je dan v razpravo vsem članom sindikata. Prosimo, da morebitne spremembe ali nove predloge sporočite v sindikalno pisarno, ker bo občni zbor v maju in takrat bo tak ali drugačni predlog predložen v potrditev.

J. M.

Papir za ofsetni tisk

Med tiste papirje, ki zahtevajo pri izdelavi posebno pozornost, spada brez dvoma tudi papir za ofsetni tisk, kajti od pravilne izdelave, je v največji meri odvisna njegova uporabnost pri tiskanju. Preden pričnemo obravnavati pogoje, ki so nujni v teku izdelave in že pri sami izbiri vlaknin, če hočemo doseči optimalno kakovost, je prav, da vsaj v nekaj vrstah opišemo osnovo tiskarskega postopka, v zvezi s tiskom na ofsetni papir.

Ofsetni tisk spada med takozvani ploski tiskarski postopek. Bakrena plošča ali elektrolitsko pobakreni valj, na katerem je vjetkana slika, sprejema s sistema valjev tiskarsko barvo ter jo prenaša na valj preoblečen z gumo, ki nato to barvo odda na površino papirja. Stik med površino papirja in gumi valjem, kot nosilec tiskarske barve oziroma barvne slike, je prav pri ofsetnem tisku najbolj neposreden, mnogo bolj neposreden kot pri vseh drugih tiskarskih postopkih. Prvič, ker leži barvna slika na površini samega gumi-valja in drugič, ker je ta do določene mere elastičen, kar stik še poveča. Za močenje in čiščenje gumi-valja uporabljajo vodo, ki jo poseben sistem valjev prenaša nanj. Zaradi tesnega stika med površino papirja in gumi-valjem ter visoke hitrosti tiskanja, nastaja med površino papirja in gumi-valjem relativno močan vlek, kar pogosto povzroča težave. Posebno pozornost mora posvečati tiskar pravilni izbiri tiskarske barve. Ta se mora v enaki meri lahko ločiti od bakrovega valja kot tudi od gumi-valja. Posebno važni sta njena viskoznost in hitrost sušenja. Današnji hitro tekoči tiskarski stroji za večbarvni ofsetni tisk zahtevajo še posebno pozornost.

Iz tega je razvidno, da so zahteve tiskar glede kvalitete ofsetnega papirja, znatne. Glavne težave, ki se pojavljajo pri tiskanju, pa so:

1. Zaradi močilne vode, ki prehaja od gumi-valja na površino papirja in prode tudi v samo strukturo, nastopa neenakomerno raztezanje papirja, zaradi česar se barve pri večbarvnem tisku, ki se tiskajo zaporedno, ne stikajo točno, ampak se medsebojno prekrivajo.

2. Zaradi prevelikega raztezanja papirja pod vplivom vlage in zelo tesnega stika med papirjem in gumi-valjem, nima papir možnosti »odmikanja« in na robovih se papir guba. Enak pojav nastopi tudi takrat kadar je papir prišel v tiskarno presuh, pa se je zaradi vpijanja vlage že pred vstopom v tiskarski stroj nagubal na robovih.

3. Zelo neljub pojav je prašenje papirja in odstopanje posameznih vlaken in polnil z njegove površine. Vlakna ter delci polnil zamažejo gumi-valj in prihajajo v tiskarsko barvo. Posledica: neenakomerni barvni odstiki in pogosto ustavljanje in čiščenje tiskarskega stroja.

Kakšen naj bo torej papir, ki ga zahteva tiskar za ofsetni tisk? Ni potrebno, da je posebno mehak, pač pa mora biti obstojen v formatu. Vlaga ne sme hitro vpijati, ne sme se pod vplivom vlage raztezati in stabilna mora biti tudi njegova površina, da ne pride med tiskanjem do odstopanja vlaken in polnil. To so zahteve, ki so si s papirniškega stališča med seboj nasprotne. Zahtevi po stabilni površini ofsetnega papirja ne bi bilo težko ugoditi z zadostnim mletjem, vendar pa je to v nasprotju z zahtevo po majhni raztezčnosti papirja, ki raste z daljšim in masnim mletjem. V praksi poskušamo rešiti to dvojno, v bistvu nasprotujočo si zahtevo, tako da izberemo kot vlaknine takšno celulozo, ki ne nagiba k masnemu mletju. To je predvsem mehka beljena sulfatna celuloza ob uporabi določenih količin beljene sulfatne celuloze in beljene celuloze listavcev. Uporaba beljene celuloze iz listavcev vpliva bistveno na skrajšanje mletja, zato odpade nevarnost, da bo postal papir v formatu nestabilen. Ako izdelujemo srednjefini ofsetni papir, mora biti uporabljena lesovina pusto brušena. Če takšni izbiri vlaknin prilagodimo še mletje, ki mora biti pusto in vodeno, tako, da se vlakna predvsem skraj-

šajo, kar dosežemo z dovolj redko papirno snovjo in primernim mletjem, — potem smo ustvarili osnovne pogoje obstojnosti papirja proti raztezanju. Da preprečimo prehitro vpijanje vlage in s tem povezano raztezanje papirja, papir klijemo z dodatkom smole, tako da je $\frac{1}{4}$ ali tudi $\frac{3}{4}$ klejen. Pri klejenju je potrebno zlasti paziti na pravilno pH vrednost papirne mase po dodatku aluminijevega sulfata. Ta se naj giblje med pH 4,6—4,8. Prevelika kislost papirja spreminja namreč barvne odtenke tiskarskih barvil ter vpliva zavirajoče na hitrost sušenja. Pogosto dodajamo papirju v masi določene količine raznih sredstev kot n. pr. parafinsko emulzijo, ki prepreči vpijanje vlage. Tudi z lahkim površinskim klejenjem papirja v klejni stiskalnici dosežemo boljšo stabilnost papirja tako glede formata kot površine. Da povečamo povezavo vlaken in polnil in preprečimo njihovo odstopanje s površine, dodajamo k papirni snovi n. pr. škrob in karboksimetil celulozo. Da povečamo jakost papirja v mokrem stanju, kar je zaradi pustega mletja pogosto potrebno, dodajamo k papirni snovi v masi karbamidne ali melaninske smole, ki povečajo hkrati tudi njegovo jakost v suhem stanju.

Zelo važna za stabilnost ofsetnega papirja je njegova vlaga. Zlasti važno je, da ni papir presuh, kajti takšen papir mnogo bolj vpija vlogo iz svoje okolice, kot pa papir, katerega vlaga je prilagojena vlagi skladišča in tiskarskega prostora. Velikokrat pa je bolje, da je papir nekoliko bolj vlažen, kajti takšen papir je manj podvržen spremembam v času tiskanja na tiskarskem stroju. Če je papir preveč suh, vpija v času skladiščenja na robovih vlago, zaradi česar postanejo le-ti valoviti. Ko pride takšen papir v tiskarski stroj, se pri prehodu skozi stiskalnico na robovih močno naguba, kar povzroči znatne količine izmeta in tudi poškodovanje gumi-valjev. Zato je najbolje, da se vlaga v papirju ujema z vlago v skladiščnem in tiskarskem prostoru. Vlaga naj bo sicer enakomerno porazdeljena. Da to dosežemo, mora biti papir, ko zapuša papirni stroj, po celi širini čim bolj enakomerno vlažen. To zahtevo po enakomernosti vlage v papirju je seveda tem težje doseči, čim višja naj bo ta in tem lažje, čim nižja je. Prav napaka je močno sušenje papirja na sušilni skupini, da bi tako dosegli izravnavo neenakomernosti vlage v papirju.

Težave, ki nastopajo v tiskarnah pri tiskanju takšnega presušenega ofsetnega papirja so: raztezanje, valovitost in gubanje. Da je mogoče na papirnem stroju doseči zahtevano kakovost papirja, (da ne bi bilo navedenih težav), je potrebno, da je porazdelitev papirne snovi in situ papirnega stroja čim bolj enakomerna, da je odvodnjavanje papirja pri prehodu skozi mokre stiskalnice po vsej širini čim bolj enakomerno, da so mokre klobučevine čiste in nimajo zamazanih pasov, da valji mokrih stiskalnic po vsej širini enakomerno stiskajo in da so pravilno bombirani, da so sušilne klobučevine v takšnem stanju, da pri tiskajo papir enakomerno na površino sušilnih valjev, da niso preveč sežgane in končno, da je sušilna skupina papirnega stroja pravilno segreta. Za pravilno vodenje postopka sušenja je potreben stalen nadzor. Vgrajeni kontrolni aparati za merjenje vlage so sredstvo, ki strojnemu osebju v veliki meri olajša njegovo delo. Poznejše kondicioniranje papirja v veliki meri zmanjša, ali pa popolnoma odstrani nevšečnosti, ki bi nastale zaradi neenakomernosti in neprijetne vlage v papirju.

Vzrok za odstopanje vlaken na površini ofsetnega papirja je lahko tudi nepravilno sušenje papirja na sušilni skupini. Ako pride papir premoker na preveč segrete začetne sušilne valje, potem pride do »lepljenja« papirja na površini sušilnih valjev, to pa povzroči zrahljanje vezi med vlakni. Ko pride takšen nepravilno sušen ofsetni papir pri tiskanju spet pod močan vlek, ki ga povzroča gumi-valj in tiskarska barvila, že prej zrahljana vlakna odstopajo in se primejo gumi-valja, odkoder prehajajo v tiskarsko barvo. Posledice so opisane že prej. Zato je potrebno sušiti ofset papir posebno skrbno. Prvi valji v sušilni skupini ne smejo biti preveč segreti, da ni prevelika temperaturna razlika med papirjem in vročo površino sušilnih valjev. Potrebno je tudi močno izžemanje papirja v mokrih stiskalnicah.

Tudi od pravilnega dela na papirnem stroju je odvisna raztez-

IZ STROKE ZA STROKE

nost ofsetnega papirja. Ako je papirni trak na papirnem stroju, zlasti pa v sušilni skupini, preveč napet v vzdolžni smeri, tedaj pride v strukturi papirja do močnih napetosti, ki se ob dotiku z vlago izraznajo, kar ima za posledico močno raztezanje papirja v njegovi prečni in krčenju v njegovi vzdolžni smeri. Takšen papir je za tiskanje v ofset tisku neuporaben. Da bi to preprečili, je potrebno do največje dopustne meje zmanjšati vlek papirja v sušilni skupini papirnega stroja, nasprotno pa sušiti z močno napetimi sušilnimi klobučevinami.

Končno naj omenim, da je za ofsetni papir potreben tudi pravilen tek vlaken, z drugimi besedami, pravilno rezanje papirja. Tiskar zahteva pri ofsetnih papirjih normalno smer vlaken vzporedno z daljšo stranico formata. Nepravilno rezanje povzroča pri tiskanju velike težave prav zaradi raztezanja. Se večje

težave pa bi povzročalo izmenično rezanje glede na smer vlaken (enkrat vporedno z daljšo in drugič s krajšo stranico formata). To je potrebno upoštevati že pri sestavi formata za papirni stroj, se pravi sestavi format papirjev tako, da imajo vsi formati zahtevani tek vlaken. Rezanje s topimi noži povzroči raztrgan rez. Papirni prah, ki izvira od takšnega reza, povzroča enake težave, kot odstopanje vlaken s površine papirja.

Skušal sem nanizati glavne kakovostne zahteve in pogoje izdelave ofsetnih papirjev. Iz tega opisa je razvidno, da zahteva izdelava ofsetnih papirjev od papirničarja razen strokovnega znanja in pravilne izbire pogojev izdelave tudi veliko pozornosti, da bi bil ofsetni papir vsestransko uporaben. Naj te pripombe in napotki pripomorejo k enakomernosti in tudi boljši izdelavi tega papirja v naši tovarni.

Ing. B. I.

Uporaba optičnih belilnih sredstev v proizvodnji papirja

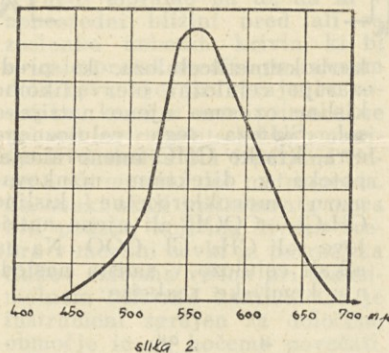
(Inž. Božo Iglič)

Pri izdelavi pisalnih in tiskovnih papirjev iz beljene celuloze je mogoče doseči določeno stopnjo beline, ki je rezultanta beline celuloze kot takšne, beline uporabljenih polnil in barve drugih dodatkov kot npr. uporabljene kolofonije. Glavni faktor, ki ima največji vpliv na belino papirja, je beljena celuloza. Ta pa še vedno ima, četudi obeljena do najvišje možne stopnje, rahel rumenkast odtenek in je torej ne moremo smatrati kot popolnoma belo.

Da nam bo mogoče na splošno pojasniti pojem barve nekega predmeta, je potrebno, da se spoznamo s fizikalnimi osnovami razpada bele svetlobe v njene osnovne barve. Ako pustimo pastični sončni žarek na stekleno prizmo in postavimo na drugo stran zaslon iz belega papirja, bomo na tem zaslonu videli cel skupek različnih barv, ki ga imenujemo svetlobni spekter. Barve na zaslonu se vrstijo takole: rdeča, oranžna, rumena, zelena, modra in vijolična. Na obeh delih tega vidnega spektra se razprostirata nevidni del spektra in sicer na strani rdeče barve

relativno visoke energije, za razne biološke pojave. Ta del svetlobnega spektra vpliva med drugim tudi na porumenenje beljene celuloze oziroma iz nje izdelanega papirja.

Svetlobna občutljivost človeškega očesa glede na različne valovne dolžine barv svetlobnega spektra dnevne svetlobe je ponazorjena na sliki 2 ter je največja za valovno dolžino 556 milimikronov.



slika 2

Če pade svetlobni žarek na nek predmet, tedaj ta del svetlobnega žarka vpije, propuša neizpremenjenega ali pa ga zopet odbija. Tisti del svetlobnega žarka, ki ga predmet odbije, sprejme naše oko, če se nahaja v vidnem delu svetlobnega spektra in ga zazna kot barvo tistega telesa. Tisti del svetlobnega žarka pa, ki ga telo vpije, spravi zaradi svoje energije molekule predmeta za določen čas na neko višjo energetska stopnjo, ki jo te zopet oddajo v obliki toplote ali svetlobe (fluorescenca).

Če sedaj vzamemo list beljene celuloze ali papirja, izdelanega iz beljene celuloze ter ga izpostavimo vplivu sončnih žarkov, bo ta vpil predvsem vijolični in modri del svetlobnega spektra, medtem ko bo ostali del odbil in naše oko zazna barvno zmes tega odbitega svetlobnega spektra kot belo barvo lista z večjim ali manjšim poudarkom na rumeno. Beljena celuloza vsebuje torej sestavine, ki jih s kemijskim beljenjem nismo mogli popolnoma odstraniti in ki so v stanju v večji ali manjši meri vpiti modri in vijolični del dnevnih svetlobe. Ker pa se pri tem del svetlobne energije spremeni v toploto, je odbiti del svetlobe še dodatno osiromašen za ta del svetlobne energije in je zato odbita svetloba manj svetla. Človeško oko je poleg tega še posebno občutljivo za svetlo svetlobo v bližini rumenega dela svetlobnega spektra, kar rumenkasti barvi ton beljene celuloze še bolj poudari.

Po zgoraj navedenih izvajanjih bo torej nek list celuloze ali papirja izgledal za naše oko temnejši, čim večjo količino svetlobe bo vpijal, oziroma tem svetlejši, čim večja bo količina odbite svetlobe. Idealno bel list

papirja bi bil tisti, ki vso na njega padlo svetlobo zopet odbije, oziroma obratno idealno črn tisti, ki bi vso vpadlo svetlobo vpil. Seveda v praksi teh dveh idealnih stanj nimamo in moremo zato govoriti samo o beli oziroma črni barvi, ki se v večji ali manjši meri približa temu idealnemu stanju.

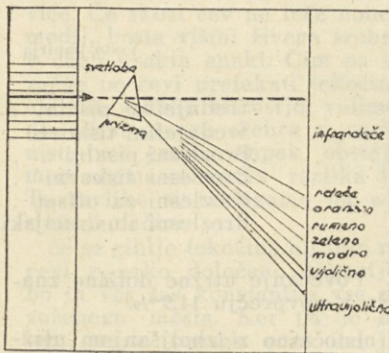
Sedaj nastopi problem, kako izboljšati belo barvo nekega bellega papirja. Iz gornjih izvajanj sledi, da je možnost izboljšanja v tem, da dodamo papirju v majhnih količinah modro barvilo, ki bo v stanju odbijati tudi modri in vijolični del svetlobnega spektra. To je poznano niansiranje papirja z dodajanjem majhnih količin modrega barvila kot npr. Ultramarina, Viktoria modre in Nuancir modre itd. Seveda je pri tem količina dodanega barvila zelo važna. Če ga je premalo, tedaj z njegovim dodatkom nismo v zadostni meri kompenzirali rumenega navdih papirja, če pa ga je preveč, dobi papir modro barvo. Z dodatkom modrega barvila k papirju pa nam uspe izboljšati belino papirja samo do neke določene mere.

Modro niansirani papirni list namreč vpije del rumenega in oranžnega dela svetlobnega spektra. Ta vpiti del dela svetlobnega spektra se spremeni v toplotno energijo. Glede na to je torej praktično nemogoče samo z modrim niansiranjem doseči zadostno belino papirja. Ta nedostatek skušamo v praksi zmanjšati na ta način, da uporabljamo za niansiranje poleg modrih barvil tudi majhen dodatek rdečih barvil predvsem Rhodamina.

Izboljšanje beline papirja moremo doseči z uporabo belih pigmentov, predvsem titanovega dioksida, cinkovega sulfida, kalcijevega karbonata, barijevega sulfata itd. Te pigmente dodajamo k papirni snovi in ker je njihova belina večja kot belina beljene celuloze, zato z njihovim dodatkom omilimo rumenkasti ton celuloze. Vendar pa je dodatek teh pigmentov količinsko omejen, ker večji dodatek negativno vpliva na druge lastnosti papirja, predvsem na njegove mehanske lastnosti, dalje na klenjenje kot tudi na trdoto papirnega lista. Večji dodatek teh belih pigmentov je nerentabilen tudi zaradi relativno nizkega izkoristka na sitovi skupini papirnega stroja, dvostranosti papirja ter končno tudi zaradi visoke cene večine od njih.

Če hočemo izdelati visoko bel papir, je potrebno torej odstraniti rumenkasti navdih beljene celuloze ter zmanjšati ali pa popolnoma odstraniti izgubo svetlosti. Tem zahtevam ustreza uporaba optičnih belilnih sredstev. To so brezbarvne ali pa več ali manj rumeno obarvane

(Nadalj. na 6. strani)



slika 1

tako imenovani infrardeči del in na strani vijolične barve tako imenovani ultravijolični del spektra. Razpad sončnega žarka v zgoraj opisanem smislu ponazarja slika 1.

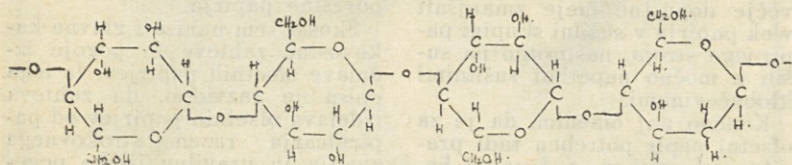
Zmes vseh teh barv daje torej belo barvo svetlobnega žarka dnevne svetlobe. Če gremo korak dalje in opazujemo svetlobni žarek z energetske strani, vidimo, da je dnevna svetloba dejansko valovanje, ki ga sestavljajo različne valovne dolžine in sicer valovne dolžine posameznih barv spektra, v katerega razpade bel svetlobni žarek. Za človeško oko vidni del svetlobnega spektra ima valovne dolžine med 400 do 750 milimikronov = 400×10^{-7} cm / 1 milimikron = 1×10^{-7} = 0,000001 cm, infrardeči del nad 750 milimikronov in ultravijolični del pod 400 milimikronov. Infrardeči del svetlobnega spektra je toplotni del, medtem ko je manjši med valovno dolžino 300 in 400 milimikronov nahajajoči se ultravijolični del ustrezen, zaradi svoje

Karboksimetilceluloza v proizvodnji papirja

(Ing. Božo Iglič)

Kemično čista celuloza je polisaharid, torej je njena molekula zgrajena v obliki verige iz velikih števil ponavljajočih se glukoznih molekul, točneje glukoznih ostankov molekule — d-glukoze. Število glukoznih ostankov, ki ga označujemo kot polimerizacijsko stopnjo, je v naravnih celulozi zelo visoko ter se

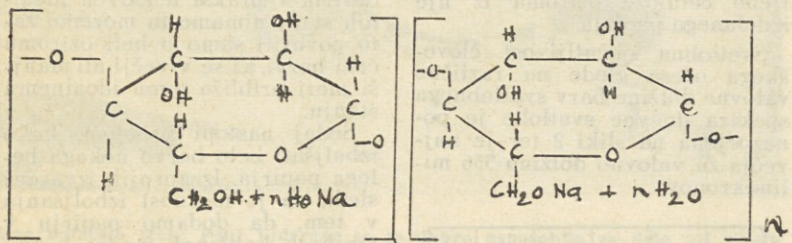
giblje med 2000 in 3000. V teku delignifikacije pri pridobivanju tehnične celuloze iz lesa ali enoletnih rastlin pa se stopnja polimerizacije znatno zniža ter se giblje v tehnični celulozi le med 800 in 900. Celulozo označujemo z bruto kemijsko formulo ($C_6H_{10}O_5$) in s strukturno formulo



Vsak glukozni ostanek vsebuje tri hidroksilne alkoholne skupine in sicer po eno na 2., 3. in 6. ogljikovem atomu ter predstavlja v kemijskem smislu torej trivalentni alkohol z dvema sekundarnima $=CH.OH$ in eno primarno alkoholno $-CH_2OH$ skupino. Glede na to je tudi molekula celuloze sposobna tvoriti kemijske spojine, ki so po svojem značaju podobne kemijskim spojinam večvalentnih alkoholov. Tako nastajajo, odvisno od stopnje substitucije, to je od števila substituiranih hidroksilnih skupin mono-di- in tricelulozni

etri in estri. Medtem ko je tvorba celuloznih estrov mogoča z direktnim učinkovanjem kislin kot npr. solitne, očetne ali njene anhidrida, na celulozo pa je potrebno za tvorbo celuloznih etrov prevesti celulozo v stanju večje reaktivnosti.

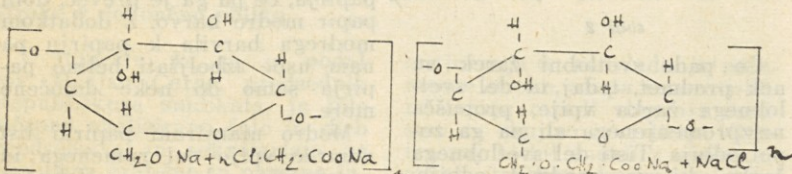
To stanje dosežemo, ako pustimo na tehnično celulozo učinkovati 18% raztopino NaOH pri sobni temperaturi. Pri tem nastane alkali celuloza ter se Naatomi vežejo prvenstveno v primarne pa tudi v sekundarne alkoholne skupine v smislu naslednje kemijske reakcije:



Tako nastala alkali celuloza je močno nabreklijena in mnogo bolj reaktivna kot nealkalizirana ter služi kot izhodna spojina pri tvorbi celuloznih etrov, ki jih dobimo z učinkovanjem alkylhalogenidov ali alkilsulfatov na alkali celulozo.

Med celuloznimi etri zavzema zlasti zanimivo mesto tako zvana

karboksimetilceluloza, ki predstavlja celulozni eter glikolne kisline oziroma njeno natrijevo sol. Sinteza tega celuloznega etra, kratko CMC imenovanega, poteka z direktnim učinkovanjem monokloroacetne kisline $CH_2Cl \cdot COOH$ ali njene natrijeve soli $CH_2 \cdot Cl \cdot COO \cdot Na$ na alkali celulozo v smislu naslednje kemijske reakcije:



Stopnja zaetrenja znaša pri povprečnih produktih 0,8, to se pravi, da je 0,8 malo karboksimetilnih skupin vezanih na 1 mol glukoze. Stopnja zaetrenja je, gledano prostorsko na celulozno vlakno, po podatkih dr. Wurma zelo različna. Tako znaša ta pri povprečni stopnji zaetrenja 0,8 na površini celuloznih vlaken 1,2, v notranjosti pa le 0,9. Pri sami reakciji tvorbe celuloznega etra se izvrši substitucija najprej na primarnih alkoholnih skupinah in to do stopnje zaetrenja 0,15. Pri nadaljnjem zaetrenju pa stopajo v kemijsko reakcijo z monokloroacetno kislino oziroma njeno natrijevo soljo tudi sekundarne alkoholne skupine. Topnost dobjenega produkta v vodi je odvisna od stopnje zaetrenja. Ako je ta nižja od 0,3, tedaj produkt v vodi samo nabrekne. Šele pri stopnji zaetrenja, ki je višja od 0,6, je eter vodotopen. Vodotopnost je v določeni meri odvisna tudi od enakomerne porazdelitve karboksimetilnih skupin v celulozni molekuli in končno tudi od stopnje polimerizacije uporabljene celuloze, pri čemer so lažje topni produkti, ki imajo nižjo stopnjo polimerizacije. Pod vplivom vode karboksimetilceluloza najprej močno nabrekne in preide nato med mešanjem v koloidno raztopino. Odvisno od viskozitete se lahko pripravijo vodne raztopine v razmerju 1:8 do 1:20. Segrevanje do 70°C pospeši raztapljanje. Povprečni tehnični produkt po končani reakciji zaetrenja ima stopnjo zaetrenja 0,85 ter vsebuje 37% ce-

luloznega etra, 36% vode, 11% natrijevega klorida, 7% glikolata, 2% sode in 7% natrijevega sulfata. V prodajo prihaja večinoma v suhem stanju ter ga je potrebno za odstranitev vode osušiti v posebnih sušilnih bobnih, ki so kurjeni s toplim zrakom. Suh produkt vsebuje povprečno še 8% vode, 50–53% celuloznega etra, 18% natrijevega klorida in 4,5% sode. Viskoziteta 2% vodne raztopine pri 20°C leži med 12–40 cP ter je odvisna od stopnje polimerizacije celulozne molekule.

UPORABNOST PRI PROIZVODNJI PAPIRJA

Uporabnost karboksimetilceluloze v proizvodnji papirja se odraža predvsem v treh smereh in to v izboljšanju klejenja papirja ter zmanjšanju porabe kolofonije, v smeri povečanja izkoristka polnila ter povečanju mehaničnih jakosti papirja.

1. Izboljšanje klejenja papirja

Za dosego polne klejenosti papirja dodajamo papirni osnovi določeno količino kolofonije v obliki več ali manj umiljene smolne emulzije. Potrebna količina kolofonije je odvisna, poleg nekaterih drugih tehnoloških pogojev, predvsem od gramske teže papirja, količine pepela in stopnje mletja papirne snovi. Pri brezlesnem pisalnem papirju gramske teže 70 g/m² znaša poraba kolofonije za dosego polne kle-

jenosti, preračunano na količino papirja na navijalnem aparatu papirnega stroja 2,8%. Istočasno z uporabo karboksimetilceluloze v relativno mali količini 0,40 do 0,50%, preračunano na papir na navijalnem aparatu, se zmanjša poraba kolofonije za dosego iste stopnje klejenosti od 2,8% na 1,5% torej za 1,3%, to je za 46,5% od prvotne količine. Pri proizvodnji srednjefinih pisalnih papirjev — ovprečne gramske teže 70 g/m² doseže znižanje porabe kolofonije tudi 50% ob istočasni porabi karboksimetilceluloze v količini 0,5% preračunano na količino papirja na navijalnem aparatu papirnega stroja. Podatka se nanašata na v proizvodnji dosežene rezultate. Karboksimetilcelulozo dodajamo v obliki vodne raztopine direktno k papirni snovi pred mletjem v holandec ali pulper, vendar pa je potrebno pred dodatkom izvršiti delno nevtralizacijo povratne vode do pH 6,5, kajti previsoka kislost iste oziroma prevelike količine aluminijevega sulfata v njej, povzroča takojšnjo koagulacijo in izpadanje netopne aluminijeve soli karboksimetilceluloze, preden je imela ta čas enakomerno se porazdeliti po papirni snovi. Obarjenje dodane karboksimetilceluloze se vrši istočasno kot obarjenje smolne

emulzije ob koncu mletja z dodatkom raztopine aluminijevega sulfata do pH 4,5 pri čemer preide karboksimetilceluloza v netopno aluminijevo sol, ki ima odlične koloidne kemične lastnosti.

2. Izboljšanje retenzije polnil:

Z dodatkom karboksimetilceluloze k papirni snovi se v znatni meri poveča retenzija polnil. Dodatek 0,5%, preračunan na papir na navijalnem aparatu, poveča — po rezultatih, s katerimi razpolagam — izkoristek polnil povprečno za 10–15%. Po podatkih iz literature pa je mogoče z dodatkom karboksimetilceluloze k papirni snovi v količini polnil tudi do 25% in celo do 50%. Od cene polnila in karboksimetilceluloze je odvisno, kakšen dodatek CMC celuloze k papirni snovi je še rentabilen glede na prihranek, dosežen zaradi povečanja retenzije. Določeno izboljšanje retenzije polnil je mogoče doseči tudi z dodajanjem raztopine karboksimetilceluloze k suspenziji papirne snovi neposredno pred natokom na papirni stroj. Poskusi, izvedeni s 5% vodno raztopino karboksimetilceluloze, v količini 0,2 odstotka, preračunano na papir na navijalnem aparatu, so dali naslednje rezultate izboljšanja retenzije kaolina:

Vrsta papirja	Naravni za umetni tisk	Pred dodatkom CMC celuloze	Po dodatku CMC celuloze (dodajanje 2 uri)
Pepel %	27	30	
Gostota odpadne vode g/l	9,40	8,10	
Kaolin v odpadni vodi g/l	8,07	6,76	
Količina dodanega abs. suhega kaolina na 1 tono papirja v kg	420	420	
Količina kaolina v papirju kot pepel v kg	270	300	
Izkoristek kaolina v %	64,2	71,5	

Kot je razvidno iz gornje tabele, je pepel v papirju porasel za 3%, izkoristek kaolina se je izboljšal za 7,5% oziroma popela v 1 toni papirja je porasla od 270 na 300 kg, to je za 30 kg oziroma za 11,1%.

Dodatek karboksimetilceluloze k papirni snovi pa ne poveča samo retenzije polnil, pač pa tudi vezanje delcev polnila na papirna vlakna, kar se odraža zlasti v zmanjšanju prašenja papirja. Poleg tega nastopa enakomernost porazdelitve polnil v papirju.

3. Vpliv na mehanične lastnosti papirjev

Dodatek karboksimetilceluloze

Vrsta papirja	g/m ²	Srednje utržna dolžina brez CMC m	Srednje utržna dolžina z CMC m	Razlika m	Razlika %
Srednjefini pisalni	70	2350	2690	+ 340	+ 14,5
Srednjefini tiskovni	70	2250	2540	+ 290	+ 12,9
Brezlesni pisalni	70	3340	3580	+ 240	+ 7,2
Brezlesni tiskovni	70	3100	3220	+ 120	+ 3,9
Brezlesni za offset	80	3240	3660	+ 420	+ 13,0
Brezlesni ilustracijski	80	2150	2350	+ 200	+ 9,3

Povečanje utržne dolžine znaša v povprečju 11,9%.

Istočasno z izboljšanjem utržne dolžine papirja se izboljša tudi njegova obstojnost proti radiranju, kar je zlasti važno pri pisalnih papirjih. Zaradi povečane povezave med vlakni se zmanjša nevarnost odstopanja vlaken pri tiskanju, kar je prvenstveno važno pri močnejši obteženih tiskovnih papirjih. Dr. Wurz navaja v zvezi s povečanjem mehaničnih lastnosti papirja, da je mogoče doseči z 1% dodatkom CMC celuloze preračunano na absolutno suho papirno snov, povečanje utržne dolžine za 10–15%, kar se v povprečju ujema z zgoraj navedenimi rezultati iz proizvodnje oziroma so isti glede na manjši dodatek karboksimetilceluloze celo ugodnejši.

Poleg zgoraj navedenih glavnih značilnosti uporabe karboksimetilceluloze v proizvodnji papirja je njena uporaba možna tudi pri premazovanju papirja, bodisi v klejni stiskalnici ali pa na posebnih premazovalnih strojih. Za takšno uporabo pride v poštev predvsem karboksimetilceluloza z visoko stopnjo zaetrenja ter nizko in enakomerno

viskoziteti. Uporablja se kot vezilo za pigmente ali pa v zvezi s škrobom za izboljšanje površinskih, zlasti tiskarskih lastnosti papirjev.

Kot je razvidno iz gornjega kratkega prikaza uporabnosti karboksimetilceluloze v proizvodnji papirja, daje njena uporaba vseskozi pozitivne rezultate,

Vprašajte — odgovarjamo!

Koliko mi pripada prostega časa za iskanje službe med odpovednim rokom? Ali lahko na dan porabim več kot 2 uri?

J. N.

Z zakonom o delovnem razmerju je dana delavcu pravica odsotnosti od dela med odpovednim rokom, da si ta čas poišče novo zaposlitev. Odsotnost od dela sme trajati največ 12 ur na teden. Ta pravica se ne spremeni v nobenem primeru, t. j. kadar delavcu odpove podjetje, ali pa je delavec sam odpovedal službo.

Ako delavec to pravico koristi ali ne, je odvisno od njega samega. Če pa delavec to koristi, zahteva manjši delovni čas od gospodarske organizacije. Brž ko to zahteva, nastane za gospodarsko organizacijo obveznost omogočiti delavcu prosti čas. Če podjetje ne upošteva delavčeve zahteve, je oseba, ki je za to odgovorna, kaznovana z denarno kaznijo po zakonu o delovnih razmerjih. Gospodarska organizacija lahko delavčevo zahtevo odgodi, če bi zaradi delavčevega izhoda iz podjetja prišlo do zastoja ali zmanjšanja proizvodnje v času rednega delovnega časa in bi s tem nastala kakršnakoli škoda na delovnih sredstvih ali proizvodu.

Gospodarska organizacija se mora z delavcem sporazumeti, da ne izkoristi svoje pravice, dokler podjetje za njegovo delovno mesto ne najde zamenjave. To se pravi, da podjetje določa odsotnost delavca od delovnega mesta, kadar ima delavec namen iskati novo zaposlitev, vendar rok trajanja odgoditve delavčeve pravice sme trajati le nekaj dni, nikakor pa gospodarska organizacija ne sme kratiti delavčeve pravice. Ta delavčeva pravica pa preneha, čim dobi delavec drugo zaposlitev, ker za nadaljnje izkoriščanje te pravice nima več zakonske osnove.

Delavec se lahko sporazume s podjetjem ali bo svojo pravico dvanajstih ur izkoristil po 2 uri na dan, ali 8 ur in 4 ure, ali pa neprekinjeno 12 ur. Če tega sporazuma ni in če to ni urejeno s posebnim pravilnikom o delovnih razmerjih gospodarske organizacije, delavec pa zahteva popolno izkoriščanje svoje pravice po 312. členu zakona o delovnih razmerjih, je podjetje dolžno upoštevati delavčeve pravice v celoti.

Za ure, ko je odsoten z dela, ima delavec pravico do nadomestila v višini povprečnega osebnega dohodka na uro, do katerega ima pravico za delo v mesecu, v katerem ni delal.

Pri računanju povprečnega osebnega dohodka se ne upošteva povečanje osebnega dohodka za nadurno delo in za delo ob dnevnih tedenskih počitkih in ob državnih praznikih za 50%, oziroma za odstotek, ki je določen v pravilniku o delitvi osebnih dohodkov.

S. R.



Del sortirne dvorane v Vevčah

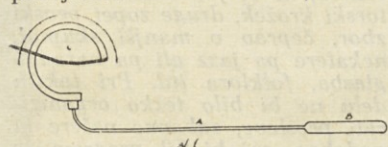
Merjenja temperature

Ker predstavlja temperatura v papirni in celulozni industriji poleg drugih merjenih veličin (pritiska, pretoka, vlage, pH) veliko vlogo, si bomo ogledali osnovne principe, s katerimi merimo in prenašamo temperaturo na določena mesta.

Najstarejši pa tudi najbolj enostaven je živosrebrni in alkoholni termometer. Z njima lahko precej točno merimo temperaturo. Njegova pomanjkljivost je, da moramo meriti na samem merilnem mestu, ker merjenje veličine ne moremo prenašati na zaželeno komandno mesto. Pa tudi pri odčitavanju lahko pride do napak, če ne gledamo pravokotno na skalo.

Z večjo mehanizacijo naprav pa so postale težnje merilne tehnike vse večje. Prešlo se je počasi na prenos temperature na zaželeno komandno mesto. Najosnovnejši principi za merjenje in prenos temperature so:

1. termometer s kapilarno cevko (A), občutljivim merilnim elementom (B) in kazalnim sistemom (C). Pri teh je merilni del in kapilarna cevka lahko polnjena s tekočino ali s plinom.



Če občutljivi del namestimo na temperaturno mesto, se tekočina ali plin v kapilarni cevki in merilnem elementu zaradi naraščanja temperature razteza. To raztezanje se prenaša na raztezljivi element, ki je v obliki kroga (C). To gibanje se potem preko vzvoda izraža v odklonu kazalca. Raztezek snovi v kapilarni cevki je v konstantni dolžini cevke premo sorazmeren z naraščanjem temperature. Raztezek je pod enakimi pogoji — (merilnimi) različen za vsako snov. Spremembo volumna zaradi naraščanja temperature lahko pri tekočinah določimo po enačbi:

$$dV = \beta dT$$

pri tem je:

dV = volumen pri merjeni temperaturi T ,

V = volumen pri 0°C ,

β = razteznostni prostorski koeficient, ki je za alkohol $1,1 \times 10^{-3} \times \text{st}^{-1}$; vodo $0,18 \times 10^{-3} \times \text{st}^{-1}$; živo srebro $0,18 \times 10^{-3} \times \text{st}^{-1}$.

V večini primerov polnimo kapilarno cevko in merilni element z živim srebrom. Seveda mora biti pritisk ves čas konstanten. Ker pa tu vlada majhen pritisk, je tudi koeficient stisljivosti tako majhen, da ga lahko zanemarimo. S tekočino polnjeni merilci imajo manjši merilni element kot pa ostali.

Tekočinski merilec se uporablja za merilna območja od -160°C pa do ca. $+350^\circ\text{C}$. Dolžina kapilarne cevke sme biti med 6 in 30 m.

Lahko pa polnimo merilni element in kapilarno cevko s plinom. Dela na istem principu kot tekočinski, samo da so lastnosti plinov nasproti temperaturi drugačne. Vsi plini imajo namreč enak prostorski razteznostni koeficient, ki je:

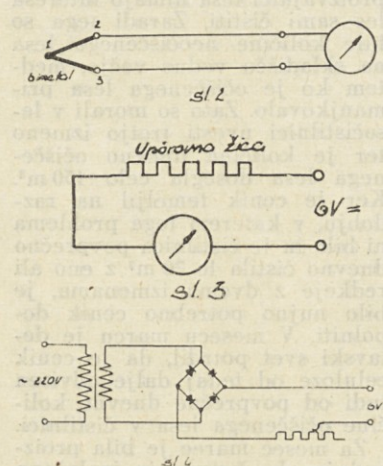
$$\beta = \frac{1}{273} \text{ st}$$

To se pravi, če segrejemo 1 m^3 plina za 1°C , se mu volumen za $\frac{1}{273}$ poveča, seveda pri konstantnem tlaku. Enako je, če plin ohladimo za 1°C , se mu volumen za β zmanjša. Tudi pri tem principu stisljivost plina zaradi majhnega tlaka nima vpliva na točnost instrumenta. S plinom polnjeni element se uporablja za merilno območje od -120°C pa do $+550^\circ\text{C}$. Dolžina kapilarne cevke pa sme biti do 30 m.

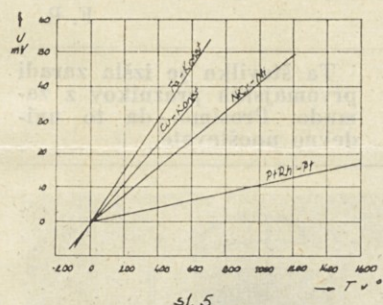
Vsa ta območja in dolžine veljajo kot povprečne vrednosti, ki se uporabljajo v industriji. Obstajajo pa še posebne izvedbe

merilcev za laboratorijske meritve.

Največ se danes uporabljajo bimetalni in uporovni termometri. Za dobro razlikovanje in tolmačenje instrumentov si bomo ogledali še ta dva principa:



Bimetalni termometer je sestavljen iz termo elementa in registriranega elementa. Pod bimetalom oziroma termoelementom razumemo zvarok dveh kovin, ki imata različen termoelektričen potencial. Če ti dve kovini na enem koncu zvarimo skupaj, na drugi konec pa priključimo galvanometer ali občutljivi milivoltmeter, bo instrument kazal določen odklon. Ta odklon bo tem večji, čim večjo termoelektrično napetost ima člen. Napetost pa narašča tudi z naraščanjem temperature. Meritve so pokazale, da narašča termoelektrična napetost linearno z naraščanjem temperature.



Instrument kaže vedno le razliko temperatur med zvarjenim koncem (1) in sponkama instrumenta (2, 3). Če je n. pr. zunanja temperatura 20°C , merjena temperatura pa 400°C , nam bo instrument kazal le 380°C . Milivoltmeter ima skalo izpisano v $^\circ\text{C}$, ne pa v milivoltih. Da pa nimajo spremembe zunanje temperature prevelikega vpliva na točnost sistema, mu v tokokrog vgradimo bifilarno navit upor, da kompenziramo zunanjo temperaturo približno na 20°C . Bimetal (termoelement) je lahko zvarjen iz več različnih kovin, in sicer:

1. baker — konstanten, ki se uporablja za merjenje temperature od -200°C pa do $+600^\circ\text{C}$.
2. železo — konstanten, ki se uporablja za merjenje temperature od -200°C pa do $+800^\circ\text{C}$.
3. nikelj-kromnikelj, ki se uporablja za območje od 0 do 1200°C .
4. platina-platinrhodij z območjem od 0 pa do 1600°C .

Ko dve kovini, ki imata različen termoelektrični potencial zvarimo, se ta dva potenciala seštevata. Lahko kombiniramo kovini, ki imata obe pozitivni termoelektrični potencial, še bolj pa je, če zvarimo kovini, ki ima ena pozitiven, druga pa negativen potencial. V tem primeru dobimo še večjo izhodno napetost. Termoelektrični potencial podajamo v mikrovoltih na $^\circ\text{C}$. Temperaturne razlike med toplim in hladnim koncem. Ta potencial nato primerjamo s potencialom platine. Pri nekaterih kovinah je nasproti platini pozitiven, pri drugih pa negativen. Tako je termoelektrični potencial konstanten $-34 \mu\text{V}/^\circ\text{C}$ na $^\circ\text{C}$ železa $18 \mu\text{V}/^\circ\text{C}$, bakra $7,6 \mu\text{V}/^\circ\text{C}$ itd. Po teh podatkih lahko tudi izračunamo termoelektrično napetost elementa.

Običajno so vsi instrumenti nastavljeni glede na zunanjo temperaturo 20°C . Ker pa ta lahko niha pod ali pa nad 20°C , določimo to razliko po formuli:

$$e_{20} = e_t + k(T - 20)$$

Pri tem je:

e_{20} = napetost v mV pri preizkusni temperaturi 20°C ,

e_t = napetost v mV pri temperaturi T ,

T = temperatura v $^\circ\text{C}$ na sponkah instrumenta,

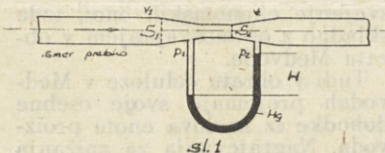
$k = 0,041$ za Cu — konst., $0,053$ za Fe-konst., $0,041$ za NiCr — Ni, $0,006$ za Pt — PtRh.

Za izračun te razlike moramo izmeriti temperaturo na sponkah z živosrebrnim termometrom. Če je temperatura na sponkah manjša od 20°C , dobljeni rezultat odštejemo od temperature, ki jo pokaže instrument, če je na sponkah večja od 20°C pa dobljeni rezultat prištejemo. Na ta način lahko točno določimo temperaturo samega merjenega mesta.

Za zelo natančne meritve temperature pa uporabljamo uporovni termometer. Princip je ta, da se spreminja upornost kovinske nitke, če je pod vplivom temperaturnih sprememb. Če

Če hočemo točno določiti porabo pare, tekočine in plina v celulozni papirni kot tudi ostalih vrstah industrije, so za to nujno potrebni instrumenti — pretočni merilci oz. merilci pretočnih količin.

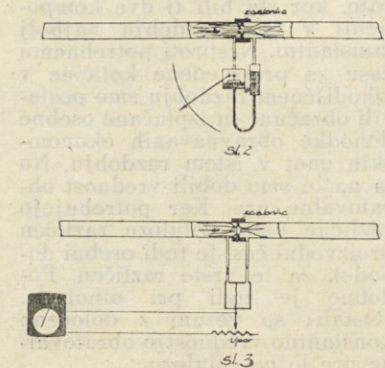
Za dobro razlago in pojmovanje teh merilcev bom opisal tri glavne vrste le-teh, ki se danes največ uporabljajo. Najbolj znan princip, ki ga merilna tehnika uporablja, je Venturijeva cev. Če cev, po kateri se pretaka tekočina ali plin, na nekem mestu zožimo ter na to mesto pritrdimo U cevko (kot kaže slika 1), ka-



tere en konec je priprt na zoženo mesto s presekom S_2 , drugi konec pa na mesto z večjim presekom S_1 . Cevko nato napolnimo z živim srebrom, tako da sega v obeh krakih približno do polovice. Če skozi cev ne teče noben medij, bosta višini živega srebra v obeh krakih enaki. Čim pa se začne po cevi pretakati tekočina ali plin z neko hitrostjo, vidimo, da višini živega srebra v cevki nista več enaki, ampak obstaja med obema višinska razlika H . To razliko si razlagamo na naslednji način:

Če se giblje tekočina ali plin po cevi z neko določeno hitrostjo, bo ta ves čas konstantna vse do zoženega mesta. Ker pa je na tem mestu presek cevi manjši kot drugod, in če se količina pretoka zaradi tega ne zmanjša, bo hitrost medija na zoženem mestu cevi večja. Ta povečana hitrost v_2 ima za posledico zmanjšanje pritiska p_2 . Pritisk tekočine ali plina pri večjem preseku S_1 je večji, na drugem manjšem preseku S_2 pa je manjši, in je seveda tudi višina obeh stolpcev zato različna. Od tod tudi nastala višinska razlika živega srebra v U cevki.

Praktično pa uporablja ta princip merilna tehnika kot kaže



sedaj na sistem pritismo konstantno enosmerno napetost, se bo zaradi spreminjajoče upornosti spreminjal tudi tok, in sicer linearno v odvisnosti s temperaturo. Najbolj primerna je zato uporovna žica iz platine, ki je vstavljena v keramično steklo. Pri tej izvedbi se upornost žice spremeni za 1Ω , če se temperatura spremeni za 25°C . Če vstavimo v tokokrog miliampermeter, nam bo ta pokazal spremembe toka. Upornost segrete žice pri raznih temperaturah lahko izračunamo po naslednji formuli:

$$R_t = R_0 [1 + (T_t - T_0) \alpha]$$

kjer pomeni:

R_t = upornost vodnika pri temperaturi T_t ,

R_0 = upornost vodnika pri temperaturi T_0 ,

α = temperaturni koeficient, ki znaša za platino $0,00385$. Običajno imajo ti platinasti upor upornost 100Ω pri 0°C (R_0).

Napajamo pa ta uporovni tokokrog z enosmerno napetostjo 6 V .

Če se pri tej enosmerni napetosti upornost ne spreminja, teče skozi upor ves čas konstantni tok, ki ga pokaže miliampermeter. Ker se pa s spreminjanjem temperature spreminja upornost žice in s tem vrednost toka, nam

miliampermeter ta tok kaže. Slaba stran tega instrumenta je, ker moramo sistem napajati z enosmerno napetostjo, ki pa zahteva dodaten usmernik.

Za kompenzacijo raznih magnetnih in statičnih vplivov pa v tokokrog ugradimo bifilarno navit upor, ki ima običajno 15Ω .

Vse te naprave pa s pridom uporabljamo za merjenje in prenos temperature v papirni in celulozni industriji. Skoraj v vseh primerih je ravno temperatura najvažnejši činitelj; kot npr. v kuharnikih, piritnih pečeh, izžemalnih strojih, papirnih strojih itd. Zato morajo biti merilne naprave zanesljive in točno nastavljene, kajti samo na ta način lahko zahtevamo od instrumentov zanesljive podatke. V več primerih je v papirni industriji od temperature odvisen ves proces, s tem v zvezi pa tudi končen proizvod.

Iz vsega tega opisa je takoj razvidno, kako velik pomen ima danes merilna tehnika v industriji, zato bomo težili za tem, da čim bolj pospešimo razvoj instrumentacije in merilne tehnike v naših tovarnah, kajti le na ta način nam bo zagotovljena dobra kvaliteta proizvodov.

M. J.

Merjenje pretočnih količin

slika 2. V en krak U cevke je treba sedaj potopiti plavač, ga povezati s kazalcem in instrument nam že lahko kaže. Najbolj važen in občutljiv element je zaslonka, ki je vgrajena v cevovod. Premer odprtine zaslonke mora biti določeno merilno območje točno dimenzioniran. Pri namestitvi zaslonke je važno tudi to, na kakšno mesto jo vgradimo.

Paziti moramo na to, da ni v neposredni bližini pred ali za zaslonko nobenih krivin, ki bi ovirale pretok medija po ravnem delu cevi, kjer je vgrajena zaslonka, kajti v tem primeru se točnost instrumenta lahko zmanjša. Iz zaslonke sta izpeljana odcepa na merilni del instrumenta. Na vsaki skali instrumenta mora biti podana količina živega srebra v merilni cevki in pa razlika tlakov oziroma višine pri maksimalnem odklonu kazalca. Če je instrument zgrajen za določeno območje in ga hočemo povečati, to izvršimo tako, da povečamo premer odprtine zaslonke.

Danes pa se vedno bolj uporabljajo v vseh panogah industrije električni merilci pretočnih količin. Ti merilci pretočnih količin imajo veliko boljše merilne

lastnosti, kot pa prej omenjeni. Lažje se jim poveča merilno območje in pa tudi vzdrževanje je lažje. En način električnega merilca je ta, da odcepa iz zaslonke speljemo v posodo, ki je z gibljivo membrano razdeljena na dva dela (sl. 3). Zaradi spreminjanja obeh pritiskov se membrana giblje in premika drsnik po upor ter s tem spreminja upornost. S tem v zvezi se spreminja tok, ki teče skozi ta upor. Slaba stran obeh opisanih primerov je v tem, da zaslonka združuje pretok medija po cevi.

Zato pa je magnetni merilec pretočnih količin veliko boljši. Pri tem namreč ni pretok oviran z nobenim delom, ampak se ne moteno pretaka po cevi. Tisti del cevi, na katerem je merilec nameščen, mora biti iz nemagnetnega materiala. Prednost tega je tudi v tem, da se inducirana napetost spreminja linearno s spreminjanjem pretoka.

Vse te merilce celulozna in papirna industrija s pridom uporablja za merjenje porabe pare v kuharji, pri izžemalnem in papirnem stroju, kakor tudi pri določanju porabe raznih tekočin in plinov, pri drugih napravah.

Predlogi za nove cene in prometni davek v papirni industriji

Na seji Sveta za papirno industrijo, dne 10. aprila v Beogradu, so obravnavali važne probleme, ki zanimajo vsa podjetja naše stroke.

Posebna komisija, določena od upravnega odbora sveta, je izdelala predlog novih plafoniranih cen za papir in druge izdelke. Po tem predlogu bi bile določene plafonirane cene samo za reprezentante t. j. za najbolj množične artikole. Za ostale proizvode pa bi veljale svobodno formirane cene, seveda v skladu z reprezentantnimi.

Komisija je tudi ugotovila, da sedanje cene celuloze in lesovine ne dajejo proizvajalcem nobene stimulacije, ker izkazujejo skoraj vsa podjetja izgubo pri teh artiklih. Sedanje cene so na nivoju svetovnih cen, vendar pa proizvodni pogoji, kvaliteta lesa in nabava reprodukcijskega materiala ne omogočajo rentabilnosti v okviru teh cen.

Upravni odbor sveta je sprejel sklep, da naj bi predlagali nove cene za surovine, in sicer bi znala cena za beljeno celulozo iglavcev okoli 120.000 din za tono. — Zaradi podražitve celuloze pa naj bi se znižal prometni da-

vek na papirju in kartonih, za kar je prav tako izdelan predlog. Podoben predlog je izdelan tudi za industrijo lepenke.

O predlogu sveta razpravljajo sedaj sekretariati za blagovni promet, za industrijo ter za splošne gospodarske zadeve FLRJ.

S tem predlogom bi bilo rešeno, poleg drugih problemov, tudi neskladje cen med srednjefinimi in brezlesnimi papirji, kar je za naše podjetje zelo važno. I. L.

26 SODELAVCEV V OKREVALISCU

Iz obraza Vevče je odšlo 26 članov kolektiva na 3-tedensko okrevanje. Predlagala jih je sindikalna podružnica, ki je s sodelovanjem obratnega zdravnika dr. Borisa Moškona ugotovila njihovo zdravstveno stanje. V glavnem so izbirali invalide dela, zdravstveno ogrožene in pa delavce, ki bolujejo za poklicnimi obolenji. Ta skrb za bolne člane kolektiva je hvale vredna. Upajmo, da se bodo ljudje vrnili iz okrevališč zdravstveno okrepljeni, da bodo tako spet sposobni prevzeti svoje delo.

Nekaj misli o »enoti proizvoda«

Naša tovarna je prva v občini Moste-Polje, ki je uvedla nagrajevanje po ekonomskih enotah in sicer resnično posamično nagrajevanje in obračunavanje (ne pa povprečno nagrajevanje in posamično obračunavanje). Pri nas imajo določene ekonomske enote posamični obračun, posamično nagrajevanje in posamične kriterije za ugotavljanje višine osebnih dohodkov. Teh enot je devet, ostale pa so zaenkrat združene. Samostojno obračunavajo: vsi štirje papirni stroji, toda vsak posamično, strojna dodelava, ročna dodelava, brusilnica, klejska kuhinja in belilnica.

Enota proizvoda je v brusilnici tona lesovine določene kvalitete, v belilnici tona beljene celuloze, v klejski kuhinji pa izražamo enoto proizvoda ali v prostorninskih ali pa v utežnih enotah.

Za enoto proizvoda v proizvodnji in dodelavi papirja smo izbrali neto tona izdelanega papirja določene vrste brez ovojnine, pod pogojem, da je sposoben za prodajo. S tem je, za razliko od prejšnjih norm, težišče prešlo iz količine na kakovost. Glavna težava pri tem je objek-

tivna, kajti petnajstletna borba za čim višjo tonažo je nujno pustila tudi na proizvodnih posledice. Pri nas smo prepričani, da k odpravljanju take miselnosti pripomore tudi določen sistem nagrajevanja. Zato tudi naša enota proizvoda že vnaprej postavlja proizvajalcu zahteve po kvaliteti. S tem je posredno povedano, da tovarni niso več interesantne rekordne brzine strojev in zaradi tega seveda tudi rekordni izmet, ampak ima prednost visoka meta teža in majhen odstotek izmeta.

Z drugimi besedami lahko rečemo, da je nagrajevanje po enoti proizvoda sistem nagrajevanja po družbeno potrebnem delu, kajti družba oz. tržišče nam ne prizna določenega ekvivalenta, če papir nima ustrezne uporabne vrednosti, ki je obelježena tudi z določenimi kvalitetskimi zahtevami in oznakami. Torej gre pri nas za nagrajevanje koristnega, smotrnega in družbeno potrebnega živega dela.

Kot vsak sistem ima tudi ta svoje dobre in slabe strani. Dobre strani so zlasti enostavnost in razumljivost, dalje objektivnost in stimulativnost. Subjek-

tivni vplivi so izključeni do najmanjše mere, ker je na koncu postopka tehtnica. Najteže je točno postaviti kriterije za ugotavljanje osebnih dohodkov in pa pravilna izbira baze. Dobra stran je tudi možnost spremljanja proizvodnosti po vloženem delu, kar je boljše kot po realizaciji, kajti na prodajno ceno vplivajo tudi zunanji administrativni vplivi.

Ljudje, ki se ukvarjajo z znanstvenim proučevanjem raznih sistemov nagrajevanja, trdijo, da enota proizvoda omogoča mezno miselnost. Pravijo, da je današnji stopnji družbeno-ekonomskega razvoja in današnji shemi delitve dohodka najbolj ustrezno nagrajevanje, ki je odvisno od ustvarjenega dohodka v določeni ekonomski enoti. Tudi mi mislimo, da je ta sistem popolnejši in naprednejši, vendar pa sodimo, da v sedanjih pogojih, ko imajo zunanji dekretirani ukrepi in zunanji administrativni faktorji še zelo velik vpliv na višino ustvarjenega dohodka, ta sistem ni trden. Sloni v veliki meri na planskih predvidevanjih in premalo na izkušnjah. Za dobro funkcioniranje takšnega sistema je potrebna stabilizacija tržišča, kajti v tem primeru segajo silnice trga tja do zadnje ekonomske enote. Razen tega pa je tudi zamenjava določenega utečenega sistema z drugim, čeprav ideološko naprednejšim, zelo težavna. Drži tudi dejstvo, da stara tovarna — mislim na tehnično opremljenost — ni najbolj primerna za vsak moderen sistem nagrajevanja. Zato so objektivni pogoji za uvedbo določenega sistema nagrajevanja podani najprej le s tehnično opremljenostjo obrata. Pri nas je povprečna starost papirnih strojev 60 let, starost tovarne pa 120 let.

Perspektiva nagrajevanja po enoti proizvoda v obratu Vevče je znana. Sledi nadaljnje osamosvajanje ekonomskih enot, toda skladno z osamosvajanjem v obratu Medvode.

Tudi v obratu celuloze v Medvodah prejemajo svoje osebne dohodke iz naslova enote proizvoda. Nagrajevanja za znižanja lastne cene niso uvedli. Za enoto proizvoda je izbrana tona kvaliteta izdelane celuloze določene vrste in tona določene vrste pinotana. Celotni tehnološki proces ne omogoča razdelitvi obrata celuloze na več samostojnih enot, ki bi si ustvarile samostojna merila in cenike za enoto proizvoda. Količina ustrezajoče celuloze je ugotovljena šele na koncu proizvodnega procesa. Asortiment celuloze obsega dvanajst vrst, pinotana pa tri vrste. Vsi zaposleni pri proizvodnji celuloze t. j. v čistilnici lesa, kuhariji, lugariji, separaciji in pri izjemalnem stroju ter »ostali« t. j. uprava, vzdrževanje, energija, so nagrajevani po rezultatih obrata, ki proizvaja celulozo. Zaposleni pri proizvodnji pinotana pa so nagrajevani po svoji enoti proizvoda.

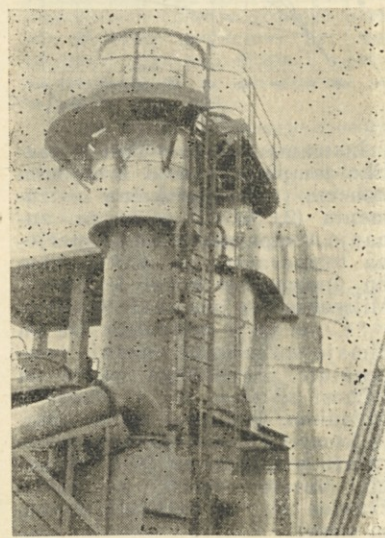
Po večjem številu razgovorov in razprav s strokovnjaki in neposrednimi proizvajalci so se odločili za kriterij, po katerem naj bi se ena vrsta celuloze razlikovala od druge. To je čas kuhanja in čas izžemanja za eno tona. Te čase smo določili na osnovi dobrih, razpoložljivih podatkov. Izhodišče je bilo leto 1960 in 9 mesecev leta 1961, isto kot pri postavljanju kriterija za enoto proizvoda v oddelku pinotana. Pri celulozi smo se odločili za čas kuhanja in izžemanja zato, ker sta bili ti dve komponenti v tem razdobju najbolj konstantni. Nasprotno potrebnemu času za proizvedene količine v izhodiščnem razdobju smo postavili obračune in izplačane osebne dohodke obravnavanih ekonomskih enot v istem razdobju. Na ta način smo dobili vrednost obratovalne ure. Ker potrebujejo različne vrste celuloze različen proizvodni čas, je tudi osebni dohodek za te vrste različen. Podobno je tudi pri pinotanu. »Ostali« so vezani z določeno konstantno vrednostjo obratovalne ure le na celulozo.

Ko je delavski svet sprejel cenik in ko je prišlo do prvega in do drugega mesečnega obračuna, je stvar zaškrpala. Zaradi objektivnih in subjektivnih težav je prišlo do nekaterih problemov. Objektivna težava je nastala zaradi spremembe v nabavni ceni lesa. Razlika v ceni očiščenega in neočiščenega lesa je namreč tako minimalna, da proizvajalci lesa nimajo interesa les sami čistiti. Zaradi tega so bile količine neočiščenega lesa na skladišču vedno večje, medtem ko je očiščenega lesa primanjkovalo. Zato so morali v lesočistilnici uvesti tretjo izmeno ter je količina dnevno očiščenega lesa dosegla celo 150 m³. Ker je cenik temeljil na razdobju, v katerem tega problema ni bilo in je čistilnica povprečno dnevno čistila le 70 m³ z eno ali redkeje z dvema izmenama, je bilo nujno potrebno cenik dopolniti. V mesecu marcu je delavski svet potrdil, da je cenik celuloze od tedaj dalje odvisen tudi od povprečne dnevne količine očiščenega lesa v čistilnici.

Za mesec marec je bila proizvodnja obračunana in izplačana po ceniku in po ekonomskih enotah, ki jih cenik predvideva. Temu uspehu, ki je posledica določene zrelosti kolektiva, gre vse priznanje. Seveda pa s tem ni rečeno, da bo cenik ustrezal svojemu namenu za vse večne čase. Kot se razvija proizvodnja, tako se mora dopoljevati tudi cenik. Vendar to ne gre tako kot si nekateri predstavljajo: če bo efekt slabši, bomo pa cenik popravili. Pri izvajanju in izpopolnjevanju te vrste nagrajevanja je potrebna določena načelnost, disciplina in strpnost, kajti receptov ni. Zavedati se je treba, da brez povečane proizvodnje ne moremo dobiti višjih osebnih dohodkov, torej morajo biti osebni dohodki vsklajeni s proizvodnostjo.

F. R.

Ta številka je izšla zaradi prvomajskih praznikov z zamudo. Prosimo, da to uvidno upoštevate.



Nova piratna peč v obratu Medvode

Novi instrumenti v kuhariji

V današnji stopnji napredne merilne tehnike si sploh ne moremo zamisliti kuharije brez merilnih instrumentov. Če hočemo proizvajati kvaliteto celulozo, ki mora biti glede na vrsto papirja že vnaprej določena, je nujno potrebno temu primerno opremiti kuharnik z instrumenti. Prav je, da so vsi instrumenti na skupnem komandnem pultu ali pa vsaj na takem mestu, da jih ima službujoči vse pred očmi.

Kako je bilo doslej pri nas? Imeli smo minimalno število instrumentov — živosrebrni termometer in navadni manometer, ki pa sta celo nameščena na takem mestu, da mora kuhar hoditi po stopnicah od instrumenta do instrumenta, da bi videl, kakšna sta temperatura in pritisk v kuharniku. Prenašanje merjenih veličin na zaželeno mesto pa s tema instrumentoma ni mogoče. Zato je tovarna kupila prenosne merilce temperature, pritiska in pretoka, ki so po trije kompletirani v eni omarici, vsak za en

KAJ JE S KULTURNO PROSVETNIM DELOM V VEVSKEM KOLEKTIVU?

Kulturna dejavnost v našem kolektivu je prav neznatna, saj razen godbe na pihala nimamo nobene druge sekcije. Lahko bi našli številne vzroke za to ne-dejavnost. Eden glavnih je ta, da vevški kolektiv z 800 zaposlenimi nima primerne prostora, kjer bi se lahko kulturno izživljali. Nemogoče je izvesti gostovanja drugih skupin, prirediti zabavne večere itd., saj mora še domača godba prirediti koncerte drugje, svojemu kolektivu pa se ne more predstaviti.

Organizacije v podjetju nimajo v svojih odborih odbornika, ki bi skrbel za družabnost in kulturno delo, kar precej pripomore h kulturnemu mrtoilu. Če smo v podjetju poskrbeli za dobre delovne pogoje, dali možnosti navdušenim športnikom za udejstvovanje ni prav, da nismo storili ničesar za kulturno dejavnost. Kulturno žiljenje drugih kolektivov iz leta v leto narašča, mi se pa razen z godbo ne moremo ponášati z ničimer. Pri tako številnem kolektivu in kar s precejšnjim številom mladine, bi prav gotovo lahko našli nekaj članov, ki bi jih zanimal recitatorski krožek, druge zopet pevske zbor, čeprav v manjši skupini, nekatere pa jazz ali pa narodna glasba, folklor itd. Pri takem delu ne bi bilo težko organizirati proslave, zabavne večere in podobno, saj bi bil program že kar sestavljen. Članom našega kolektiva v počitniškem domu v Nodigradu bi tako tudi lahko nudili več razvedrila, saj razen glasbe z gramofonskih plošč, enkratnega obiska godbe in plesnega večera nimajo ničesar drugega. Čas bi že bil, da začnemo resno razpravljati o tem in misliti na delovnega človeka tudi po delovnem času.

J. Z.

NOVE KNJIGE V KNJIZNICI

V letošnjem letu je naša sindikalna knjižnica kupila že 39 novih knjig. Takšne so: Za naše male bralce so Indijanske in Italijanske pravljice. Dobo narodno-osvobodilnega boja zajemajo knjige: Skriti dnevniki, Smeh v klaburi, Morje gneba in svobode, V novo zimo in Ljudje iz Stržišča. Pisatelj Ogrin nas vodi skozi Srednji vzhod, Vošnjak nam odkriva Črno kri, s Freuchenom pa jadramo po Knjigi o sedmih morjih. V labirintu vojnstva se nam odkrivajo tajne nacističnega supergestapovstva in Proces v Jeruzalemu nam prikazuje obračun z množičnim uničevalcem židovstva Eichmannom. Svetovna prevodna literatura je zastopana: Solohov — Moč brez slave, Guilloux — Črna kri, Grun — Zlato pero in Morus — Večni Zeus. In slednjič pridejo tudi ljubitelji napetih detektivov z Radovedno nevesto na svoj račun. Pa tudi druge knjige iz domače in tuje literature so zelo zanimive.

J. M.

Uporaba optičnih belilnih sredstev v proizvodnji papirja

(Nadalj. s 3. strani)

substance, ki prihajajo na trg pod različnimi komercialnimi imeni kot Blankophor, Tinopal, Uvitex, Calcofluor, Optinol itd., kemično pa predstavljajo razne derivate stilbena (alfa, beta difeniletileni) kot tudi benzimidazola, diaminobenzola, difenilimidazola in drugih. Lastnost teh optičnih belilnih sredstev je, da v veliki meri vpijajo energijo ultravijoličnega dela svetlobnega spektra, spremenijo od tega samo majhen del v toploto, večji del pa prevedejo v vijolično-modro do zeleno-modro svetlobo, ki jo zopet izžarijo. To odbito svetlobo označujemo kot fluorescenco in sloni na tem, da podeli z ultravijolično svetlobo vpita energija atomov belilnega sredstva višjo energijo, ki jo le-ti po zelo kratkem času zopet oddajo v obliki vidnega dela svetlobe. Pri fluorescenci zopet oddana svetloba ima namreč vedno večjo valovno dolžino, kot pa vpita svetloba. Neko optično belilno sredstvo bo torej tem učinkovitejše, čim močnejše je njegovo žarčenje fluorescenčne svetlobe. Ako vsebuje papir optično belilno sredstvo, tedaj vpije to sicer določeno količino vijolično-modrega dela svetlobnega spektra ter za ta del oslabi odbito svetlobo; istočasno pa vpije tudi nevidni ultravijolični del spektra in ga pretvori v vidno modro svetlobo, ki jo odda skupno z drugo odbito svetlobo. S tem oddana svetloba ni nič izgubila na svoji belini, ampak nasprotno na svetlosti celo nekoliko pridobila, ako znaša dodatek optičnega belilnega sredstva nekoliko več, kot pa je potrebno za pokritje rumenkastega navdih papirja.

Optična belilna sredstva dodajamo največkrat v raztopljenem stanju k papirni snovi, preden to klijemo. Dodajanje je možno tudi k povratni vodi v holandcu pred vnosom vlaknin. Takšna načina dodajanja sta najbolj učinkovita. Dodajanje v raztopljenem stanju k papirni snovi v holandcu mora biti izvršeno pri dovolj veliki razredčenosti raztopine belilnega sredstva, da preprečimo možnost meliranja. Optična belilna sredstva imajo zelo veliko afiniteto do beljenih celuloznih vlaken ter ne nastopajo praktično nobene izžube na situ papirnega stroja. Uporaba optičnih belilnih sredstev je omejena samo na dobro beljeno sulfatno ali sulfatno celulozo, bodisi iglavcev ali listavcev kot tudi slame ter krp. Ako uporabljamo poleg beljene celuloze še dodatek lesovine ali nebeljene celuloze, tedaj zelo hitro upada belilni učinek in pri uporabi 15—20 % lesovine ali ne-

beljene celuloze popolnoma izgine in to iz razloga, ker vsebuje lesovina in nebeljena celuloza večjo količino barvnih sestavin oz. komponent, ki jih ni mogoče kompenzirati samo z dodatkom optičnega belilnega sredstva. Razen tega je še afiniteta optičnega belilnega sredstva do lesovine in nebeljene celuloze manjša, kot do beljene celuloze. Tudi uporaba starega papirja, ako ni ta sestavljen samo iz beljene celuloze, zmanjša učinek optičnega belilnega sredstva.

Polnila in beli pigmenti se dobro ujemajo z optičnimi belilnimi sredstvi, četudi ta nimajo nanje enakega belilnega učinka kot na celulozo. Normalno je pri močnejšem polnjenju papirja potrebno tudi povečati količino dodanega optičnega belilnega sredstva.

Z istočasnim dodatkom organskih barvil k papirni snovi je mogoče izvesti še dodatno niansiranje papirja, v poudarjeno moder, zelen ali rdeč odtenek. Barvani papirji iz beljene celuloze dobijo še z dodatkom malih količin optičnih belilnih sredstev bolj svetleče barvne tone z rahlim modrim poudarkom.

Količine optičnih belilnih sredstev, ki jih dodajamo k papirni snovi, so zelo majhne ter se gibljejo običajno med 0,03—0,10 odstotka, odvisno od zelenega učinka beljenja.

Optična belilna sredstva uporabljamo tudi pri proizvodnji premaznih papirjev ter jih v tem primeru dodajamo k disperziji pigmentov.

Povzrečenju beljenih papirjev z optičnimi belilnimi sredstvi je treba posvetiti posebno pozornost. Medtem ko je to pri dnevnih svetlobi mogoče brez posebnih težav, pa je pomoči pri umetni svetlobi skoraj nemogoče. Učinek optičnih belilnih sredstev sloni na fluorescenci, ta pa je zopet odvisna od ultravijolične svetlobe. Ker izžareva običajna žarnica zelo majhno količino le-te, zato je belilni učinek kot posledica dodatka optičnega belilnega sredstva pri takšni svetlobi le zelo slabo zaznaven. Pri tem si pomagamo z uporabo ultravijolične žarnice ter primerjavo osnovnega z izpadlim vzorcem papirja. Uporaba raznih laboratorijskih aparatov za merjenje beline kot npr. Elrefo ni takoj možna, ampak je te aparate treba opremiti s primernim svetlobnim virom, ki daje svetlobo z dovolj veliko količino ultravijoličnih žarkov.

V članku sem poskušal nanizati nekaj značilnosti uporabe optičnih belilnih sredstev kot tudi fizikalne pojave, na katerih sloni njihova uporaba pri izdelavi papirja.

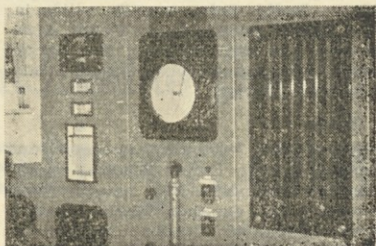
Rekonstrukcija in izobraževanje v obratu Medvode

V obratu Medvode je vzporedno z rekonstrukcijo tovarne postala izredno aktualna vzgoja kadrov, za nove naprave. Posamezni tovariši iz tehnične službe obrata so pokazali veliko prizadevnost in voljo, da se lotijo strokovne vzgoje kadrov. V mislih imamo predvsem priučevanje delavcev za delovna mesta pri novih napravah. To priučevanje obsega pridobivanje, razširitev in poglobitev teoretičnega ter praktičnega znanja. Z zavestjo, da je izobraževanje izredno nujna in dobro naložena investicija ter da je najbolj dragocen kader tisti, ki je zrastel s podjetjem, je bil že meseca junija 1961 organiziran tečaj za pripravo kuhalne kisline. Tečaja se je

udeležilo 11 tovarišev. Na tečaju so predavali strokovnjaki iz tehnične službe obrata. Razen teoretičnega dela je tečaj obsegal tudi praktični del. Tečajniki so namreč sodelovali pri montaži novih naprav za pridobivanje kisline ter bili na praksi v podjetjih, ki imajo že tovrstne naprave. Uspešno je zaključilo tečaj 7 tovarišev, ki sedaj delajo v novi

zu zahtevam odraslih tečajnikov. Za nazornost pouka pa se poslužujejo avdiovizualnih sredstev, predvsem epidiaskopa. Žal si ga moramo izposojati, kar pa je vezano s težavami.

S tem smo se dotaknili samo ene strani vzgoje kadrov za nove naprave v našem obratu. Ključni strokovni kader, ki prihaja iz šol kot štipendisti in novospregjeti strokovni kader, se vzgaja v okviru investicijske grupe, kjer si najlažje pridobi potrebno strokovno, tako teoretično kot praktično znanje. Sodelovanje pri gradnji in montaži strojev ter drugih naprav je najbolj nazoren ter uspešen pouk. O drugih oblikah strokovnega, družbeno-ekonomskega ter splošnega izobraževanja članov kolektiva obrata Medvode bomo spregovorili drugič.



Komandna plošča, s katere upravljajo nove naprave kisline

**HAFNER ANDREJ, VK KUHAJ
CELULOZE V OBRATU
MEDVODE ODHAJA V POKOJ**

Proga junija letos odhaja v pokoj kuhar celuloze tov. HAFNER ANDREJ, ki je delal v našem obratu od leta 1922. Dobrodušnega in vedno nasmejanega smo zaprosili, da nam obudi nekaj spominov.



»Oče mi je umrl, ko sem bil star 10 let. Imel sem pet bratov in eno sestro. Po očetovi smrti mi ni dobila nobene pokojnine. Tako se je družina kmalu razkropila širom po Sloveniji. Sam sem moral že v zgodnji mladosti služiti grenek kruh kot pastir na kmetih. Ko sem nekoliko odrasel, sem se zaposlil na državnem posestvu na Robežu v Ločnici. V tovarni v Goričanih pa sem začel delati 17. I. 1922, kjer sem ostal s kratkim presledkom vse do danes. Začel sem pri papirnem stroju kot čistilec, nato sem napredoval v opazovalca ter kmalu za tem v II. pomočnika pri papirnem stroju. Kot II. pomočnik sem dočakal ustavitve proizvodnje papirja leta 1931, kar sem bil dodeljen na lesni prostor ter opravljal tam razna dela. Leta 1933 sem bil premiščen v skladišče k nakladalcem, kjer sem nakladal celulozo 11 let. Oktobra 1943 sem vstopil v NOV. Po vrnitvi iz partizanov sem 1945. leta ponovno prišel k nakladalcem celuloze. Naslednje leto februarja pa sem bil dodeljen v kuharijo kot II. pomočnik ter si prizadeval, da si pridobim čimveč praktičnega znanja. Čez pol drugo leto sem že napredoval v I. pomočnika. Že leta 1954 pa sem samostojno kuhil celulozo. V letu 1958 sem uspešno opravil tečaj za visoko kvalificiranega delavca. Danes pa se spominjam nazaj in se mi zdi, da je čas od mojega nastopa pa do odhoda v pokoj zelo hitro minil, čeprav je od takrat preteklo že štirideset let. Najraje se spominjam tistih let, ko sem delal pri papirnem stroju. Ponosen sem, da ves čas zaposlitve nisem imel niti enega neopravičenega izostanka. Najtežje pa je bilo leta 1936, ko je tovarna ves čas stala. Danes, ko odhajam v pokoj, sem vesel, ker vidim, da so bili v kolektivu zadovoljni z menoj in zato se tudi težko poslavljam od svojih sodelavcev. Pri tej priložnosti želim vsem članom kolektiva veliko uspeha pri delu.«

57-letnemu Andreju želimo, da bi še dolgo let užival zasluženi pokoj.

pripravljalnici kisline. Da je tečaj bil res uspešen, nam dokazuje dejstvo, da tečajniki uspešno vodijo nove naprave in da so v zelo kratkem času prebrodili začetne težave. To pa je bilo tudi nujno in življenjskega pomena za celotno podjetje, ker je starim napravam za kislino odzvonilo in je bila resno ogrožena proizvodnja celuloze. Tečaj so uspešno zaključili: 2 delavca z IPŠ, eden kovinar ter trije delavci »lugarji«, ki so delali pri starih napravah. Tovariši v novi pripravljalnici kisline so ponosni, da jim je kolektiv zaupal te naprave, zavedajo pa se, da se njihova strokovna izobrazba ni zaključila z omenjenim tečajem, da jim manjka še veliko znanja, tako praktičnega kot teoretičnega. Tega se najbolj zaveda vodja pripravljalnice kisline, ki žrtvuje ves svoj prosti čas za študij na srednji tehnični šoli — kemijski oddelek za odrasle. Poklic »pripravljavec kisline« je postal spričo mehaniziranih in avtomatiziranih naprav zahtevnejši glede strokovnega znanja.

Letos bo pričela obratovati nova sortacija. Zato se je 20. marca začel tečaj za osebje v novi sortaciji. Udeležuje se ga 30 tečajnikov. Tečaja se udeležujejo delavci, ki bi se želeli usposobiti za delovna mesta v novi sortaciji ter drugi, ki delajo na takih delovnih mestih, da jim bo koristilo znanje, pridobljeno na tečaju.

Od 19. XII. 1961 do 9. II. 1962 je bil tečaj za osebje kuharije. Tečaj je imel namen, da se razširi in poglobi teoretično in praktično znanje vseh delavcev, ki delajo v kuhariji, da bi lahko dosegli večje proizvodne uspehe in boljše kvaliteto proizvodov, kar pa je nujno spričo pomanjkanja celuloze. Delno je tečaj že predpriprava za novo kuharijo, ki jo predvideva investicijski program. Tečaj za osebje kuharije je bil prekinjen zaradi tečaja za novo sortacijo. Jeseni pa se bo nadaljeval. V programu je tudi podoben tečaj za novo belilnico.

Na tečajih uporabljajo predavatelji metode, ki so najbolj bli-

Občni zbor sindikalne podružnice

V sredo, 18. aprila popoldne je bil redni letni občni zbor sindikalne podružnice obrata Medvode. Pri pregledu izvršenega dela

se je pokazalo, da v preteklem letu odbor ni držal križem rok in da je bil često pred težkimi problemi.



Samski dom v Medvodah

Samski dom v obratu Medvode

V našem obratu v Medvodah imamo že precej delavcev, ki so prišli iz raznih krajev Slovenije in drugih republik. Tem delavcem smo morali zagotoviti stanovanje. V samskem domu poleg tovarne smo imeli zasilno opremljenih 8 sob, toda oprema je bila pomanjkljiva in dotrajana. Zaradi pomanjkanja prostorov so v eni sobi stanovali po štirje delavci. Ker delajo v treh izmenah, delavci, ki so delali v nočni izmeni, niso imeli potrebnega miru za počitek.

Ker delavec preživi večji del dneva v svojem stanovanju, v katerem naj bi se dobro počutil, so organi delavskega upravljanja sklenili za samski dom nabaviti potrebno opremo. V letu 1961 so

odobrili potrebna sredstva. Kupili smo omare, mize, stole, postelje in posteljnino. Staro opremo pa smo, če je bila še uporabna, popravili in preplekali.

V marcu letos smo preselili vse stanovalce iz tega samskega doma v stanovanjski paviljon v Medvodah. Paviljon je v bližini stanovanjskih blokov na zelo lepem kraju ob Sori in od tovarne oddaljen 10 minut. Prepričani smo, da ta oddaljenost delavce, ki tam stanujejo, prav nič ne moti, saj je okolica tam vsekakor bolj prijetna, kot pa sredi tovarne. Sobe v tem paviljonu so preproste, vendar primerno opremljene. V vsaki sobi stanujeta po dva delavca.

Ne trdimo, da je vse idealno urejeno, vendar pa vsekakor mnogo bolje, kot v prejšnjem samskem domu. Medsebojni odnosi stanovalcev so dobri, četudi so od vseh strani in vseh narodnosti. Sicer pride kaka malenkost navzkriž, vendar z dobro voljo in s pomočjo hišnika se vse uredi.

Pa poglejmo, kaj pravijo stanovalci o svojem novem »domu«. Bistovič Štefan je na vprašanje, kako se počuti v novem stanovanju, odgovoril: »Veliko bolj kot v starem. V sobi sva dva in si po svoje uredi. Tudi z opremo smo zadovoljni — skratka, počutimo se dobro.«

Šahinovič Mehmed: »Z novim stanovanjem sem zelo zadovoljen. Manjka nam samo še ena soba, kjer bi se shajali čez dan, tako bi imeli mir tudi tisti, ki delajo v nočni izmeni.

Tekom časa bomo uredili še okolico in fasado paviljona.

Milka F.

Leto 1961. je bilo za našo tovarno prelomno. Sindikalni aktiv je predvsem razpravljal o decentralizaciji samoupravljanja, uvajanju EE, o združitvi s papirnico Vevče, oddihu delavcev, izdelavi pravilnikov o delitvi dohodkov in pravilnika o delitvi osebnih dohodkov, izobraževanju delavcev itd. Upravni odbor sindikalne podružnice ni imel mnogo sestankov, pač pa so člani sodelovali pri razpravah po oddelkih. Delo sindikalne podružnice se je razvijalo predvsem preko organov samoupravljanja.

Pri decentralizaciji delavskega samoupravljanja je sindikalna organizacija posvetila vso pozornost uvajanju EE. Na pobudo sindikalne organizacije je bilo več sestankov, na katerih so razpravljali o tem, koliko EE naj bi ustanovili in katere pravice in dolžnosti imajo člani EE. Iz razprav je razvidno, da so bili člani EE zelo zainteresirani, da sami odločajo o rezultatih svojega dela in da so v večini primerov zrelo razsojali.

Sklenjeno je bilo, da ima obrat sedaj 5 ekonomskih enot: celuloza, ninotan, energija, uprava in vzdrževanje ter nabava in prodaja. Od teh EE imata že svoj samostojen obračun osebnih dohodkov celuloza in ninotan, ostale tri pa imajo skupen obračun osebnih dohodkov. Treba je stremeti za tem, da bodo imele še ostale EE svoj obračun.

Posebno je bila poudarjena vzgoja kadra za nove naprave. Že sedaj se je izkazalo, da je bil seminar delavcev za novo pripravo kisline izredno koristen, saj je delo steklo, kot da bi bili že leta vajeni tega dela, čeprav so naprave popolnoma nove in sodobne. To je vsekakor velik uspeh.

Pobiranje članarine je še vedno problem v tem obratu. Sklenili so, da bodo tudi v Medvodah kot v Vevčah pobirali članarino že pri izplačilih, zato bo vsak član podpisal pooblastilo oddelku za obračun OD, da lahko odteguje članarino od prejemkov. S tem bodo odpadle nerodnosti pri pobiranju, posebno tam, kjer so delavci zaposleni v več izmenah.

Izvolili so tudi nov 9-članski odbor, po večini so v njem novi, mlajši člani. Sestavljen je bil tudi posebni odbor za sestavo bodočega delovnega programa.

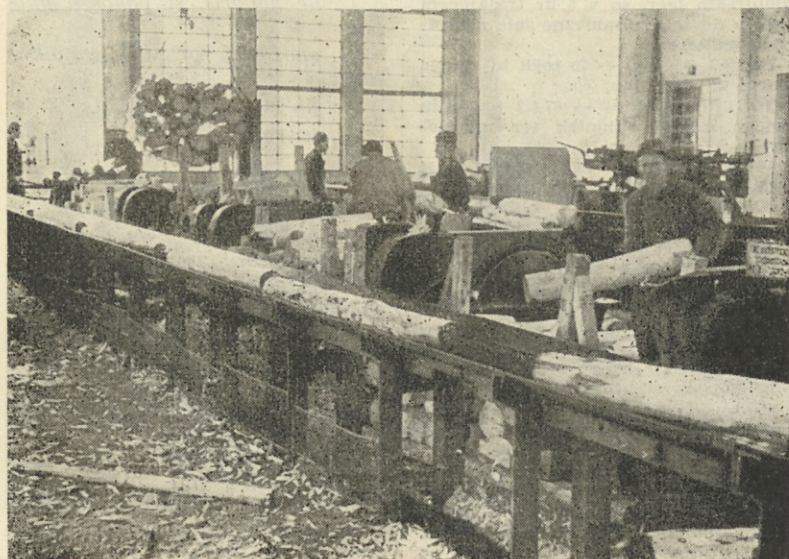
Občnemu zboru so prisostvovali zastopniki republiškega in občinskega sindikalnega sveta ter delegat obrata Vevče.

P. P.

Dopisujte

v

Naše delo



Celulozni les na tekočem traku v obratu Medvode

ŠPORT IN RAZVEDRILLO

Nekaj o strelski družini Papirnice Vevče

Na pobudo nekaj mladih ljudi, ki imajo veselje do strelskega športa, smo v naši tovarni leta 1959 ustanovili strelsko družino, ki šteje 40 članov. Lahko rečemo, da je ta družina pričela z delom že pred ustanovitvijo, saj smo imeli že prej redne treninge, katerih se je udeleževalo lepo število strelcev in strelk.

V svojem obstoju je družina imela več medsebojnih ekipnih srečanj ter dosegla kar lepe rezultate. Posebno lep rezultat je dosegla na športnih igrah papirničarjev, kjer je bila moška in ženska ekipa na prvem mestu ter s tem prinesla nekaj dragocenih točk za skupni plasma našega podjetja.

V drugi polovici leta 1961 in v prvih mesecih 1962 pa ne moremo zabeležiti nobenih ugodnih rezultatov. Naša družina je imela treninge v zimskem času v neprimernem prostoru. Ker nima ustreznih prostorov, lahko vadi samo v poletnih mesecih, oziroma je odvisna od vremenskih razmer. Pod takimi pogoji seveda ne moremo pričakovati velikih uspe-

hov od naših strelcev in strelk.

Že drugo leto je, kar govorimo o gradnji športnega parka, ki je tako nujen potreben vsem športnim organizacijam našega teritorija. V sklopu tega športnega parka je predvidena tudi izgradnja strelišča za MK puško. Strelci smo bili in smo še pripravljani pomagati pri gradnji strelišča s prostovoljnim delom, kar je bil tudi sklep občnega zbora družine že pred letom dni in tudi letos.

Vse pa kaže, da smo se premo- lo zavzemali za gradnjo športnega parka. Pri tem ne mislim samo na strelsko družino. Vse preveč odlašamo z dejanji.

Z zgraditvijo strelišča za MK puško bi rešili šele enega od problemov. Potrebovali bi še prostor za treninge in tekmovalništvo zračno puško. Morda ga dobimo takrat, ko se bo Industrijska papirniška šola izselila? Ali nam bi lahko odstopili prostor v kletnih prostorih restavracije? To je verjetno najhitrejša in najboljša rešitev.

Vabimo vse člane kolektiva, ki imajo veselje do strelskega športa, da se redno udeležujejo treningov, ker v naši družini ne potrebujemo podpornih članov, temveč aktivne strelce in strelke! Posebej vabimo v družino mladinke in mladince!

I. A.

V KINU VEČE
BOMO GLEDALI
NASLEDNJE FILME

- 9.—10. maja, Pouk o ljubezni — švedski
11.—13. maja, Nepričakovana ljubezen — angleški
16.—17. maja, Nikoli v nedeljo — grški
18.—20. maja, Največja predstava na svetu — ameriški
23.—24. maja, Bežno srečanje — angleški
25.—27. maja, Traper Kelly — ameriški
30. maja do 1. junija, Človekova usoda — sovjetski
1.—3. junija, Tarzanova največja pustolovščina — ameriški
6.—7. junija, Rimljanka — italijanski



S šahovskega tekmovanja pionirjev

NOVOGRADNJE V OBRATU
MEDVODE

Novogradnje kar dobro napredujejo. Mokra pomlad je sicer dela zavrla, sedaj pa izgleda, da se je Gradis pošteno lotil dela, saj so že vidni prvi stebri bodoče 28m visoke belilnice. (Mimogrede povedano bo to prvi »nebotičnik« v Medvodah.)

Delo na sortaciji poteka pospešeno in velike dvorane že dobivajo svojo dokončno obliko. Inozemska oprema je že prispela, tako da je res pričakovati sredi julija pričetek obratovanja težko pričakovane sortacije. Pomankanje teh naprav povzroča nečistost celuloze, ki je drugače visoko kvalitetna, saj je gorenjski les in odlična voda osnova dobre celuloze in dobrih papirjev. Z zastarelimi napravami in izrabljenimi stroji pa čiste celuloze ni bilo mogoče proizvajati. S tem bo odpravljen temeljni problem proizvodnje.

KAJ BO Z LETOŠNJIM
LETOVANJEM?

Prijave za letovanje v letošnjem poletju ob morju in na Jelovici so kaj skromne. Ne vemo, ali ste se ustrašili slabega vremena, ki ga je prinesla letošnja pomlad, ali stalnega naraščanja cen?

Letos smo z združitvijo z Vevčami dobili svoje lastno letovišče na morju v Novem Gradu v Istri. Letovišče bo povečalo število ležišč prav zaradi delavcev iz našega obrata, pa kakor izgleda, tega ne bomo v zadostni meri izkoristili.

Nekateri res že po stari navadi odlašajo do zadnjega in čakajo na ugodno priložnost, vendar se znajo uštet! Potem se bodo pritoževali čez organizacijo in vse mogoče, samo ne bodo priznali, da so si sami krivi. Zato pa: sedaj je zadnji čas za prijave.

R. P.

SPREMENJENA PRAVILA
PAPIRNIŠKIH
SPORTNIH IGER

Na plenumu Sindikata delavcev tiska in papirja 19. aprila 1962 so razpravljali med drugim tudi o spremembi pravil za športne igre grafičarjev in papirničarjev. Predlagali so in odobrili, da naj kolektivi sami izvedejo športne igre, pokrovitelj pa naj bi bil Republiški odbor, ki tudi preskrbi prehodni pokal. Plenum pa se ni strinjal s predlogom, da bi na igrah odpadale nekatere lahkoatletske discipline kot npr. met diska, met kopja in troskok. Mnenja so bila, da so to lepe klasične discipline, katerih se še lahko udeležujejo tudi starejši člani, ki sicer ne bi mogli več tekmovali. Glede kegljanja so se zedinili, da se ne bo več tekmovalo v borbenih partijah, ampak posamično in moštveno s po 50 ali 100 lučajev mešano, tj. 25 lučajev »na polno« in 25 lučajev »na čiščenje«.

Ugotovili so tudi, da je pri sindikalnih športnih igrah prav tako važna množičnost kot borba za čimboljše rezultate.

Prvi izlet novoustanovljene družine
počitniške zveze v vevškem obratu

V soboto, dne 14. IV. 1962 se je zbralo 16 mladincev iz našega podjetja na avtobusni postaji v Vevčah.

Po kratki in prijetni vožnji smo se ustavili v Martuljku.

Po snežni in naporni poti smo prispeli na Srednji vrh. Tu je že gostovala piranska družina ferialecev. V složenem sodelovanju smo priredili uspeh spoznavni večer, ter sestanek, na katerem smo se domenili za naslednje skupno delo:

1. Organizirali bomo seminar za nova vodstva družin in sicer 12., 13., 14. maja na Srednjem vrhu, s povabljenimi udeleženci iz Pirana.

2. Pirančani bodo prišli na ogled papirnice Vevče ter muzeja NOB na Urhu. Ob zaključku srečanja bomo priredili družabni večer v Rdečem kotičku.

3. Obisk bomo vrnili. Ogledali si bomo piransko ladjedelnico in istočasno napravili kratek izlet z jahto.

Najmlajši pri šahu

Sah je tudi med našo šolsko mladino zelo priljubljen. Hkrati je odlično sredstvo za medsebojno spoznavanje, zbliževanje in plemenito tekmovalništvo. O tem smo se mogli ponovno prepričati na občinskem šahovskem prvenstvu pionirjev in mladincev (oboje spola) občine Moste-Polje, izvedenem 15. IV. t. l. v Polju.

Lepo je bilo videti 124-člansko družino mladih, vedro razpoloženih tekmovalcev, zbranih iz 11 šol in razdeljenih v 31 ekip.

V prijateljskem srečanju, ki je veljalo počastitvi 20-letnice pionirske organizacije v okviru jugoslovanskih pionirskih iger, so v 5 ur trajajočem »boju« dosegle posamezne šole naslednje rezultate:

POLJE (6 ekip) — 70 točk in zmago starejših pionirjev,
SOSTRO (6 ekip) — 67 1/2 točke in zmago mlajših pionirk ter mladincev.

VIDE PREGARČEVE (4 ekipe) — 51 točk in zmago starejših pionirk,
KETTEJA-MURNA (6 ekip) — 50 točk in zmago mlajših pionirjev,
JARŠE (2 ekipe) — 18 točk,
PREŽGANJE (2 ekipe) — 15 točk,
JAVOR (1 ekipa) — 9 točk in zmago mladink,
ZALOG (1 ekipa) — 8 točk,
JANCE (1 ekipa) — 3 1/2 točke,
HRUSICA (1 ekipa) — 2 točki,
BESNICA (1 ekipa) — 1/2 točke.

Vse prvoplasirane ekipe so bile pripuščene k medobčinskemu — sektorskem tekmovalstvu, največje vrednosti pa je bil pravilen športni odnos do tega srečanja med samimi šahisti: nič nezdravega postavljanja, le polno srce nesebičnega veselja ob skupnem delu za skupni uspeh. In tega smo se iskreno veselili vsi, ki smo prisostvovali tej lepi prireditvi.

Janez L.

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

APRIL 1962

Prišli:

Peterka Franc, v proizvodnjo; Dukarič Ivan, k razkladalcem; Hočvar Jože, kovač; Jančar Stanko, sanjača; Milič Mladen, kovinska delavnica; Jeriha ing. Peter, glavni energetik; Seme Anton, brusilnica; Pavlič Jože, voznik park; Požek Franc, zavijač papirja; Božič Jože, voznik viličarja; Čož Ignac, proizvodnja; Varga Aleksander, pomožni delavec; Zumbergar Ivan, pomožni delavec; Varga Franc, pomožni delavec.

Odšli:

Kamenšek Anton, neopravičeno izostal 7 dni; Černe Stefka, sporazumno; Simončič Alojz, neopravičeno izostal 7 dni; Omahen Marija, upokojena; Zupančič Ivanka, upokojena; Hadžimuratović Ibrahim, na lastno željo.

Rojstva:

Mlada zakonca, Vlado in Marija Smigoc sta 26. aprila dobila svojega prvorjenčka Gorazda.

Našemu sodelavcu Vladu želimo veliko veselja z njim, sinčkom in mamici pa dosti zdravja.

Varilcu Šubelj Karlu in njegovi ženi Rozki se je 16. aprila rodil sin Aleš.

Mamici in očku treh sinov in ene hčerke iskreno čestitamo.

Poroka:

Balažič Regina, prebiralka, se je poročila k Pavlinič Alojzom. Čestitamo!

IZ OBRATA MEDVODE

Zaposlili so se:

Zevnik Pavel, razklad. surovin; Satičević Salih, izpraznjevalec snovnih jam; Novač Ivan, čistilec lesa; Tehovnik Milan, skladiščnik; Farkaš Jože, izpraznjevalec snovnih jam.

Odšli:

Gomaz Djuro, čistilec lesa, samovoljno.

Rojstva:

Sešek Miroslav, čistilcu lesa, se je rodila hčerka. Čestitamo!

Premestitev:

Tovariš Nebojša Novač, inženir kemije, je premeščen na delovno mesto tehničnega vodje obrata Medvode. Doslej je delal na laboratorijskih in polindustrijskih raziskavah osvajanja tehnološkega procesa proizvodnje premazanih papirjev. Ker je gradnja obrata za premazane papirje odložena, prevzema nove dolžnosti.

Na novem delovnem mestu mu želimo veliko uspeha!



JOŽKU KURETU V SPOMIN!

V četrtek 19. aprila smo se poslovili od Jožka Kureta, bivšega obratovodje. Okoliške vrhove v Bohinjski Bistrici so pokrivala še debele plasti snega, dolina pa je že zelenela. Iz hiše ob bistri Savi smo ga pospremili na bližnje pokopališče. Dolga vrsta spremljajočih je pričala, da ni bil priljubljen samo med domačini, saj je prišlo nad 100 njegovih bivših sodelavcev, da se zadnjič poslovijo od njega.

Ze leta 1920 je vstopil v naše podjetje. Ob svoji marljivosti in prizadevnosti ter svoji strokovni podlagi kot papirničar je rasel v strokovnjaka in vzgojitelja papirniškega kadra. Vzgojil je ljudi, ki so danes znani papirničarji pri nas in tudi v drugih jugoslovanskih papirnicah. Rad je razdal svoje znanje mladim sodelavcem in nikoli ni odrekal pomoči in nasveta tistim, ki so se nanj obračali.

Leta 1952 je stopil v zasluženi pokoj in se preselil v svoj dom, med gorske vrhove v Bohinjski Bistrici, kamor si je dolgo želel. Vest o njegovi smrti je žalostno odjeknila v naših vrstah, saj smo ga vsi poznali kot izrednega človeka. Bil je mož časti in dobrote. Ze prva svetovna vojna ga je, komaj doraslega, potisnila v 4-letno italijansko ujetništvo in tudi v naši osvobodilni vojni ni stal ob strani. Z vsemi močmi je pomagal pokretu.

V našem spominu bo ostal kot svetel zgled.



Razni delavci prihajajo k direktorjevi tajnici, ki sicer nikoli ne odreče prošnji, da bi napisala pabilo za sestanek na terenu.

Eden izmed njih ima stalno parolo: »Lepo prosim, če napišete tole pabilo — saj je direktor rekel, da se mora!«

*

Direktor, šef, delovodja, mojster...

CE...

... si ljubeznivo, si preveč »familiaren«.

... si resen, si samosvoj,

... si mlad, nič ne znaš,

... si star, si stara klada, postajaš otročji,

... z vsakim govoriš, si klepetulja,

... ne govoriš, si ponosen mu- tec,

... spoštuješ pravila, si piko- lovec,

... jih ne, si površnež,

... se za vse zanimaš, si voh- ljač,

... ne vtakneš povsod nosu, si malomarnez,

... nočeš nobenemu ustreči, potrebuješ salomonsko modrost,

... ustrežeš vsakomur, boš končal v norišnici!

Bodi torej:

Potrpežljiv kot mula,

debelo-kož kot slon,

prebrisan kot lisica,

korajžen kot lev,

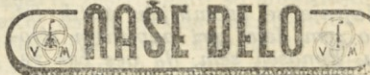
slep kot netopir,

hladen kot riba,

molčec kot sfinga!

Prijatelj, ali bi naši takega človeka, pa če bi ga iskali z la- terno ob belem dnevu?

S. R.



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