



NAŠE DELO



GLASILO DELOVNIH KOLEKTIVOV ZDRUŽENIH PAPIRNIC LJUBLJANA IN PAPIRNIC KOLIČEVO

Z letne konference ZK Papirnice Vevče

VEVČE, NOVEMBRA — Gospodarska in družbena reforma vedno bolj prihaja do veljave in tudi naše podjetje ni ostalo zunaj dogajanj, ki jih reforma prinaša. Zavedati se moramo, da bomo v sedanji situaciji uspešni le tedaj, če se bo vsak posameznik resnično vključil v materialno gibanje, ki jih reforma prinaša in ki bo po svojih močeh pomagal pri reševanju problemov, ki se pojavljajo. To pa pomeni, da ne smemo biti več pasivni do nekaterih vprašanj, ki so se v prejšnjem razdobju reševala od zgoraj ali sama po sebi, ampak bomo morali vse probleme rešiti sami, se pravi s samoupravnimi organi in organizacijami.

V zadnjem času smo razpravljali o reorganizaciji ZK, o novih principih delovanja organizacije — vloge posameznih komunistov v njej. Pri tem se moramo zavedati, da ima reorganizacija ZK zelo globok pomen, ki hoče v osnovi spremeniti vlogo člana ZK v družbenem, gospodarskem in javnem življenju. Gre za to, da bo vsak član ZK postal pozitivni ustvarjalec pri celotnem družbenem dogajanju.

Da bi pa to lahko dosegli, moramo prvenstveno člani ZK skrbeti za strokovno kakor tudi ideološko izpopolnjevanje. Tako naša usmeritev zahteva večjo pripravljenost in večji čut odgovornosti slehernega člana pri usmerjanju poslovne in organizacijske politike, kakor tudi pri reševanju nastajajočih pojavov.

Z idejnim in strokovnim izpopolnjevanjem nas samih bomo postali sposobni pravočasno reagirati na nastale probleme in jih reševati. Kajti ob določenih sklepih, ki jih sprejmejo samoupravni organi, morajo komunisti zagovarjati njihovo upravičenost in se boriti za dosledno izvajanje. Razumljivo pa je, da moramo biti komunisti o posameznih vprašanjih, ki se v kolektivu pojavljajo in ki jih morajo reševati samoupravni organi, pravočasno seznanjeni, se o njih pogovoriti in

sprejeti jasna stališča, na podlagi katerih bodo komunisti kot člani samoupravnih organov lažje razpravljali in glasovali za pozitivne rešitve. Na drugi strani pa bomo komunisti tudi znali pojasnjevati posamezne pozitivne sklepe in rešitve samoupravnih organov.

Člani ZK moramo biti pri obravnavanju tekočih zadev odkriti, razpravljati moramo brez zamer in s ciljem po pozitivnem reševanju proizvodnih, poslovnih in samoupravnih vprašanj.

Na konferenci smo razpravljali tudi o nedelavnosti posameznih članov in postavljena so bila stališča po ostrejšem obravnavanju tistih članov ZK, ki se ne udeležujejo sej OO ZK, ki v svojem delovanju v kolektivu ne izhajajo iz sprejetih stališč na sestankih osnovne organizacije.

Omenjen je bil problem delavnosti mladinske organizacije; sprejeto je bilo stališče, da se mladim posveti več pozornosti in se jim nudi več pomoči pri njihovi organizacijski in vsebinski ureditvi.

Da pa naša organizacija ZK ne bo samo padala glede števila in s ciljem, da se organizacija bolj razgiba v njenem delu, smo na konferenci sprejeli tudi pet novih članov kolektiva v ZK. To seveda ni bila samo kampanjska oblika enkratnega sprejema, ampak je to začetek načrtnega kadrovanja v ZK, pri čemer pa stremimo za tem, da vključujemo v naše vrste več mladih tovarišev, ki bodo s svojo vitalnostjo in neposrednostjo ustvarili pogoje za uspešnejše delo.

Poleg naštetih vprašanj o konsolidaciji članov ZK in o vlogi posameznikov pri našem organiziranem delu smo na letni konferenci razpravljali tudi o konkretnih zadevah, ki se tičejo našega gospodarjenja.

Tako je bilo postavljeno stališče, da moramo pri volitvah samoupravnih organov razmisliti o sedanjem načinu delegatskega voljenja članov DS iz različnih ekonomskih enot. Poudarjeno je

bilo, da morajo biti člani DS najsposobnejši delavci našega kolektiva, ki bodo resno razmišljali o posameznih predlaganih rešitvah, se pogovarjali s svojim delovnim okoljem in na podlagi tega prišli z bolj razjasnjenimi stališči na DS.

Pri volitvah članov DS iz posameznih ekonomskih enot oziroma oddelkov je treba upoštevati tudi opredmeteno delo — stroji in naprave — ne pa samo število zaposlenih, ker to ustvarja določena nesorazmerja in v nekem smislu kvari kvaliteto strukturo DS. Član DS ne sme ozko gledati samo svoje enote, ki ga je volila, ampak tudi koristi vsega podjetja.

Prav tako je bilo poudarjeno, da morajo odgovornost za posamezne rešitve nositi tudi tisti delavci podjetja oziroma vodje služb, ki so posamezne rešitve predlagali DS, ne pa, da se skrivajo za samoupravne organe z motivacijo, češ, saj je UO ali DS to potrdil.

Glede na nagrajevanje strokovnega kadra je bilo poudarjeno, da je sprejet sklep samo skromen začetek, ki ni dokončen, ampak je samo začetek daljšega procesa v iskanju novih oblik nagrajevanja. Nedvomno pa so ti začetki pomembni tudi za celoten kolektiv, saj bomo na podlagi boljšega gospodarjenja doseženih uspehov deležni tudi drugi člani kolektiva. Če bomo na podlagi te oblike nagrajevanja strokovnega kadra dosegali boljše rezultate in večje osebne dohodke vsega kolektiva, je prav, da tudi strokovni kader dobi ustrezajoče večje nagrade, ki jim jih ne bo nihče oporekal.

Pri organizaciji dela moramo narediti še več in delo organizirati tako, da bo sleherni posameznik dejansko delal 8 ur in v svojem delovnem času dal res vse od sebe. Truditi se moramo, da bomo naredili še več, kot je to zajeto v programu.

Pogovarjali smo se tudi o izobraževanju strokovnega kadra. V zvezi s tem je bilo poudarjeno, da ni dovolj, da naše podjetje ob nabavi novih strojev in opreme stremi za najmodernejšimi in avtomatiziranimi napravami, ampak je potrebno, da zagotovimo tudi potrebno izobraževanje tistih strokovnih kadrov, ki bodo na teh napravah delali oziroma tistih kadrov, ki so v podjetju zaposleni za vzdrževanje teh naprav. Kajti tako se nam ne bo več primerilo, da moderne avtomatizirane naprave, ki so vgrajene, ne delajo kot bi morale, ampak jih upravljamo ročno, kar je zamudno in često ne dovolj kvalitetno. Pri tem ni toliko pomembno, kdo je dolžan predlagati dodatno izobraževanje za posamezne strokovne delavce kot to, da spoznamo potrebnost po večjem vlaganju sredstev tudi v človeka, ki opravlja zahtevna dela na novih napravah.

V naših prizadevanjih za boljše gospodarjenje in večjo proizvodnjo moramo biti vsi aktivni činitelji. Zavedati se moramo mesta in vloge ZK, ki jo imamo pri uresničevanju nalog, ki jih pred nas postavlja gospodarsko-družbena reforma in reorganizacija ZK.

F. N.

Ob dnevu republike

VEVČE, NOVEMBRA — Pred 24 leti je zasedanje AVNOJ s svojimi sklepi ustanovilo novo državo na principu federacije jugoslovanskih narodov in socialističnega reda. Od tedaj dalje so napredne sile naših narodov zanesljivo utirale pot novi republiki z zmago nad fašistično soldatesko pa tudi z zmago nad zaostalim in v vojni uničenim gospodarstvom. Minila so leta vehementne gospodarske obnove, industrijske izgradnje, presilovitve, da bi lahko bila povsem načrtna. Zadnji čas predstavlja eno izmed pomembnih prelomnic, saj prehajamo ali bolje rečeno, smo že kar sredi obdobja konsolidacije gospodarstva, obdobja, v katerem bo potrebno uravnati v normalen tir silovit gospodarski vzpon v preteklih letih. Nam, delavcem v industriji, so v tem obdobju naložene posebne odgovornosti. To je tiste odgovornosti, ob katerih se o gospodarski reformi ne pripoveduje dolgovestno, pač pa se jo izvaja. Potrebno je uravnati in usposobiti novi gospodarski potencial, predvsem tovarne, za neizprosno konkurenčni boj s tujino, ki ima žal to prednost, da ima zlasti v industrijski proizvodnji veliko tradicijo. Slabo uslugo bomo napravili naši republiki in našemu družbenemu sistemu, če bomo tarnali in čakali družbene intervencije, na katero smo bili navajeni in nam je že postala pokrivalo za vso nesolidnost. Delavci naših papirniških tovarn Vevče, Medvode in Količevo si ta čas v glavnem z lastnimi sredstvi utrjujemo pot v modernizacijo, to je v večjo konkurenčno sposobnost. Vrhunec težav še ni za nami, lahko bi rekli, da bodo težave največje v prihodnjem letu ali v prihodnjih dveh letih, verjamemo pa, da smo usposabljanju za mednarodno konkurenco vsekakor kos. Moramo priznati, da nam je blagostanje preteklih let nekoliko zameglilo jasnejši pogled v prihodnost ter nas uspavalo v prepričanju, da smo dosegli doslej nesluteno gospodarsko moč, ki jo izražajo delne modernizacije, predvsem pa silovit razmah stanovanjske graditve in zgraditve drugih objektov družbenega standarda. V novo obdobje, ki mu po svetu pravijo kar atomska doba, to je sinonim za nove revolucionarne dosežke na področju industrijske in kmetijske proizvodnje, kljub vsemu stopamo nezadostno pripravljeni, s premalo volje za konkretno prilagajanje. Spodbudo nam lahko da spomin na oktobrsko revolucijo pred 50 leti, prav tako pa tudi spomin na obdobje izza prvih delavskih gibanj pri nas, ko se je gospodarski razvoj zlasti na Slovenskem utiral pot ob najstrašnejši bedi slovenskega delavca. Spomnimo se, da je ta čas Ivan Cankar napisal tele besede: »V tistih časih je bilo, ko so molčale tvornice, ko je pokrival prah silna koleša in je tavalo tisoče delavcev ob belem dnevu po prašnih predmestnih ulicah.« Spodbudo nam da ta spomin za to, ker nas spominja, da naša generacija ni začela iz nič in da je vse, kar smo prevzeli stokrat obliko s krvavim znojem. Spodbuja nas to lahko tudi in nam služi kot opomin, da od tega ni pretekle dolga doba in če ne bomo sledili stvarnim dogajanjem, prav lahko napravimo vse, kar so nam pretekle generacije pridelale in tudi z orožjem v roki priborile.

Velika oktobrska socialistična revolucija

Te dni praznuje Zveza sovjetskih socialističnih republik (ZSSR) petdeset let obstoja. Nikomur, tudi sovražnikom socializma, ne pride na misel zanikati uspeha te države. Nasprotno, o Sovjetski zvezi govorijo kot o velikani v gospodarstvu, v vojaških zadevah, po politični strani, v znanosti, v tehniki in tudi pri osvajanju vesolja.

ZSSR je dežela velikanskih gozdov, velikih rek, neskončnih step in tajg, milijonskih mest in industrijskih naselij. V njej živi nad 100 različnih narodnosti. Zajema eno šestino kopnega naše zemeljske oble: vzhodno Evropo in Kavkaz, severno Azijo do Tihiga oceana in srednjo Azijo do mej z Afganistanom in Pakistanom, vsega skupaj 22,4 milijona kvadratnih kilometrov ali 87-krat več kot Jugoslavija.

Zdaj živi v Sovjetski zvezi nad 230 milijonov prebivalcev, od teh tri četrtine rojenih po oktobrski revoluciji. Prebivalstvo ZSSR se vsako leto poveča za dva in pol do tri milijone. Vsi uspehi in na-

predek, ki jih je dosegla SZ v pol stoletja, so plod socialistične revolucije. To je bila prva zmagovita proletarska revolucija v zgodovini človeštva, izpeljali pa so jo v Rusiji med prvo imperalistično vojno po izkušnjah pariške komune. Prav Rusija je bila izmed vseh vojskujocih se držav tista, kjer se je nezadovoljstvo delavskih množic najbolj kazalo, kadar so se notranja nasprotja zaradi fevdalnega in kapitalističnega izkoriščanja, nacionalnega in kolonialnega zatiranja in pa vojne najbolj zaostila. Rusija je stopila v vojno z Nemčijo in Avstrijo vojaško povsem nepripravljena. Zaradi svoje tehnične in ekonomske zaostalosti ter nerazvite vojne industrije je doživljala na bojiščih stalne poraze. S podaljševanjem vojne so bogateli predvsem vojni dobičkarji, revščina delovnih množic pa je vedno bolj naraščala. Lačni delavci so za skromno plačo delali 15 do 16 ur dnevno; 40 % delavcev pa je bilo mobiliziranih na fronto. Na sto tisočev žensk in otrok je

(Nadaljevanje na 2. strani)

UREDNIŠTVO IN UPRAVA LISTA

ČESTITATA OB

dnevu republike

29. novembu

VSEM ČLANOM KOLEKTIVA

K DELOVNIM USPEHOM,

DOSEŽENIM V LETOŠNJEM LETU



Premazni tiskovni papirji danes in jutri

(Nadaljevanje iz prejšnje številke)

V nekaterih deželah zahtevajo visok sijaj, ki bi ga dobili z zmanjšano absorpcijo premazne mešanice, v drugih pa zahtevajo premazni papir z visokim sijajem in v tretjih bi ta sijaj rajši dobili samo od tiskarske barve.

V nekaterih deželah sprašujejo po bolj uporabnih papirjih, to je takih, ki bi jih lahko uporabljali z več kot enim tiskarskim postopkom npr. za knjižni tisk in offset. V Evropi smo še daleč od tega, da bi imeli tak stroj, ki bi lahko izdeloval papirje ene ali dveh ikakovosti, katerih teža bi bila v ozkem intervalu.

Odpira se široko polje delovanja in to je potrebno na širokem prostoru. Vprašanje je, kako najti metodo, tako poceni kot je le mogoče, z boljšim obveščanjem in boljšo službo in z združitvijo, z znanstvenim delom proizvajalcev papirja, tiskarjev, izdelovalcev tiskarskih strojev in izdelovalcev tiskarskega črnila. Cilj te metode naj bi bila omejitev številnih variabilnosti v soglasju z mr. McBurneyevim ameriškim primerom. Treba bi ga bilo nekoliko spremeniti glede na evropske razmere in si ugledati pot za veliko bodočnost, ki čaka izdelovalce premaznih papirjev.

Omenili smo, da je stroj z dvojnim sitom zmožen prebiti »zračni zid« pri izdelovanju premazne osnove. Če bi to uspelo, bi bilo mogoče pridobiti premazne hitrosti 1000 m/min (kar je sedaj mogoče le pri papirnih strojih) na premaznih strojih, kjer bi uporabljali ali samo premazovanje s strgalom ali premazovanje s strgalom in valji.

Že dolgo govore o odstranitvi super kalandrov. Sedaj mora biti vsak papir z večjim sijajem glajen na težkih super kalandrih.

Številni poskusi s kalandri z dvostranskim pritiskom niso uspeli. V Italiji so si prizadevali, čeprav so do sedaj poskusi še neuspešni, da bi napravili tak sistem na premaznem stroju. Kdaj se bo to uresničilo? Na letošnji TAPPI coating konferenci je mr. T. F. Walsh dejal, da se ne da ničesar doseči s temi kalandri.

Po njegovem mnenju je bila še najbolj primerna tehnika premazovanja s krtačo.

Brecht izjavlja letos na »Zellchemie« kongresu v Baden-Badnu glede znanstvenega raziskovanja na gladilni skupini: rezultati so bili boljši na kartonu, kot pa na papirju, pri papirju boljši kot pri lepenki. To je že mnogo let priljubljen predmet pogovora. Ta postopek še ni bil uveden, ker ni bilo mogoče po-tešiti zahteve po sijajnem in obstojnem tisku brez dodatnega glajenja. Medtem so se pojavili poskusni časopisi iz polietilenske in polisitenke pene.

Uporaba »plavajočih« valjev na kalandrih in super kalandrih bo kmalu postala splošna in bo omogočila glajenje papirja različnih tež brez izgube časa za naravnanje.

Kakovost premaznih papirjev, ki jih sedaj izdelujejo v Evropi, se lahko primerja z večino ameriških raznovrstnih premaznih papirjev. Čeprav je odpornost proti trganju pri evropskih papirjih nižja, je možnost absor-

cij njihovega premaza in njihova stopnja sijaja višja.

Formati listov, širina sit in premer sita so znatno manjši v Evropi kot v ZDA in tako si stojimo nasproti z nekaterimi težkimi problemi.

V preteklosti smo poskušali izdelovati boljše osnovne papirje s temile sredstvi:

1. uporabo boljšega lesa, zaradi bolj gladke površine;
2. boljšimi strojnimi siti.
3. boljšim stiskalniškim delom, uporabo »fabrice« stiskalnice.

Mr. Harold Annis je na predzadnjem Eucepa kongresu izjavil, da je sestava evropskega premaza preveč zamotana. Obenem pa je opazil, da so že nastopile nekatere spremembe.

Mnogo obratov v Evropi za pripravo barv za premaz uporablja bolj avtomatiziran sistem.

Polemizirajo glede možnosti, da bi se preusmerili na obširno avtomatično proizvodnjo barv, ki je tehnično mogoča. Naše mnenje je, da dokler bo toliko variacij v barvilih, bi bilo nepri- merno izdelovati dele za stroje s tako širokim obsegom.

Želimo si tele nove oblike papirnih in premaznih strojev:

1. mešalec surovin in čistilec, ki bi odstranila zrak iz surovin;
2. bolj močne, ampak izredno natančne kontrolorje napetosti sit;
3. kontrole surovin s točnostjo 1%;
4. boljša strojna sita, mogoče kromirana z daljšo življenjsko dobo;
5. kalandri z lastnim čiščenjem med proizvodnjo;
6. kalandri na strojih, ki ne bi povzročali prekinitev;

7. sušilno klobučevino ali tkanino, ki ne bi bila preobremenjena z lastnim čistilnim sistemom;

8. super kalandrovi valji, ki so manj občutljivi, ki zdrže višje temperature in ostanejo čisti, toda še vedno omogočijo sijaj pri velikih hitrostih;

9. valje, ki ne bi poslabšali majhnih variacij v premaznih papirjih, npr. v osnovni teži ali količini vlage, ampak bi jih izravnali. Končno bi to omogočilo navijati širine 2,80 m s premerom zvitka 1,25 ali 1,50;

10. premazna rezila, ki so utrjena tako, da je manj verjetnost, da se poškodujejo zaradi tega, če se papir npr. strga. Trdi trajajo dalj časa;

11. popolnoma avtomatizirana končna linija, ki bi rezala točno, (Nadaljevanje na 3. strani)

Velika oktobrska socialistična revolucija

(Nadaljevanje s 1. strani)

bilo postavljenih na njihovo mesto.

Ze poleti 1915. leta so se začele stavke, ki so naslednjega leta začele preraščati v demonstracije pod revolucionarnimi gesli. Boljševiška partija pod Leninovim vodstvom si je že od samega začetka vojne prizadevala, da bi spremenila imperialistično vojno v oborožen boj proti carizmu in buržoaziji. V strahu pred revolucijo je carska vlada sklenila, da bo razbila delavske organizacije in sklenila mir z Nemci. 9. januarja 1917 je prišlo v Petrogradu in drugih mestih do množičnih demonstracij (ki so prerasle v vstajo). Po carskem nalogu je začela policija streljati na demonstrante. Carja Nikolaja II. je buržoazija odstavila. Med revolucionarnim vrenjem se je pojavil zarodek nove revolucionarne oblasti. Nastalo je dvovladje. Sovjeti, kot organ diktature proletariata, so obstajali vzporedno z »časno vlado«, ki pa je bila organ buržoazije. Dvovladje pa ni moglo trajati dolgo. Pokazalo se je jasno, da bo »časna vlada« obračunala z revolucijo ali pa obratno. Vlada Kerenskega je začela uničevati boljševiške organizacije in zapirati boljševike, za Lenina pa je izdala nalog, naj se zapre. Časna vlada je začela

likvidirati vse demokratične svoboščine, ki jih je ljudstvo pridobilo v prvih mesecih revolucije. Dvovladje se je končalo v korist buržoazije. Boljševiška partija je morala ponovno v ilegalo, Lenin pa se je umaknil na Finsko. Boljševiki so se zavedali, da oblasti ni mogoče dobiti po mirni poti. Počasi so pogoji za splošno vstajo dozorevali. 7. oktobra 1917 se je Lenin ilegalno vrnil iz Finske v Petrograd (današnji Leningrad). 10. oktobra 1917 je bila zgodovinska seja CK, na kateri je bilo sklenjeno, da se v najkrajšem času začne oborožena vstaja. V najodločilnejših in najtežjih dnevih priprav za vstajo sta stvar revolucije izdala dva člana CK, Kamenjev in Zinovjev. V manjševškem listu »Novo življenje« sta objavila izjavo o svojih nesoglasjih s partijo glede upora. Iz članka je bilo razvidno, kdaj bodo boljševiki začeli upor. Po izdaji se je začela vstaja na Leninovo odločno intervencijo en dan prej. 24. oktobra je Lenin pisal centralnemu komiteju: »Te vrstice pišem zvečer štirindvajsetega. Položaj je skrajno kritičen. Več kot jasno je, da bi bilo odlašanje upora smrti podobno — zagotavljam vam, da zdaj vse visi na nitki, da so na dnevnem redu vprašanja, ki jih ne razrešujejo konference niti kongresi,

marveč izključno ljudstvo, množica, boj oboroženih množic... Cakati ne smemo! Lahko bi vse izgubili!«

Dogodki, ki so bili usodnega pomena ne samo za rusko revolucijo, so se vrtili z vrtoglavo naglico. Samo v enem dnevu, 7. novembra 1917 zjutraj, je petrogradski revolucionarni komitej z razglasom »Državljanom Rusije« razglasil zmago revolucije, zvečer pa vserski kongres svojeto delavskih in vojaških odposlancev sprejel temeljne dokumente revolucije — dekret o miru, dekret o zemlji in dekret o vzpostavitvi delavsko-kmečke vlade Sovjeta ljudskih komisarjev s prvim predsednikom Vladimirjem Iljičem Leninom.

»Tovariš Tito je dejal, da je postala oktobrska revolucija, ki je bila idejno in organizacijsko delo genialnega Lenina, lastnina milijonov ljudi. Če je nauk Marxa in Engelsa, pravi tov. Tito, luč, ki je osvetljevala pota novih, boljših družbenih odnosov, je bila velika oktobrska revolucija plamen, ki je v srehi stotin milijonov izkoriščenih in zatiranih na vsem svetu prižgal revolucionarnega duha.«

Da je to res, je pokazala zgodovina v kratkem razdobju petdesetih let. Milan Deisinger

Proslavili bomo dan republike

VEVČE, NOVEMBRA — Dan republike bomo proslavili podobno kot lansko leto s slavnostno sejo delavskega sveta. Istočasno bodo imeli slavnostni zbor tudi udeleženci NOB, na večer pa bomo povabili na zakusko naše upokojece ter jim pokazali nove pridobitve, dosežene v preteklem letu. Prav gotovo jih bo zanimala nova tovarna za premazne papirje, v kateri tečejo montažna dela in se že približujejo koncu. Prav gotovo bo za

upokojece ta ogled posebno doživetje in ga bodo znali najbrž bolje ceniti, kot mi sami.

Proslave bodo v ponedeljek 27. novembra z začetkom zasedanja delavskega sveta ob 13. uri, upokojece pa se bodo zbrali v Delavski restavraciji ob 16.30. Ne glede na to, da bodo dobili vsi posebna vabila, vabimo vse naše upokojece še s tem obvestilom, prav tako tudi udeležence NOB iz vrst delovnega kolektiva.

Zdi se mi prav, da se ob 50. obletnici oktobrske revolucije spomnimo tudi na njega, Lenina, ki ima največ zaslug, da je spremenil tok zgodovine ruskega naroda.

Lenin spada med največje mislece človeštva vseh časov. Kot genialni teoretik je nadalje razvil marksizem v novih okoliščinah; ustanovil je nov tip stranke delavskega razreda, komunistično partijo; bil je voditelj velike oktobrske revolucije leta 1917 v Rusiji, predsednik prve sovjetske vlade in ustanovitelj tretje Komunistične internacionale. Njegovi nauki so zajeli ves svet in še nadalje oplivajo na družbeni razvoj.

Leninova mladost spada v dobo, ko se je v Rusiji vzhajalo silovito razvijalo kapitalizem, ko zaznamujemo prve delavske organizacije in stavke, ko je Plehanov vodil prvo rusko marksistično skupino pod imenom »Osvoboditev dela«. Mladi Uljanov gre iz rojstnega Simbirsk v Petrograd študirat. Jeseni 1891 diplomira na juridični fakulteti in se posveti delavskemu gibanju. Leta 1894 napiše znamenito knjigo »Kaj so prijatelji ljudstva in kako se bore proti socialnim demokratom«. V njej pokaže neutemeljenost politike narodov, ki so tedaj načelovali revolucionarnemu gibanju v Rusiji in ki so sanjarili, da bo mogoče Rusijo preobraziti v so-

cializem, ne da bi okusila grozote in žrtve kapitalističnega razvoja. Na podlagi marksistične analize ruske stvarnosti dokaže mladi Uljanov, da je nastajajoči ruski delavski razred najbolj napredna sila v družbi, da so kmetje zavazniki delavskega razreda, da bo zveza delavcev in kmetov odločilna sila za strmogavljenje carizma, tega najreakcionarnejšega režima v Evropi.

Lenin ni bil samo teoretik Oktobrske revolucije, temveč je tudi praktično vodil boj, bil je krmar revolucije. Od aprilskih dni leta 1917, ko se je vrnil v Rusijo, pa do svoje smrti, je bil neprestano sredi veličastnega razrednega boja, ki je pretresal temelje ne samo carske Rusije, temveč vsega sveta. Predosem je določal smer revolucije (aprilske teze 1917), ki je boljševiški partiji in delavskemu razredu odpirala jasno perspektivo zmage, učil je partijo in delavski razred, kaj naj konkretno naredi z državo izkoriščevalcev — razbiti jo — in kaj zgraditi namesto nje (državo in revo-

lucijo); v sami boljševiški partiji je trčil na odpor uglednih ljudi njenega vodstva, ki niso čutili obzori, da že nastopa tisti veliki trenutek zgodovine, ko je treba ukrepati odločno, brez omahovanja, brez odlašanja. Vsako obnavljanje je isto kot smrt, s temi besedami, ki so izzvenele kot iztrgane iz teksta kakšne drame, je končal pismo CK boljševiške partije, v katerem je dokazoval, da je treba takoj začeti vstajo ter z močjo orožja strmoglaviti buržoazno vlado in vzpostaviti Sovjetsko republiko, kar je tudi uspelo. Ni bilo področja v življenju mlade sovjetske republike, kjer se ne bi pojavil Lenin in podedal svoje odločilne besede. Ko bere človek njegove knjige, razprave, članke, pisma, zapiske, brzojavke iz tega obdobja in drugih obdobj njegov življenja, obstane poln občudovanja pred to velikansko močjo pravega vodje revolucije, čigar jasni um, jasnovidnost, treznost in genialnost usmerjajo tokove revolucije. Malo ljudi v zgodovini je v tako kratkem časov-

nem razdobju nosilo in preneslo tako velikansko breme.

Po končani oktobrski revoluciji je nastala nova doba v zgodovini človeštva. Mlada sovjetska republika mora reševati notranja nasprotja in preobrazbo, obenem se mora truditi proti zunanjim intervencijam. Lenin piše znameniti referat o »Neposrednih nalogah sovjetske oblasti«, ki obravnava mirne poti prehoda v socializem. Pod razpihovanjem kapitalistov in veleposestnikov pride do kontrarevolucije — državljanske vojne, potem pride do intervencije štirinajstih držav v letu 1918 do 1920. Z naporom skrajnih sil, ob podpori milijonskih množic svojega ljudstva, spričo solidarnosti in realni pomoči mednarodnega delavskega gibanja, je sovjetska oblast kljubovala vsem naskokom in pod vodstvom boljševiške partije in Lenina zmagala na notranjih in zunanjih frontah. Ob koncu 1920. leta je bil obstoj sovjetske republike neoprgljivo dejstvo.

Lenin, državnik nove socialistične države, najde nove poti

razvoja. Skozi vso dobo Lenin vzgaja in utrjuje komunistično partijo. V njej vidi ključ za zmago socializma, tisto subjektivno silo, ki je zmožna objektivno dozorele pogoje za socializem izkoristiti za zavestno graditev novih socialističnih odnosov med ljudmi. Bil je skromen in preprost človek. Genialnost tem lastnostim ni bila ovira. Njegova dejavnost je bila pravilčno bogata in se je zdel neizčrpna.

V najhujših trenutkih svojega življenja, sredi največje nevarnosti vsega, česar je bilo obilo življenje preganjanega ilegalca ali predsednika prve sovjetske republike, ki so jo napadli z orožjem, ki sta jo uničevala lakota in pomanjkanje, je Lenin v delavskem razredu videl silo, ki bo vse zadržala, vse premagala in zmagala. Od tod njegova mirnost, njegova sposobnost, da je ravno v najhujših preizkušnjah delal neomahljivo.

In morda je danes, v času globokega vrenja v mednarodnem delavskem gibanju, mnogih začasnih nesporazumov in nasprotnih stališč, odkritih konfliktov in prikritih nezaupanja, ta leninska vera v moč delavskega razreda najdragocenejša zaobljuba današnjim borcem za socializem.

Milan Deisinger

Vladimir Iljič Uljanov - Lenin

(rojen 22. aprila 1870, umrl 21. januarja 1924)

Po receptu izdelan papir

VEVČE, NOVEMBRA — Celulozo lahko izdelujemo po receptu, pri papirju pa to ne gre, bo rekel marsikdo. Trdim, da je tudi pri papirju to mogoče! Na kratko bom skušal objasniti, zakaj do danes to ni bilo mogoče, zakaj ta trditev včasih odpove in zakaj je danes že mogoče tako delati.

Spomnimo se nekaj let nazaj, ko smo imeli velike težave z dobavo surovin, rabili smo tisto, kar smo imeli, ne glede na kvaliteto papirja. Vnosi so se spreminjali tudi zaradi vedno večjih dodatkov listavcev in vzporedno se je menjal tudi način mletja, kajti listavci se drugače meljejo kot iglavci.

Nič manjše težave niso nastajale zaradi uvajanja izvoznih kvalitete papirja, katere smo znali izdelati, vendar se je kvaliteta od izdelave do izdelave menjala. Na pogosto menjavanje kvalitete so vplivali seveda tudi drugi subjektivni faktorji, na katere bi lahko vplivali, pa nismo znali ali pa nismo imeli priprav, s pomočjo katerih bi lahko izdelali točne recepture za posamezne papirje. Če hočemo to doseči, je potrebno imeti:

1. dobro opremljen obratni laboratorij,
2. izurjene in vestne laborante,
3. intenzivno spremljanje in zapisovanje vseh pogojev, ki lahko vplivajo na kvaliteto papirjev,
4. stalno enake surovine za enake papirje,
5. zaupanje ljudi, da tekoča kontrola ni za to, da bi jih kontrolirala, ampak jim pomagala.

Kaj moramo vse pri papirju spremljati, če hočemo, da bomo drugič, ko bomo izdelovali enak papir, dobili res enako kvaliteto?

Enaki morajo biti predvsem tile pogoji: vnos, kvaliteta surovin, stopnja mletja, dodatek lepila in polnil, pH, odstotek pepela, hitrost stroja, gramška teža, višina natoka, odprtje ustja, številka sita, koncentracija snovi na natoku, pritisk stiskalnic, končna vlaga in še nekateri pomembni faktorji.

Če se spremeni samo eden ali dva od prvih desetih pogojev, se spremenijo tudi drugi, spremeni se način dela. Prav zaradi tega je zgubilo večina strojevodij zaupanje v ta način dela, ker so

včasih spremljali samo odprtje ustja, zasuna za snov in vodo, le redki še višino natoka, ki smo jo registrirali le na IV. papirnem stroju, kar je predstavljalo le tretjino prej omenjenih podatkov, in to je tako kot nič. Nekdo bo rekel, da to ni važno. Izkušen strojevodja bo pač priredil stroj na nove pogoje in papir bo v redu. Poglejmo, kaj se zgodi, če se spremeni stopnja mletja navzgor.

Najprej naraste gramška teža, takšna snov težko oddaja vodo, ki jo je treba odvzeti in s tem naraste koncentracija na natoku. Takšen papir se tudi težje suši, sušilec mora odpirati paro. Ko strojevodja popravi pogoje, mora sušilec paro zopet zapirati. Preden steče na stroju zopet normalna proizvodnja, preteče ena ura, v tem času je izdelanih 600 do 2000 kg papirja, odvisno od tega, na katerem stroju papir izdelujemo. To je samo en primer, kaj pa v času malice, večerje, kosila, ob nedeljah, ko nastane neke vrste odmor v pripravi snovi, v tem času nastajajo nove količine manj kvalitetnega papirja. Papir z različno vlago se različno gladi, ima različno gladkost, to pa daje zopet različni barvni ton pri tiskanju.

Kaj se zgodi, če se dvigne pH s 6 na 5,5 na natoku? Papir postane boljše klej, retenzija je boljše in takšna snov težje odvodnjava, kar ima za posledico spreminjanje vlage v papirju in vse druge posledice, ki smo jih že prej našli. Tudi flotator začne bolje delati, na stroj se vrača več kaolina in odstotek pepela narašča, ta pa zopet vpliva na kvaliteto papirja.

Poglejmo še en primer. Zaradi tega, ker se zdi strojevodji pregled papirja nekoliko slabši, spremeni višino natoka s tem, da nekoliko stisne ustje ali pa doda vodo. Zaradi večje hitrosti iztekanja snovi bo papir bolj zaprt in takšen papir težje oddaja vodo, kar ima zopet vpliv na gladkost, tiskanje itd. Poleg tega pa se papir pri takšnem manipuliranju z vodo rad odtrga, in to je bil tudi eden od razlogov, zakaj se je včasih, ko so strojevodje radi ponagajali eden drugemu, papir ob izmenah rad odtrgal. Nekateri so to zagovarjali s tem, da je to že od nekdaj.

Kakšen sklep lahko potegnemo iz tega?

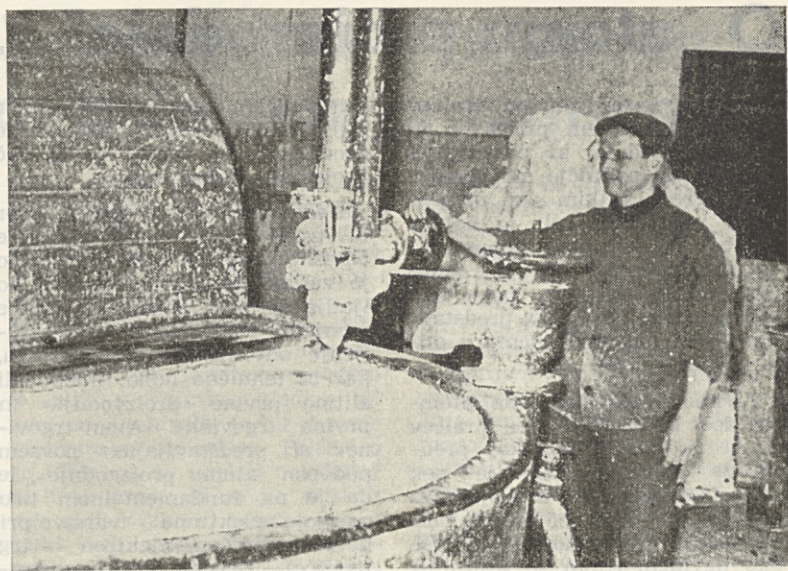
Na IV. papirnem stroju, kjer imamo modernejšo pripravo snovi, namesto manšona sesalni valj, več registriranih instrumentov in dobro tekočo kontrolo, lahko zanesljivo izdelujemo papir po točno naprej predpisanem receptu. Izkušnje so to že potrdile.

Kaj pa na drugih strojih? Z nekoliko več discipline na II. in III. holandskih, bi po receptu lahko izdelovali papir vsaj v 90 %, seveda pod pogojem, da bi imeli surovine, ki jih imamo sedaj na zalogi, vedno na razpolago.

Na I. PS teče ta proces še lepše, kjer kakšnih posebnih problemov z mletjem nimamo, pri stroju pa so tudi za razne nove metode dela dovezetni in radi sprejmejo vse, kar jim olajša delo.

Še ena stvar ovira uspešno uporabo receptov za izdelavo papirjev in sicer to, da nekateri strojevodje ob vsakem prihodu na izmeno dobronamerno »preštelajo« stroj, misleč da bo potem papir lepši, vendar se čisto pokaže, da se pregled papirja ne izboljša, ostane enak ali se celo poslabša. Kako vpliva stalno spreminjanje pogojev na stroju na kvaliteto, smo že govorili in včasih bi bilo bolje, da papir, pri katerem vidimo, da je v mejah našega kriterija, pustimo pri miru in kvaliteta bo neprimerno enakomernjša.

Brez tega da mora danes strojevodja vsak papir tako rekoč zadeti z vlekem v desetih minutah, si ne moremo več predstavljati moderne tehnologije izdelave papirja. Vsekakor pa lahko to dosežemo le pod pogojem, da imamo lastni obratni laboratorij, zanesljive laborante in za moderno tehnologijo sprejemljive delovodje in strojevodje. Res je, da takšen način dela danes nekaterim ne ustreza in to v glavnem zaradi tega, ker imajo nekateri občutek, da so zaradi tega, ker jim nekdo predpisuje, kako bodo delali, občutek manjvrednosti,



Prpriprava papirne snovi v holandskem mlinu zahteva zadostno mero vestnosti in strokovnosti

občutek imajo, da jim hoče nekdo soliti pamet, ne zavedajo pa se, da jim skušamo s tem, da podatke neke zbiramo skupaj, samo pomagati in njim ob novi izdelavi s temi podatki samo postreči. Sicer pa bo čas prinesel svoje.

Prepričan sem, da bodo vsi mladi oz. mlajši, takšen način dela radi sprejeli, kajti mlad strojevodja se v začetku težko znajde in recepturo rad sprejme, saj mu ta pomaga, da tako rekoč v odsotnosti starejšega strojevodje izdeluje enak papir. Na ta način ne bomo papirjev nikoli pozabili delati, pa četudi bi prišli čez dve leti na vrsto. Če bi vse to počeli že takrat, ko smo morali na I. PS klicati upokojene strojevodje na pomoč, bi ta korak lahko odpadel. Ne bi smeli pozabiti zapisati še to, da ima na to, ali bomo izdelovali papir na moderen način, velik vpliv tudi komerciala. Tu mislim predvsem na to, da bomo izdelovali čim manj različnih barv, belin in

kvalitet. Še posebno nas motijo vsi mogoči vzorci in izdelave, največkrat celo za iste kupce, ki so po kvaliteti enake, razlikujejo pa se le malo po barvi. Pogoje na stroju sicer ni treba za vsako barvo spreminjati, nastajajo pa zaradi tega nepotrebnosti separati in nove nianse, da o tem ne govorim, koliko je pri tem nepotrebnega pisanja v sami komerciali in potem tudi v proizvodnji.

Ne bi hotel soliti pameti, vendar mislim, da, preden sprejmemo v program novo kvaliteto, novo barvo, poskusimo vse narediti, da bi kupec sprejel katero od naših standardnih ali eksportnih kvalitete.

Razumljivo je, da je vse to odvisno od položaja na tržišču, če ne bo kupcev, bomo morali sprejeti pač vse. Na jasnem pa si moramo biti, da bodo v tem primeru, ko ne bo smelo biti med posameznimi kvalitetami dolgih prehodov, še bolj prišle v poštev recepture.

I. B.

Deljen delovni čas, da ali ne?

VEVČE, NOVEMBRA — Na članek iz prejšnje številke »Našega dela« nekaj pripomb.

Uvedba deljenega delovnega časa v papirnici Vevče ne bi bila nič novega, še posebno ne, ko vemo, da je produktivnost v državi, ki imajo vpeljan takšen način dela, zelo velika. Če je pri njih deljen delovni čas eden izmed vzrokov, vendar ne glavni, za višji standard, potem bi kazalo tudi pri nas kaj podobnega uvesti.

Ne sumim v analize, ki so pokazale, da po daljšem delu produktivnost pada, vendar bi bilo treba zraven še pripomniti, da je močno odvisno od človeka, nekaterim zmanjka sapa že zelo zgodaj zjutraj, drugi pa vztrajno delajo do dveh. Odvisno je tudi od režima, vrste in načina dela.

V članku je govor tudi o tem, da bi pri deljenem delovnem času prišel vodja brusilnice, vodja papirne dvorane, šef proizvodnje v stik z dvema izmenama. Stik z dvema izmenama ima mojster papirne dvorane že precej časa, v drugih oddelkih pa ne samo z dvema izmenama, ampak s tremi. Normalno je, da pride vodja oddelka vsaj pol ure prej v službo in ga mojstri, delovodje nočne izmene seznanijo z vsemi problemi. Z dopoldansko izmeno je celih osem ur skupaj (če ni preveč sestankov in sej). Delovodja popoldanske izmene mora priti vsaj 15 minut prej na izmeno. Takrat se šef sreča še s tretjo izmeno in če je potrebno, ostane še 20 do 30 minut z delovodjem, mojstrom, da bi se pogovorili o vsem potrebnem. Popolnoma normalno je tudi, da dela šef obhoda tudi popoldan, posebno če so na progra-

mu zahtevnejši papirji, nove izdelave in podobno. Vse to je danes že lepo vpeljavano. Vsi ti šefi bodo ob uvedbi deljenega delovnega časa delali manj in seveda tudi manj prispevali.

V članku je tudi govor o »ogrevanju« pri delu, češ da traja določen čas za ogrevanje. Tisti, ki hočejo in ki se lahko že sedaj ogrevajo do sedme, osme ure in tudi ohlajajo dokaj zgodaj. Pri deljenem delovnem času bo ogrevanje dvakrat. Precej podobne stvari se dogajajo pri športu. Za nekatere je odmor dobrodošel, drugi, ki so ogreti, pa bi igrali do konca, ker se bojijo, da bi se v odmoru ohladili. Nekateri se ne ogrejejo do polčasa, vendar jih zaradi tega zamenjajo z boljšimi. Tisti, ki se čutijo odgovorne oziroma jim je do tega, da bi dobili višjo premijo, pa se ogrejejo že v prvih petih minutah in so ogreti do konca. Zgleden primer, da tudi večkratno zagrevanje škodi, so odmori v košarki, ki se jih nasprotnik pogosto poslužuje, če vidi, da nasprotnemu moštvu preveč »laufa«.

Torej pojem ogrevanja je dokaj relativen. Kmet, ki dela zase, ne pozna ogrevanja in ohlajevanja. Ko ga delo priganja, mora zagrabiti, pa četudi ob tistem času, ko pravijo, da produktivnost oziroma efekt dela pada.

Odstavek, kjer piše, da delajo mojstri in delovodje slabo uslugo sebi in delovni skupnosti, ker »radi« delajo po 56 ur na teden, bi moral biti drugače zapisan: »Kadrovska služba še do danes ni bila v stanju rešiti problema delovodij«. Mojster oziroma delovodja nima ob tem kaj razmišljati. To, da ima denar vsak rad,

je čista resnica. Tudi to, da je ob pomanjkanju denarja vsak »fuš« dobrodošel, je res. Ni pa res, da delajo delovodje nadure zato, ker jih oni hočejo, saj so jih vendarle prisiljeni delati in jih sami odredimo, delo vendar ne more počakati. Zakaj je pa nekaterim v tovarni bolj po godu, da se delajo pri strojih nadure in se ne priskrbi določena rezerva ljudi, je pa poznana stvar.

Deljen delovni čas naj bi odpravil tudi honorarje, »fuš« papirničarjev.

Jih bo pač odpravil, nikjer pa ni rečeno, da bo zadovoljstvo tistih ljudi na enaki višini, kot je doslej. V državah, kjer je razmerje plač 1:20, prav gotovo ni treba iskati honorarjev.

Mislim, da bi bilo bolje preanalizirati tarifni pravilnik, primerjati ga s prvim ali s podobnim v drugih državah, pa bi kmalu videli, kako so si nekateri v teh dvajsetih letih, kar se je tarifni pravilnik pogosto spreminjal, znali priboriti višje plače, znali so spretno prepričati razne komisije in prijatelje, da je njihovo delovno mesto pomembno in odgovorno (pri predavanju o DIREKT COSTING metodi smo slišali primer števke šivank), če ne celo najodgovornejše. Ni bilo nikogar, ki bi vsaj rahlo udaril po mizi, jasno in glasno povedal, kje se dela profit, katero mesto je pomembnejše, kako se takšna mesta plačujejo drugje itd.

S tem, ko se nekateri v popoldanskem času ukvarjajo s »fuš« — predavanji, širijo tudi svoje obzorje znanja papirne tehnologije (prebrati in povedati se pravi zapomniti) in ne samo to, kdo

(Nadaljevanje na 7. strani)

Premazni tiskovni papirji danes in jutri

(Nadaljevanje z 2. strani)

sortirala in zavijala rise papirja velikosti 1400 × 2000 mm.

Potrebni so tudi boljši instrumenti za papirne stroje.

Poleg kontrolnih naprav teže osnovnih papirjev in merilcev teže premaznih papirjev za papirni stroj z eno premazno glavo potrebujemo zanesljive merilce vlage, ki bi, če bi bilo potrebno, merili variacije v prečni smeri in v smeri stroja. Potreben je tudi detektor za luknje in merilec količine polnil, da nam pokaže, koliko polnil že vsebuje list, preden doseže premazni stroj. Prav tako potrebujemo merilce hrupavosti pred kalandri, da nam pokažejo hrupavost papirnega traku pred premazom. Izmerjene vrednosti se lahko uporabijo za to, da lahko izračunamo upor na kalandrih pred premaznim strojem.

Merilci beline nam bi povedali, kako bel je papir pred premazom. Potrebni so merilci sestave, da nam dajo podatke o enotnosti sestave, preden papir premažemo.

Potrebujemo, in to je verjetno največja zahteva, merilce trdnosti, ki bi nam dali podatke za statično in dinamično trdnost papirnega traku. Uporabljali bi

detektorje luknjic, da bi odkrili prisotnost luknjic in kepice pred premaznim strojem. Potrebni so viskozimetri, združeni s preizkuševalcem trdnosti, tako da se lahko obdrži viskoznost konstantno z dodatkom vode in določijo pridržek vode, ki je karakterističen za določen premaz. Potrebujemo miniaturne računalnike, ne da bi natisnili podatke, ampak da bi nas samo opomnili, zakaj je npr. stroj večkrat delal dobro, danes pa ne; tj. računalnike, ki bi izračunali in analizirali ter nam dali točne odgovore na točno vprašanja, ki bi jim jih zastavili. Moramo si zapomniti, kaj je bilo enkrat dobro, in moramo se naučiti nadzorovati prave variante, tako da bomo dobili optimalne pogoje za papirni stroj in kakovost papirja.

Trdno smo prepričani, da bo prihodnjih deset let »obdobje uresničitve našega znanja«. Instrumenti bodo merili lastnosti.

Po reviji: The World's Paper Trade Review, 25 May 1964. Avtor: M. Judt.

**Berite
in dopisujte
v »Naše delo«!**

O „atomu proizvodnje“ ...

Mogoče se bo kdo od bralcev vprašal, kako sem prišel na to »atomska« idejo, ki pravzaprav ne spada v področje mojega poklica. Pred kratkim sem namreč dobil vprašanje, »ali je naloga varstva pri delu manj pomembna od proizvodnje?« Da bi odnos proizvodnje—varstvo pri delu prikazal tako, kot si ga predstavljam, sem napravil shemo v duhu sedanje dobe.

Živimo v tako imenovani atomski dobi in marsikdo od bralcev se še ni poglobljal, kaj predstavlja oziroma sestavlja nek atom. Po grško je to pojem za najmanjši — nič več deljivi delček neke snovi in kot tak za naše oko neviden. Atom se sestoji iz jedra, ki predstavlja maso (za naše pojme to že) in okoli jedra po določenih tirih krožečih elektronov, s teoretično neznatno težo.

Kako bi izgledal »atom proizvodnje«, prikazuje spodnja shema:



... in o delu

Gibanje elektronov povzroča toploto. Z dodajanjem toplote so gibanje elektronov pospešuje. Toplota pa je v prenesenem pomenu besede delo. Brez dela torej ta »atom« izgubi svoje poslanstvo. S povečanjem vložene energije lahko na pomenu (seveda do določene meje) in obratno. Če iz tega »atoma« izluščimo sleherno delo, pomeni, da smo »atomu« ustavili življenje (fizični izraz za to je, da je atom oziroma snov ohlajena do abso-

lutne ničle). Za preprost primer naj bralec razmisli, kaj bi se zgodilo, če na zemlji ne bi več prejeli sončne toplote.

Nedvomno pa bi grešil, kdor bi trdil, da je naše življenje odvisno samo od proizvodnje. To je veljalo le v praskupnosti, ko ljudje še niso poznali blagovne menjave. Danes pa je naše življenje odvisno od gospodarstva, kar bi tehnično lahko imenovali zlitina prvine »proizvodnja« in prvine »trgovina«. »Atom trgovine« si predstavljajmo povsem podoben »atomu proizvodnje«, le da je na fundamentalnem tiru namesto »elektrona« — varstvo pri delu — nameščen »elektron« — trg (tržišče). Seveda je jedro strokovnost drugega področja.

Pri izdelavi kovinske zlitine so zahtevani določeni pogoji v temperaturi, to je vloženi toplotni energiji, da se prvine lahko zlijejo v kvalitetno zlitino. V obeh omenjenih »atomih« je torej tudi potrebno maksimalno vloženo

KOLIČEVO, NOVEMBRA — V letošnjem letu, zlasti pa v poletnih mesecih, je v naši tovarni močno zaškrlopalo. Jugoslovanski trg ni bil preveč pripravljen sprejemati vseh naših izdelkov, zlasti pa je odklanjal nekvalitetne izdelke. Za nas je bil to majhen šok, ker smo bili vajeni, da vse, kar naredimo, tudi prodamo. Začeli smo iskati krivice za slabo kvaliteto in smo jih tudi našli. Ugotovili smo, da delavci v proizvodnji ne znajo delati. Začelo se je govoriti o papirnih kvalifikacijah, ki jih izobraževalna služba deli, o tem, da se v proizvodnji borijo samo za spričevala in boljša delovna mesta, da pa v resnici ne znajo delati. Skoraj isti ljudje pa so v isti sapi trdili, da boljšo proizvodnjo ne moremo niti pričakovati, ker jo vodijo ljudje brez šole. Kot odgovoren za šolanje in izobraževanje sem se znašel v težki dilemi: kaj je sploh prav. Na eni strani zanikanje šole in spričevala, istočasno pa kritika na račun tistih, ki šol nimajo. Kakšen naj bo profil tega šolanega papirničarja, da bo zadovoljil na delovnem mestu? Ker so se te govorice okrog znanja in neznanja že nekoliko poglele, sem sklenil, da nanje javno odgovorim. Ne zato, da bi kogarkoli branil, ali kogarkoli napadal, temveč preprosto zato, ker menim, da so očitki v precejšnji meri bili krivični do ljudi iz proizvodnje. To mnenje potrjujejo tudi rezultati zadnje rekonstrukcije na KS II. Ta rekonstrukcija je namreč pokazala, da vsega le niso bili krivi delavci pri stroju, temveč je bila napaka v samem stroju.

Nek delovodja iz proizvodnje papirja in kartona je v enem razgovoru rekel približno tole: »Mar jaz ne bi bil krivčen do sušilca na KS II, če bi ga prijavljali disciplinski komisiji za slabo sušenje, kot so nekateri zahtevali, ko pa sem vedel, da po ves dan skače okrog stroja in ni dosegel prave suhote, ko pa so rezultati rekonstrukcije na KS II pokazali, da napaka ni bila pri sušilcu, ampak na stroju. Kako naj bi opravičil dejstva, da po rekonstrukciji sušilec naenkrat zna sušiti, čeprav ima veliko manj dela. Dodal je še, da je proizvodnja tako rešitev že zdavnaj predlagala, da pa ni dobila ustreznega odgovora.«

Koliko je ta navedba točna, ne vem. Dejstvo pa je, da ljudje iz proizvodnje menijo, da se njihovi predlogi ne obravnavajo resno, kadar pa se kaj koristnega naredi na podlagi njihovih predlogov, se jim ne da primerno priznanje. Naj bo tako ali drugače, vsiljuje se mi tole vprašanje: Ali morda niso v naši tovarni še drugi stroji in naprave z napakami, za ka-

tere krivimo delavce ob njih in na ta način zamegljujemo dejanske vzroke za težave v proizvodnji? Zakaj odgovorni tovariši bolj ne prisluhnejo željam in zahtevam ljudi v proizvodnji?

Da se razumemo, ne trdim, da vsi delavci znajo dobro delati in da so za vse krive naprave. Daleč od tega: Med delavci v proizvodnji so nedisciplinirani posamezniki, ki se nočejo podrediti ne tehnološki in ne drugim disciplinam, skratka, delajo površno in po svoji volji. Med njimi so tudi taki, ki še ne znajo delati, pa čeprav imajo tako ali drugačno spričevalo o končani šoli. Vse to je res. Toda osebno trdim, da večina delavcev na odgovornih delovnih mestih v proizvodnji (strojevodje, pomočniki, nadmlinarji, mlinarji, vnašalci) znajo delati. Trdim tudi, da so prizadevni in se trudijo narediti čim kvalitetnejše izdelke (govorim o večini), toda včasih so nemočni, ker so vzroki drugi. Zato tisti, ki trdijo, da delavci v proizvodnji ne znajo delati, morajo bolj natančno povedati kdo ne zna delati in kaj ne zna delati in zakaj ne zna delati. Oziroma natančneje, bolj precizno in bolj objektivno moramo ugotoviti vzroke slabemu delu. Včasih je vzrok slab stroj ali naprava, včasih slabe surovine, včasih malomarnost in nedisciplina, včasih pa seveda tudi neznanje. Objektivna ugotovitev vzroka nam bo dala napotilo, kako se lotiti odprave vzroka. Različni vzroki terjajo različne ukrepe, če je napačno ugotovljen vzrok, bo tudi napačen ukrep. Napačen ukrep pa vedno da nasproten učinek od pričakovanega. Zato ne smemo pavšalno kriviti delavce v proizvodnji, da ne znajo delati. To je sicer najlažje, toda najmanj pošteno, neučinkovito in nestrokovno. Kar je najslabše, ne daje odgovora o vprašanju, kako pomankljivosti odpraviti. To samo situacijo zamegljuje, pri delavcih v proizvodnji pa namesto sodelovanja ustvarja odpor. Ker so pavšalno napadeni, da ne znajo delati, se tudi pavšalno branijo in vedno skušajo krivico prevesti na naprave. Tako skoraj nikoli ne najdemo dejanskega krivca za slabo delo ali slabo kvaliteto, posledice tega pa nosimo vsi. Verjetno bi bili delavci iz proizvodnje pripravljeni prevzeti del krivde nase, namreč tisti del, ki je res njihov, če bi vzroki za slabo delo bili objektivno in strokovno ugotovljeni. Tako pa nikamor ne pridemo.

Menim, da ne bo odveč, če na vedem tak karakterističen primer. V tovarni se je nekako udomačilo mišljenje, da so nekateri strojevodje dobri, drugi pa slabi, čeprav za to nimamo nobenih objektivnih dokazov. Enostavno verjamemo subjektivnemu mnenju, ki največ prihaja iz dodelave kartona, da ta in ta strojevodja in posadka, ki jo vodi, dobro dela, nima veliko izmeta in podobno, da pa je drugi slab, čeprav bi pri našem načinu evidentiranja izmeta težko tako za ene kot druge dokazali, da so trditve

točne. Zato nastajajo spori in nesporazumi. Tisti, ki so označeni za slabše, trdijo, da se drugim torej boljšim v dodelavi malo pogleda skozi prste in za to navajajo svoje dokaze, v dodelavi spet trdijo, da to ni res in tako naprej, brez konca in kraja. Kaj pa je v resnici, nihče ne more točno povedati. Nekaj podobnega je bilo tudi s paro iz kalorične centrale, vse dokler ni montiran merilec pare. Prav ta merilec pare pa je še en dokaz, da se dajo nekatere reči s pametnimi ukrepi urediti in nesporazumi odpraviti. Na splošno lahko ob tem ugotovim, da v naši tovarni manjka dobro in pametno sodelovanje med službami, pa tudi med službami in proizvodnjo. Posledica tega pa je, da vsak hoče krivdo prevesti na drugega.

Se nekaj bi želel povedati o problemih, ki jih povzročajo neznanje. Znano je, da delavec, ko konča šolo, še ne zna delati. S končanjem šole samo pridobi dobro podlago, da se lahko hitro navadi delati. To ne velja samo za poklicne šole, ampak za vse šole do fakultete. Kako hitro se bo navadil delati pa je v veliki meri odvisno od tega, kako je v podjetju organizirano priučevanje na delovno mesto ob uvajanju v delo. Za naše razmere lahko rečem, da priučevanje ni dobro organizirano. Kadrovska služba je že predlagala, da se v proizvodnji nastavi instruktor za priučevanje na delovnem mestu. Proizvodnja ta predlog ni sprejela z obrazložitvijo, da bodo delovodje, strojevodje in mlinarji sami svoje ljudi poučevali. To so tudi delali, toda to poučevanje ni bilo dovolj temeljito in organizirano. Zato, če sedaj ugotovimo, da nekateri delavci ne znajo delati, predlagam, da ponovno proučimo možnosti nastavitve instruktorja za praktično poučevanje ali pa da se pomenimo, kako bi sedanji način poučevanja izboljšali. Instruktor bi po mojem mnenju imel dovolj dela, bojim pa se, da za svoje delo ne bi imel dovolj razumevanja, pa bi se dobro zamišljena akcija sprevrgla v svoje nasprotje. Zato bi bilo morda boljše, da se delovodje razbremenijo vsega tako imenovanega administrativnega dela (za vodenje tega dela bi nastavili posebno uslužbenko) in se v večji meri posvetijo operativnemu vodenju proizvodnje in poučevanja ljudi na delovnem mestu. Kadrovska služba pa bi se pobrigala, da delovodjem posreduje nekatera znanja iz metod praktičnega poučevanja. Verjetno je druga varianta za proizvodnjo bolj sprejemljiva, zato bi bilo pametno, da bi se delovodje, in drugi, ki jih zadeva prizadenejo, oglasili in povedali svoje mnenje.

Problemov v proizvodnji je veliko. Povzročajo jih različni vzroki od slabih naprav in surovin do malomarnega dela in neznanja. Zato še enkrat poudarjam, da se ne smemo naenkrat odločiti in obdolžiti ljudi, da ne znajo delati. Neznanje je lahko samo en od vzrokov.

Milić

Kako informirati kolektiv

Na zadnji seji delavskega sveta je Dušan Kosmina opozoril člane tega organa, da naj razmislijo, če se še izplača imeti lasten časopis »Naše delo«.

Pravzaprav je dal predlog, da se to glasilu ukine. To je utemeljil s tem, da je v pogojih reforme tudi strošek okoli 2 milijona Sdin na leto prevelik.

Po tej ugotovitvi sem se začel spraševati, zakaj smo sploh začeli izdajati glasilo »Naše delo«. Ali ni doseglo svojega namena do sedaj? Ali smo kaj storili, da bi naše glasilo popestrili? Ali je prav, da ga po liniji najmanjšega odpora ukinemo?

Zato sem se odločil, da dam tudi jaz svoj prispevek k razmišljanju o ukinitvi našega glasila.

Moje stališče v tem primeru je, da bi bilo v prvi fazi veliko bolj racionalno to, da se zmenimo, kako bomo obveščali naš kolektiv, če bomo ukinili glasilo. Ver-

jetno je imel tovariš Kosmina v mislih tudi dosedanje skromne prispevke, kajti res je to, da v naš časopis zelo malo pišemo o lastni problematiki, pa naj bo ta problematika individualna ali pa kolektivna. Sodim, da bi bilo v redu, če bi razmišljali — nasprotno ukinitvi, o pozitivni časopisa »Naše delo«, da bi postal res zaželen in priljubljen, torej nepogrešljiv prijatelj vseh članov našega kolektiva.

V ilustraciji: Fantje, ki so pri vojaki, so presrečni, ko dobijo naš časopis. Pravijo, da se jim zdi, kot da so dobili košček svojega kolektiva v tuji kraj, kadar prebirajo glasilo oz. časopis »Naše delo«.

Da bi bil dosleden pri razmišljanju, moram bralece našega časopisa opozoriti na izdajo prve skupne številke. Ne bom citiral vseh izjav, ki so bile zapisane v prvi številki, temveč po mojem mnenju le najpomembnejše (iz-

jave so skrajšane zaradi prostora, zato prosim, če mi avtorji teh izjav oprostijo).

Uredniški odbor: »V razvoju naših družbenoekonomskih odnosov v gospodarskem, kulturnem, zdravstvenem in javnem življenju, prihaja vsak dan v ospredje vprašanje pravilnega obveščanja državljanov — upravljavcev. Nujnost obveščanja je med drugim nakazala tudi naša nova ustava, ki jasno določa potrebo in pravico obveščanja, kot eno izmed temeljnih pravic in svoboščin delavca — upravljavca.«

Ivo Sonc, direktor podjetja: »Sodim, da je sodelovanje na kakršnemkoli področju tudi med papirničarji ne samo zaželeno, marveč vsestransko koristno, zlasti pa naj po mojem mnenju to velja za dva sosedna kolektiva, kot sta Vevče in Količevo. Pre-

(Nadaljevanje na 8. strani)



Belgijska transportna družba je pripeljala del premaznega stroja iz Anglije

Proizvodnja v oktobru 1967

KOLIČEVO, NOVEMBRA

	% izpolnitve 1/12 let. pl.	Casovna izkor. proizv. zmogljivosti	
		oktober 1967	oktober 1966
papir	106,0	96,8	93,3
karton	102,0	91,0	70,9
lepenka	80,1	69,6	88,8
Skupaj	100,8	85,8	84,5

Proizvodnja v oktobru nam pokaže razmeroma ugoden rezultat, zlasti če upoštevamo, da je bil remont KS II skoraj štiri dni. Remont KS II je zelo ugodno vplival na proizvodnjo kartona, saj je zelo izboljšana kvaliteta kartona, porasle pa so precej tudi količine proizvodnje. Porast proizvodnje in kvaliteta kartona po večmesečni depresiji nam daje upanje, da bomo letošnji proizvodni načrt izpolnili in nadoknadili zaostanek, ki je pri kartonu 10,9 %. Proizvodnja papirja teče normalno, saj je celo 6 % nad planom. Proizvodnja lepenke zelo nazaduje, kot je razvidno iz tabele, za skoraj 20 %. Vzrok temu nazadovanju je v premajhni zmogljivosti sušenja lepenke v sušilnem kanalu pa tudi v neizkoriščenosti zračne sušilnice lepenke v poletnem in jesenskem času. Sušenje je vzrok tudi nizki časovni izkoriščenosti proizvodnih strojev pa lepenko, saj je ta slabih 70 %. Slabša časovna izkoriščenost kartonskih strojev je nastala zaradi remonta KS II.

ALI JE SMISELNA STIMULACIJA NA PEPEL IN LISTAVCE?

VEVČE, NOVEMBRA — V začetku lahko napišem, da sem se odločil za članek »O izdelavi papirja po receptu« zaradi tega, da bi bila vsa stvar pri pisanju tega članka bolj razumljiva.

Naša analitska služba je ugotovila, da pri porabi kaolina in listavcev odstopamo navzdol, skratka teh surovin je premalo porabljenih. Na nižjo porabo kaolina smo bili opozorjeni že pred meseci, vendar smo bili prepričani o pravilnosti dela, kot so nam pokazale tudi analize pepelov, ki jih naredimo na 24 ur na vseh štirih strojih tudi do 80, kar je znatno boljše poprečje, kot če delamo od ene komisije eno ali dve analizi. Raziskali smo vzroke za odstopanje. Ugotovili smo, da je bil glavni vzrok tem odstopanjem neusklajeno delovanje tehnic našega in centralnega laboratorija. Verjetno pa je eden od razlogov za odstopanje tudi v tem, da so papirji v centralnem laboratoriju kondicionirani (po vlaženju, po kondicioniranju, po klimatizaciji v papirni dvorani, po prenosu vzorcev v c. lab. sprejmejo papirji 6–8 % vlage) in takšen papir daje nižje pepel, medtem ko so naše analize delane takoj po stroju. Ko smo samoiniciativno začeli držati pri vseh papirjih za 2 % višji pepel, smo se približali predpisom. Z nabavo novih, enakih tehnic za oba laboratorija in pa z upoštevanjem vlage, to razliko lahko spravimo na minimum.

Druga stvar so listavci. Zakaj je njihova poraba nižja od predpisa, je več vzrokov.

Eden glavnih je v tem, da smo pri nekaterih papirjih, posebno tankih, želeli doseči utržne dolžine, pri katerih vemo, da papir na stroju stalno lepo teče. To podarjam zaradi trditve, da se da jo izdelati tanki papirji tudi z višjim odstotkom listavcev.

Do podobnih rezultatov smo prišli tudi sami. Rezultat je da napraviti tak papir, težji pa je postopek take proizvodnje.

Razlika je nastala tudi v tem, da smo pri nekaterih papirjih vnose poenostavili in uskladili tako, da lahko izdelujemo več papirjev z enakim vnosom.

Delen doprinos k tej razliki je doprineslo zaokrožanje predpisanih razmerij vnosa listavcev in iglavcev. Pri nekaterih surovinah je enostavno nemogoče vnesti točno 50 % listavcev. V takem primeru bi morali posamezne surovine pred vnosom tehtati. Vnašamo pa jih v zvitihih, balah in paletah, kar nanese določene razlike. Pripomniti moram tudi, da

delamo nasprotno pri več vrstah papirjev nad predpisano porabo. Naj bo kakorkoli, danes imamo praktično že za vse papirje točno izdelane recepture, in to ne samo po kvaliteti, ampak tudi po gramski teži in strojih. Te recepture so bile izdelane na podlagi praktičnih izkušenj in stalnih kontrolah podatkov o kvaliteti.

Nikjer ni rečeno, da ne bomo delali sprememb, vendar zavestno in po dogovoru. Nihče nima pravice te recepture kar naprej spreminjati. Isto velja za pepel. Lahko je reči, dajmo več pepela. Kot da v drugih državah še niso prišli do tega, da je kaolin cenejši, ker drugače bi ga tudi oni na veliko rabili, še posebej, ker imajo boljše kot je naš. Kategoriki vrsto papirja smo analizirali, smo ugotovili, da s pepelom ne pretiravajo. Za vsako vrsto papirja je določen predpis, ne zaradi tega, ker z več kaolina ne bi šlo, ampak zato, ker s tem papirju poslabšamo kvaliteto. Ne rečem, da se z uvajanjem klejnih stiskalnic ne bo vnos menjal, vendar do danes so imeli še vsi

eksportni strojnogladki površinsko klejani ofset papirji enak odstotek pepela kot ga ima naš standardni.

Delovodja je izvajalec vseh predpisov. Tisti, ki predpisov ne izvaja, ne more biti delovodja. Torej kakršnokoli spreminjanje vnosov s strani delovodij odpade. Ali naj sam spreminjam predpis, recepturo, za katero se toliko navdušujem?

Če je predpis pepela 20 %, ga ne bom predpisal 18 ali 25 %. Reguliranje odstotka pepela, dodajanje in odzemanje kaolina s strani delovodje pa tudi ni tako enostavno, kot odzemanje in dodajanje plina pri motorju. Vsaj tako hitro ne gre. Ob držanju zgornje meje, bo ogrožena kvaliteta, ker bo meja hitro prekoračena.

Zato izjavljam, da se tovrstni, nesmiselni in nevzgojni stimulaciji odrekam. Če ne more naš vodstveni kader najti bolj pametne rešitve pri nagrajevanju po delu, se mi tudi ta ne zdi prava. To, da se človek drži nekkih predpisov, imam za službeno dolžnost.

I. B.

Drobne novice

meier je odšel 15. t.m. in se bo vrnil konec meseca.

VEVČE, NOVEMBRA — Upravni odbor je odobril Andreju Pirkmeierju, delovodji brusilnice lesa 14-dnevno prakso pri firmi Steinbeis-Consorten v Zahodni Nemčiji. Smatrajo za koristno razširiti obzorje proizvodnje lesovine tako, da poiščemo še neko brusilnico lesa izven našega podjetja, njen način dela in zahtevano kvaliteto. Tovariš Pirk-

Zahvala

Ob nenadni izgubi naše ljube **BRIGITE REŠEK** se iskreno zahvaljujemo vsem, ki so nam v teh težkih trenutkih pomagali, darovali cvetje in z nami sočustvovali. Posebno se zahvaljujemo dr. Borisu Moškoni, Julki in Ramu Vehabović, Pavli in Micki, Tonetu in Ljki Marolt, Prestovoljnemu industrijskemu gasilskemu društvu Vevče, Gasilski zvezi občine Moste-Polje, Sindikalni podružnici Papirnice Vevče, gospodinu Marti Zabukovec in Janku Vidicu za tople poslovilne besede ter vsem, ki so nam v teh težkih dneh stali ob strani.

Zalujoča mami in brat z družino

Vodni znak v papirju — njegova zgodovina, izdelava in namen

VEVČE, NOVEMBRA — Že v začetku, posebno pa proti koncu 13. stoletja so Italijani uvedli izdelavo vodnega znaka v papirnih listih. Njegova izdelava je prvič omenjena v nekkih zapiskih iz Bologne leta 1282, ni pa omenjen ročni papirni mlin, ki je to izdeloval. Ta prvi vodni znak je imel obliko grškega križa s štirimi majhnimi krogi na koncu prečnih letev in večjim krogom v sredini. V treh takratnih italijanskih papirniških centrih: Milanu, Anconu in Veneciji se je ta izdelava še stopnjevala.

Z naraščajočo strojno izdelavo papirja se je pokazala potreba po vdelavi vodnega znaka v papirje napravljene na stroju. Da bi jih vdelali tako, kot pri ročno izdelanem papirju, je bilo nemogoče, ker bi jih zabrisali različni valji med tekom papirnega traku in tudi papir ne bi prenesel upogibanja. Misel dejstvom valja-

stega sita na komaj nastali moker in mehak papirni trak je postala vedno aktualnejša. Anglež Marshall iz Londona je iznašel predstiskalni valj, ki ga je imenoval dandyroll, Francozi pa so mu nadeli ime, ki se je udomačilo tudi pri nas — eguter (egoutteur). Ta sitasti valj, katerega površina je bila v začetku gladka ali kvečjemu rebasta, je bil pozneje vsestransko uporaben. Prišli so do ideje, da so vdelali na eguter različne znake, ki so jih vtiskali v še moker (skoraj tekoč) papirni trak. Vodni znak (nem. Wasserzeichen, angl. watermark, franc. filigran) je postal za večne čase ne samo znak izdelovalca, ampak tudi znak prvovrstnosti izdelka; varuje namreč ponarejanje in tvori v tem pomenu osnovo za izdelavo vseh vrst bankovcev, vrednostnih papirjev in drugih podobnih proizvodov.

Najenostavnejša izdelava vodnega znaka je rebranje papirja. Razlikujemo podolžno in prečno rebraste papirje, kjer so lahko rebra daleč vsak sebi, ali pa prav na gosto skupaj.

Razen tega so lahko na prevečno kovinsko tkivo eguterja pritrdjena različna imena, gesla, slike, številke itd., ki vtiskajo v papir zaželeni znake. Na eguterju vdelana izbočena reliefna žica se vtiska v moker papirni trak. S tem postane debelina papirja nekoliko tanjša, to se pravi, da je papirna snov potisnjena v stran, vodni znak pa je v papirju pri pregledu nekoliko svetlejši, prosojnejši.

Ker se papirni trak med stiskanjem v stiskalnicah in sušenjem v sušilni skupini različno krči, morajo biti znaki na eguterju temu primerno dimenzionirani, da ob krčenju traku do konca stroja dobijo prvotne oblike pravo razsežnost, kar je zlasti primer pri okroglih likih.

Alarmni znaki

Kljub temu, da so bili alarmni znaki objavljeni v dnevnem časopisu, menimo, da je prav, če jih objavimo v našem časopisu in z njimi seznanimo čitatelce »Našega dela«. Alarmni znaki so predpisani za celotno državo in se nanašajo na nevarnost naravne ali druge hude nesreče, na nevarnost zračnega napada, prenehanje nevarnosti in za preizkušanje siren ob sobotah.

Alarmni znaki se dajejo v tovarni s sireno v tehle primerih:

1. Ob neposredni nevarnosti zračnega napada se da 1-minutni zavijajoč zvočni znak;

2. ob naravni nesreči (potresu, poplavi ali drugi hudi nesreči) se da 3 × 20-sekundni enakomeren

Medtem ko uporabljamo v papirno snov poglobljen vodni znak za črke, številke, znamke tvrdk in tovarn, pridejo pri slikovnih vodnih znakih v poštev »osenčeni« vodni znaki, pri katerih mora priti do izraza tako svetloba, kot tudi senca. V glavnem so s tem opremljeni papirji za bankovce in vrednostni papirji, kar zelo otežuje ponarejanje ali ga celo onemogoča. V novejšem času pa opremljamo tako tudi nekatere pisalne in okrasne papirje.

»Osenčeni« original vodnega znaka je napravljen na eguterju po fotokemični metodi v velintkanino tako, da je tkanina po potrebi izbočena ali poglobljena. Pri pritisku na mehko (tekočo) papirno ploskev se vlakna umaknejo pred izbočenimi mesti v poglobljena, pri čemer nastanejo tanjša in debelejša mesta v papirju, kar predstavlja svetlobe in sence na odtisku. Na ta način je mogoče napraviti slike vsake vrste v papir kot vodni znak. Seveda pa tega znaka ni mogoče izdelati na papirjih izpod 60 g/m², ker imamo v tem primeru premalo snovi za izpodirvanje oziroma zbiranje.

Ker smo že pri eguterju kot delu papirnega stroja, s pomočjo katerega delamo vodni znak, bi bilo na mestu, da omenimo še vlogo gladkega, tako imenovanega velin-eguterja. Njegova naloga je prispevek k uravnavanju površine papirnega traku, izboljšanje pregleda papirja in zgoščevanju papirnega lista. Občutne odstranitve vode iz papirne mase z eguterjem ne dosežemo. Sito eguterja je namreč vedno bolj grobo, redkejšo, kot sito papirnega stroja, zato ob pritisku valja na papirno snov voda raje ubere pot navzgor v eguter, kot navzdol skozi majhne luknjice sita papirnega stroja. Ta voda teče potem spet skozi zgornje tkanje eguterja na površino papirnega traku.

ni zvočni znak z vmesnimi 20-sekundnimi presledki (20 sekund enakomeren znak, 20 sekund presledek, 20 sekund enakomeren zvočni znak itd.);

3. ob požaru manjšega obsega se da 3-minutni enakomerni zvočni znak;

4. ob prenehanju nevarnosti se da 1-minutni enakomerni zvočni znak. Konec zračnega napada ali po naravni ali drugi nesreči;

5. za preizkus sirene, ki je vsako soboto ob 12. uri, se da 1-minutni enakomerni zvočni znak.

Na Vevčah smo v devetih mesecih letošnjega leta...

— Izdelali papirja za 2 % manj kot v istem obdobju lani.

— Izvozili za 14 % več kot lani.

— Zaradi popravila parne turbine proizvedli za 14,9 % manj električne energije.

— Za 10,3 % je bila proizvodnja lesovine večja.

— Vrednost izvoza v tem obdobju je bila 1.662.000 dolarjev. Konvertibilna področja 71 %, klinška 29 %.

— Poprečno gramsko težo znižali za 1,85 %.

— Izgube vlaknin zvišali za 0,03 %, izgube kaolina pa zmanjšali za 2,45 %.

— Dosegli manjšo težo pepela v papirjih za 5,2 %.

— Zaradi nujnega zmanjšanja gramске težje in hitrosti na papirnih strojih smo izgubili 624 ton proizvodnje.

— Zaradi povečane poprečne širine papirnega traku zvišali proizvodnjo za 83 ton.

— Porabili za strokovno šolstvo in izobraževanje strokovnih kadrov 25.423.400 S din.

Nekateri rezultati gospodarjenja v Papirnici Količevo v devetih mesecih

Blagovna proizvodnja	Enota mere	Plan za leto 1967	januar-september		Izvedba plana	1967
			1966	1967		1966
pisarniški in tiskovni papir	ton	2.081	1.403	1.631	78,4	116,3
ovojni in embalažni papir	ton	1.625	1.040	1.871	115,1	179,9
drugi papirji	ton	780	684	688	88,2	100,6
karton	ton	18.790	14.848	12.350	65,7	83,2
lepenka	ton	2.030	1.642	1.592	78,4	97,0
skupaj	ton	25.306	19.617	18.132	71,7	92,4

Tabela o doseženi proizvodnji nam da tele rezultate:

Blagovna proizvodnja je v primeri na lansko leto dosežena z 92,4 %, kar je za 1.485 ton manj in za 848 ton manj kot je bilo planirano. Vzrok za manjšo proizvodnjo je treba iskati v nam že znanih razmerah, to je v pomanjkanju naročil, boljši kakovosti, kar zahteva počasnejši tek stroja, v remontnih delih, ki naj bi povečali proizvodnjo in pa kvaliteto. Prvi rezultati remonta na KS II so dali povečano proiz-

vodnjo in kolikor bo dovolj naročil in pa normalno delo na strojih, moremo upati, da bomo konec leta dosegli plan in verjetno celo lansko proizvodnjo.

Po posameznih grupah smo dosegli pri pisalnih papirjih povečanje na lansko leto:

pisalni in tiskani za	16,3 %
ovojni in embalažni	79,9 %
ostali papirji	0,6 %

in zmanjšanje:

karton za	16,8 %
lepenka	3,0 %

Bruto proizvodnja po strojih

	1966		1967		Indeksi	
	ton	ure	kg	ure	ton	ure
PS I	761	6.372	834.597	6.336	109,7	99,4
PS II	2.104	6.014	2.386.904	6.336	113,5	105,4
KS I	5.052	6.372	4.440.796	5.989	87,9	94,0
KS II	10.325	6.372	9.303.860	6.119	90,1	96,0
LS	1.717	6.372	1.627.597	6.078	94,8	95,4
Skupaj	19.959	31.502	18.593.790	30.858	93,2	98,0

Na eno obratovalno uro

	1966	1967	Indeks
papirni stroj I	119.4	131.8	115.6
papirni stroj II	349.9	376.7	107.7
kartonski stroj I	792.8	741.5	93.5
kartonski stroj II	1,620.3	1,520.5	93.8
lepenčni stroji	269.5	267.9	99.4
skupaj	3,151.9	3,038.4	96.4

Analiza tabele o bruto proizvodnji po strojih nam pokaže podobne rezultate, kakor smo jih ugotovili že v prejšnji tabeli. Ta tabela nam pokaže, kakšen čas je bil na razpolago za določeno proizvodnjo. Iz tega sledi:

V letu 1966 smo za skupaj 19.959 ton proizvodnje porabili 31.502 uri, letos pa za 18.594 ton 30.858 ur. Zmanjšanje proizvodnje je bilo za 6,8 % in ur za 2 %. Nesorazmerje, da je večje zmanjšanje proizvodnje kot tudi število ur, je pojasnjeno že prej.

Posamezni stroji so dosegli: PS I za 9,7 % večjo proizvodnjo in 0,6 % manj ur — rezultat pozitiven,

PS II za 13,5 % večjo proizvodnjo in 5,4 % več ur — rezultat še vedno pozitiven,

KS I za 12,1 % manjšo proizvodnjo in 6 % manj ur — rezultat negativen,

KS II za 9,9 % nižjo proizvodnjo in 4 % manj ur — rezultat negativen,

LS za 6,8 % manjšo proizvodnjo in 2 % manj ur — rezultat negativen.

Ce sedaj pogledamo še bruto proizvodnjo na eno obratovalno uro, nam izvajanja le potrdi, saj smo lani proizvedli na eno uro 3.151,9 kg, letos pa 3.038,4 kg, kar je za 3,6 % manj. Če pa natančneje pogledamo tabelo, lahko ugotovimo, da je rezultat predvsem odvisen od proizvodnje na KS II in če je ta nižja, so v glavnem vsi rezultati negativni oziroma nižji od primerjanega obdobja.

Osební dohodek

Mesec	Količevo		Papirna industrija SRS	Industrija SRS	Indeks Količevo 1967/66
	1966	1967			
Januar	770	884	893	838	114,8
Februar	779	858	880	819	110,1
Marec	873	924	932	886	105,8
April	829	889	916	861	107,7
Maj	881	879	903	885	99,8
Junij	840	803	870	864	95,6
Julij	900	801			89,0
Avgust	894	810			90,6
September	904	784			86,7

Količevo 1966	852	100,5
Količevo 1967	848	100,0
Papirna industrija SRS	899	106,0
Industrija SRS	859	101,3

Tabela o osebnem dohodku primerja med seboj:

1. Papirnico, Količevo,
2. Papirno industrijo Slovenije,
3. Celotno industrijo Slovenije.

Iz pregledov vidimo, da je bil naš povprečni lanskeletni dohodek 852 Ndin. V letošnjih devetih mesecih smo dosegli povprečje 848 Ndin, kar je za 0,5 % manj kot lansko leto. Najvišji osebni dohodek smo imeli v marcu 924

Ndin, najnižji pa v septembru 784 Ndin, kar je premo sorazmerno z ustvarjeno realizacijo. Opazimo, da je bila zadnje tri mesece vrednost točke konstantna 0,08 Ndin, ker nam ugotovljeni rezultat ni dovoljeval ugodnejše delitve.

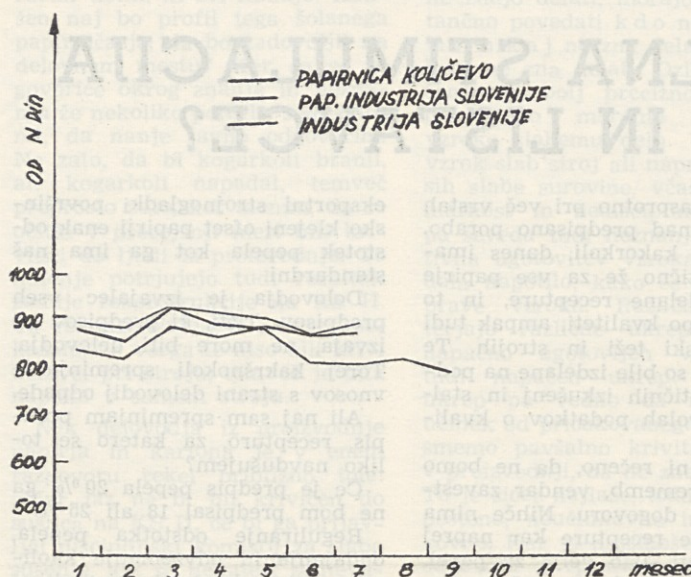
Povprečni osebni dohodek v papirni industriji Slovenije je bil za polletno obdobje 899 Ndin, kar je za 6 % več kot pri nas.

Industrija Slovenije je v tem času dosegla 859 Ndin ali 1,3 % več kot mi.

Ce pogledamo porast indeksa življenjskih stroškov, vidimo, da so ti stroški porasli za približno 8,5 %.

Iz povedanega sledi, da je naš osebni dohodek precej manjši, kot porast življenjskih stroškov, je pa nujen odraz prikazane realizacije in je mogoče, da se obdrži še nekaj časa na tem nivoju.

Osební dohodek na zaposlenega 1967



Formiranje celotnega dohodka od 1. januarja do 30. septembra 1967

	1966	1967	Indeksi
prodaja v državi	34.911.881	34.306.946,65	98,3
prodaja v izvoz	9.597.551	7.865.534,03	82,0
storitve	465.661	686.945,46	147,5
prodaja materiala	478.822	77.036,95	16,1
realizacija	45.453.915	42.936.463,09	94,5
izredni dohodek	22.515	68.310,80	303,4
celotni dohodek	45.476.430	43.004.773,89	94,6

Struktura

	1966	1967
prodaja v državi	76,8	79,8
prodaja v izvoz	21,1	18,3
storitve	1,0	1,6
prodaja materiala	1,1	0,2
realizacija	100,0	99,9
izredni dohodek	—	0,1
celotni dohodek	100	100

Na kakšen način se formira celotni dohodek v našem podjetju, je razvidno iz prejšnje tabele.

Prodaja v državi obsega v letošnjem letu 98,3 %, kar je za 1,7 % manj kot lani. Bistveno se je zmanjšala realizacija izvoza, in to kar za 18 %. Storitve so se povečale za 47,5 %, prav tako so bili povečani izredni dohodki.

Rezultati skupnega gospodarjenja od 1. januarja do 20. septembra

Mesec	Produktivnost	Bazni indeks	Ekonomičnost	Bazni indeks	Rentabilnost	Bazni indeks
januar	6.571,6	100,0	1.002	100,0	0.947	100,0
februar	7.218,9	109,9	1.134	104,8	1.458	154,0
marec	7.727,5	117,6	1.103	101,9	1.917	202,4
april	6.817,0	103,7	1.059	97,8	0.230	24,3
maj	6.870,0	104,5	1.046	96,7	0.567	59,9
junij	6.501,0	98,9	1.111	102,7	0.849	89,7
julij	5.622,9	85,6	1.062	98,2	0.439	46,4
avgust	6.469,5	98,5	0.958	88,5	0.470	—
september	7.054,5	107,4	0.997	92,2	0.458	48,4

Tabele, ki nam kažejo ekonomske kazalce gospodarskega uspeha v letu 1967, nam dajo tele rezultate:

Produktivnost je bila v letu 1966 v primerjavi z baznim letem 1964 večja za 113,5 %. Letos pa je 106,6 %, kar je za 6,1 % manj. Posebno nizko produktivnost smo imeli v juliju in avgustu, ko je bila proizvodnja zelo nizka, na to pa se je postopno dvigala. Na znižanje produktivnosti so vplivali tudi remontni, ki so bili časovno zaradi pomanjkanja naročil premaknjeni.

Ekonomičnost nam preverja dejansko trošenje sredstev v pro-

izvodnji oziroma nam pokaže racionalnost gospodarjenja s sredstvi. Iz tabele je razvidno, da smo najbolj racionalno gospodarili s sredstvi v februarju in marcu in delno v juniju. Posebno negospodarski pa smo bili v avgustu, ko smo dosegli le 88 %. Vendar so bili tudi drugi meseci glede gospodarjenja negativni.

Rentabilnost nam pove, kakšen je bil dohodek v razmerju poslovnih stroškov oziroma, koliko smo dobili na vložena sredstva. Iz tabele vidimo, da smo le v februarju dobili na 100 din vloženi sredstev 145 din in v mesecu marcu 191 din, ko je bila

rentabilnost najvišja. Vsi drugi meseci so nam praktično dali manj kot smo vlagali, mesec avgust pa je bil popolnoma negativen, saj smo morali, praktično gledano, vzeti celo sredstva iz prejšnjih mesecev, da smo lahko pokrili osnovne zahteve.

Na podlagi poslovnega poročila in ugotovitev, ki so v tem poslovnem poročilu podane in na podlagi periodičnega obračuna predlagamo, da delavski svet sprejme tele

sklepe:

1. Spričo rekonstrukcij proizvodnih strojev je treba povečati proizvodnjo finalnih predmetov, pri tem pa ne sme trpeti kvaliteta. S tem v zvezi je treba izdelovati kratkoročne operative planne proizvodnje, da bi se na ta način lahko najracionalneje izkoristile strojne kapacitete in porabe pare ter električne energije.

2. Zaradi težnje po znižanju fiksnih stroškov je treba vztrajati na tem, da bodo ostali na sedanem nivoju, posebno pa je treba paziti, da ne bo prekoračen letni plan stroškov investicijskega vzdrževanja.

3. Spričo ugotovitve, da v letošnjem letu uporabljamo dražji vnos hkrati pa količinsko večji ter dražji material, je treba takoj preveriti porabo teh materialov in jo uskladiti z normativi. Prav tako je potrebno s pazljivostjo proizvodnjo doseči nižje osnovne izgube ter nižji odpadki v dodelavi.

4. Na podlagi ugotovljenih rezultatov zadnjega trimesečja letošnjega leta pooblašča delavski svet, da komisija pri delitvi dohodka do sklepčnega računa za leto 1967 deli celotni dohodek in dohodek po instrumentih:

od dejansko dosežene realizacije preteklega meseca se prognozira dohodek v višini 24 %,

od tako ugotovljenega dohodka se nameni za osebne dohodke 83 %, za sklade podjetja pa 17 %.

Pri tem ostanejo vse druge določbe, ki jih je delavski svet že sprejel, še nadalje v veljavi.

5. Sprejme in potrdi se bilanca podjetja, ki izkazuje po stanju na dan 30. septembra 1967 seštevke aktivne in pasivne strani 232.574.275,51 Ndin.

6. Sprejme in potrdi se ugotovitev ter delitev celotnega dohodka in dohodka na podlagi plačane realizacije, po kateri je:

	N din
celotni dohodek	37.350.815,38
poslovni stroški	28.583.806,35
dohodek	8.767.009,03
osebni dohodki	7.030.796,48
ostanek za sklade	1.736.212,55

Člani Zveze borcev naj sami predlagajo

VEVČE, NOVEMBRA — Služba družbenega knjigovodstva je podjetju vrnila preveč zaračunano provizijo za storitve v letu 1966. Znesek se suče blizu 2 milijona 670 tisoč starih dinarjev. Ze sama SDK je priporočila, naj bi to vsoto namenili v sklad za graditev stanovanj borcev NOB preko republiške ali občinske Zveze borcev.

Čeprav vsota ni kdovekak velika, se je na seji delavskega sveta podjetja le razvila živahna razprava, komu naj bi to namenili. Vsekakor pa je prevladovalo mnenje, naj bi najprej pogledali, koliko bi bilo upravičencev doma, to je v Medvodah in v Vevčah. Končno so sklenili, da bodo o tem razpravljale organizacije ZB v obeh tovarnah in dale do prihodnje seje DS ustrezen predlog.



Hiša pred upravno zgradbo skoraj ne spada več v to okolje. Zaradi potrebe po stanovanjih pa le še ne bo takoj porušena

Blok kotel za mazut

Z gradnjo premaznega stroja smo morali rešiti tudi napajanje s paro. Vemo, da je kotlarna stara že 40 let in je zato tehnično zastarela, neekonomsko, povrhu vsega pa še nevarna za obratovanje. Vendar finančno ne zmoremo kompletne zamenjave kotlarne in turbine. Zato smo poiskali tak kotel, ki je trenutno najcenejši in ki ne zahteva dodatnih delavcev v kotlarni.

Ti tipi kotlov so se pojavili pred dobrimi petimi leti na tržišču. Razlog za to je predvsem vse večja poraba mazuta kot goriva. Vendar se po vseh državah v Evropi uporablja mazut predvsem kot gorivo za manjše kotle, ker je treba mazut uvoziti.

Z omejitvijo moči kotlov (do 20 at, 20 t/h 400°C) smo pa prišli v območje nekdanjih veleevbinskih kotlov, katerih gradnja je že skoraj opuščena.

Tako je nastal poseben tip kotla, tako imenovani blok kotel.

Dobre lastnosti tega kotla so: povsem avtomatski, visok izkoristek (85%), poceni montaža, neobčutljiv na konice v potrošnji, enostaven in siguran v pogonu.

Montaža samega blok kotla je bila precej enostavna. Prav tako tudi zagon, ki je bil v mesecu avgustu letos. Dosedanje izkuš-

nje pri obratovanju so pokazale, da je kotel dovolj siguran in eleganten v pogonu, pač pa lahko nekdo povzroči z neodgovornim posegom v njegov regulacijski del ogromno škodo.

Se podatki iz njegove kotlov-ske knjižnice.

Dobavitelj STANDARD KESSEL DUISBURG:

125 m² ogrevne površine, tlak 16 at, valj premera 2300 mm, dolžine 5100 mm, plamenica premera 1000 mm, s proizvodnjo 5 t/h in na nasičeno paro. J. P.

Knjige »Delavske enotnosti« tudi za vas

V zbirki »Pogovori 67« izdaja časopisno založniško podjetje »Delavska enotnost« knjige, ki vam bodo pri dnevni rabi zelo koristile. Katere knjige so še v zalogi, je objavljeno v zadnji številki »Delavske enotnosti«. Izkoristite nizke cene teh knjig.



Pogled na tovarniško poslopje

Deljen delovni čas, da ali ne?

(Nadaljevanje s 3. strani)

naj bi prenašal umetnijo izdelovanja papirja na mlado generacijo? Inženirji in profesorji brez prakse? Tudi dobro strokovno knjigo bo napisal le tisti, ki ima dovolj bogatih izkušenj, tisti, ki je s prakso ugotovil, da so njegove trditve točne.

Omenil bi še to, da bi najmanj rad delal deljen delovni čas zaradi nekaj ljudi v tovarni, ki se jim ne da zjutraj vstati. Ali naj postanemo sedaj še mi, ki nam je lahko vstati ob petih ali celo ob pol petih, če je to potrebno, lenuhi. Poležavanje do sedmih zjutraj lahko prinese edino to, da bo tiste, ki so navajeni zamujati ob belem dnevu sram, zamujali pa bodo ravno tako kot doslej, in to dvakrat.

Končno, kaj pa sploh pomeni zamujenih pet, deset minut proti masi izgubljenih ur. Kako so te ure izgubljene, vsi dobro vemo, vendar gmo pri tem misli in zdi se mi, da skušamo vse to popraviti z deljenim delovnim časom z uvajanjem novih metod dela in podobno. Vsaka pogruntacija je smiselna le takrat, če nekaj doprinese.

Če bi na primer na holandeih uvedli mehanizacijo — vilicarje, ki bi dostavljali surovine do vnosnih prostorov, ne bi ničesar naredili, če ne bi zmanjšali posadke vsaj za dva nanosilca na izmeno.

Intenzivno spremljanje napak v papirju in trganje nekvalitetnega papirja že pri samem papirnem stroju ne bi doprineslo svojega deleža, če ne bi hkrati

zmanjšali število prebiralk v papirni dvorani. Ravno tako ne more doprinesiti vsa mehanizacija v pisarnah, če množica ljudi tolče na pisalne stroje, daktilografkinje, za katere je norma točno znana, ki naj bi isto delo opravljale, pa se ukvarjajo s stvarmi, ki bi jih lahko opravili drugi.

Vse to počnemo zato, ker smo razbiti na VI in MI. Vsak VI in MI mora imeti vse kar spada v sodobno pisarno. Nehote se mi vsili vprašanje, zakaj smo mi prišli na četrto izmeno? Prav gotovo zato, da bi bili stroji izkoriščeni. Bo kdo rekel, kaj pa pomeni izkoriščenost pisalnega stroja proti papirnemu stroju. Res, pri nas nismo navajeni varčevati pri malih stvareh. Spomniti se nekaj let nazaj, ko smo prepričevali sami sebe, da denar, ki gre za plače, nič ne pomeni, danes se borimo za skrite rezerve.

Rad bi dal odgovor tudi tistim, ki bodo dejali, da naj se raje brigamo za proizvodnjo, kot pa da se vtikamo v delo drugih. Dokler je v tovarni vse v redu, je ponavadi brez očitkov, ko pa postane tesno za denar, se začne pritrgovati tam, kjer se lahko več izgubi oziroma prihrani. Zmanjšati skušamo zastoje, odstotek izmeta, krajšamo remonte, reparature in vse to zato, da bomo lahko rekli, boljši smo od drugih, ne gre nam slabo. Dokler je vse to preventiven ukrep, je še tudi v redu, stane sicer že nekaj več živcev, vendar je še brez očitkov. Bojim se, da če bi do podobne situacije le kdaj prišlo, bo

padalo tako po enem kot po drugem.

Brez dvoma je bilo v tovarni po letu 1960 mnogo narejenega, vendar ko človek gleda, kaj bi še bilo vse potrebno, koliko še manjka, da bi bila kvaliteta papirjev boljša in stalna, se ne hote vpraša, ali smo VSI vse naredili, da bi bili naši papirji cenejši, ali smo pomislili na to, da delajo podobne tovarne s tretjino manj ljudi.

Za podobne papirje kot so naši, trošijo v drugih državah znatne količine titan dioksida (TiO₂), več optičnih belil, da o površinskem klejenju ne govorim. Če bi si lahko privoščili več teh dodatkov, bi zopet dvignili kvaliteto za eno stopnjo. Za te stvari bo treba denar; nekje ga bomo morali vzeti.

Ali bo temu pripomogel DIRECT COSTING, ali deljen delovni čas, kolektivno stimulativno nagrajevanje vodstvenega kadra, večja poraba listavcev oziroma kaolina, je težko reči!

Pri vsem tem bo morala biti višja proizvodnja in manj zaposlenih, ker drugače je škoda papirja, ki ga bomo v te namene porabili, pa četudi ga delamo.

I. Bogovič

Opomba uredništva: Mnenja smo, da ta članek niti po vsebini niti po načinu pisanja ne dela časti našemu glasilu. Vendar ga v celoti objavljamo, ker mišljenje pisca ni edino ter verjamemo, da bomo s tem spodbudili konstruktivnejšo razpravo o vprašanjih, ki jih načenja dopisnik.

Gradimo nov stanovanjski blok

vanjskega objekta ca. 300 milijonov. Poslužiti se bo treba transakcij med podjetjem, bodočimi kupci, kreditno banko in samim »Gradisom«. Tovarna lahko »Gradis« zagotovi samo to, da bo preskrbela kupce, ter da bo s pomočjo kreditne banke tem kupcem nudila namenski kredit za nakup stanovanja do 80% vrednosti stanovanja, ostalo bodo morali vplačati kupci sami. Da bi tovarna lahko to obvezno »Gradis« realizirala, bo morala svoja manjša denarna sredstva oročati banki za dobo 10 let, nakar bo lahko banka v okviru svojih poslovnih pravil dajala kupcem kredit, ki bo znašal 75% več, kot pa bo tovarna vplačala banki. Ker ima tovarna v svojem pravilniku dolžnost, da kreditira kupce za dobo 30 let, bo morala v prihodnjih letih že doplačevati nekaj anuitet zaradi tega, ker bo banka dala kredit tovarni za krajšo dobo. Takšne so možnosti tovarne in tudi želje strokovnih delavcev, ki delajo na tem področju. Seveda bo pa v končni fazi odločilno mnenje banke, zlasti pa pristanek »Gradisa«. Tolmačiti tak način financiranja imamo do neke mere le pravico, kajti ustni dogovori kažejo, da bo to izvedljivo. Za bodoče kupce je zanimiv postopek, kako bo prišel do stanovanja in način, kako bo stanovanje odplačeval. Po našem pravilniku o razdeljevanju kreditov za stanovanjsko graditev moramo v začetku leta naj-

prej ugotoviti vse upravičence do kredita oziroma stanovanja. Izmed teh upravičencev bomo po pravilniku — točkovanju izbrali najprimernejše. Tem oz. zanje bo potem tovarna položila banki ustrezno vsoto denarja, tako da bo banka dolžna dati vsakemu posamezniku kredit, ki bo predstavljal 80% vrednosti stanovanja pri »Gradis«.

Ta se bo poprej informiral o plačilni sposobnosti kandidata, torej ali mu je podjetje res zagotovilo kredit, ali je sam sposoben položiti vsoto, ki predstavlja 20% vrednosti stanovanja, šele tedaj bo z njim sklenil kupoprodajno pogodbo. Torej bo moral kupec imeti zagotovilo tovarne banki, odobren kredit banke, ustrezna lastna sredstva in nato šele skleniti kupno pogodbo. Zakaj tako komplicirano, ko je v preteklosti to teklo enostavneje? Preprosto zato, ker podjetje z razpoložljivimi sredstvi niti misliti ne more, da bi se samo spustilo v graditev tolikih stanovanj. Reševanje stanovanjske problematike pa je nujno.

Bodočim interesentom svetujemo, da vztrajno varčujejo, zato da bodo »Gradis« lahko dokazovali svojo plačilno zmožnost, predvsem pa, da so pri svojem delu vestni, kajti tudi denar, na katerega računa tovarna, še ne leži v tovarniški blagajni, temveč bo moral biti v prihodnjih dveh letih z izjemno dobrim poslovanjem zaslužen.

Reorganizacija delokroga centralne komercialne službe

VEVČE, NOVEMBRA — Po sedaj veljavni organizacijski shemi je tako nabavna kot prodajna služba organizirana ločeno za Vevče in ločeno za Medvode. Samo prodaja celuloze je bila v pristojnosti centralne komercialne službe.

Ob dejstvu in spoznanju, da mora vsaka komercialna služba prvenstveno skrbeti za ugodno prodajo lastnih izdelkov in nabavljati po najnižjih možnih cenah, je dosedanja organizacija povzročala precej težav, zlasti Papirnici Vevče. Ta je namreč, kot kupec, imela istočasno skrb za prodajo celuloze, proizvedene v medvoški tovarni. Zato je bila nabavna politika vedno v protislovju s prodajno.

Na tej podlagi je dala komercialna služba samoupravnim organom dva predloga.

V prvem je omenjeno, naj bi se celotna prodaja celuloze prenesla v pristojnost tovarne Medvode. Drug predlog pa je bil, naj bi se celotna komercialna Združenih papirnic, Ljubljana centralizirala.

Samoupravni organi ene in druge tovarne so o obeh predlogih razpravljali in po ugotovitvah

sprejeli prvo varianto, ki jo je delavski svet podjetja tudi potrdil in sprejel.

Vrednost točke za 12 preteklih mesecev od vključno november 1966 do vključno oktober 1967

Brusilnica	2,97
Polnila-lepila	2,93
PS I.	2,72
PS II.	2,95
PS III.	2,77
PS IV.	2,94
Strojna dodelava	2,77
(brez točka ur za normo)	2,98
Ročna dodelava	2,57
(brez točka ur za normo)	3,13
Energija	2,87
Druge e. e.	2,88
Skupaj podjetje	2,81



Med železniškim tirom in restavracijo bo stal nov 36-stanovanjski blok. — Na sliki: Z izkopavanjem so začeli 10. novembra 1967



S promenadnega koncerta papirniškega pihalnega orkestra

Papirniški pihalni orkester Vevče je imel letni občni zbor

VEVČE, NOVEMBRA — K obračunu dela v pretekli sezoni so se zbrali člani papirniškega pihalnega orkestra 27. oktobra 1967. Občnemu zboru so prisostvovali tudi zastopniki Papirnice, Vevče, političnih organizacij papirnice in zastopnik občinske gasilske zveze. Žal pa so člani orkestra in odbor pogrešali katerega koli zastopnika Zveze kulturno-prosvetnih organizacij občine Moste-Polje. Spraševali so se, ali prizadeti nimajo časa, ali pozabljajo na zvezo med obema kulturnima organizacijama ali pa morda celo nimajo za potrebno spoznati se bliže z delom pihalnega orkestra.

Po običajnih formalnostih, ki so potrebne v takem primeru, je občni zbor godbenikov poslušal poročila predsednika, dirigenta, tajnika, blagajnika in gospodarja. Na ta poročila se je razvila živahna razprava o delu društva in o načrtih. Enaintrideset samostojnih nastopov godbe je dovolj prepričljivo, da je bila aktivna vseskozi. Samostojni koncerti doma, gostovanja, nastopi ob komemoracijah, budnice ob pomembnejših praznikih, nastopi na proslavah in drugo dajejo sliko dela in požrtvovanja vodstva, zlasti pa samih godbenikov. Istočasno pa glasbena skupina ne pozablja skrbeti za lastno kvaliteto rast. Pogovarjali so se tudi o mladini, katere vključevanje v orkester je zadnje čase vidno nazadovalo. Zato so sklenili, da bodo sami vzgajali za orkester vse mladince, ki imajo vsaj dveletno osnovo iz glasbene šole, tako da bi bili vsi instrumenti v orkestru pravilno zasedeni.

Druga važna zadeva so bile spremembe pravilnika godbe, s katerimi so regulirali nekatera področja dela in se omejili na pospešeno delo pihalnega orkestra, vtem ko bi bile druge glasbene podskupine le sekundarnega pomena.

Občni zbor je razpravljal tudi o pripadnosti in disciplini članov. Nekateri je pohvalil, tiste pa, ki so bili potrebni graje, pa tudi grajal. Za predsednika je bil znova izvoljen Nace Zajec, ki bo vodil 11-članski upravni odbor orkestra, in upajmo, še naprej tako marljivo deloval kot doslej.

Ob koncu se je občni zbor tudi zahvalil upravi in samoupravnim organom papirnice Vevče za razumevanje in pospeševanje kulturne dejavnosti v kraju. Ni pa prezrl Sveta kulturno-prosvetnih organizacij občine Moste-Polje, ki je to prepotrebno glasbeno skupnost podprl v preteklem letu s kar 1000 N din.

S sklepi so napravili godbeniki tudi načrt dela za bodočo sezono, in upajmo, da jim bo ta načrt tudi uspel.

Kako informirati kolektiv

(Nadaljevanje s 4. strani)

pričan sem, da izdajanje skupnega glasila lahko mnogo pripomore k še boljšemu medsebojnemu spoznavanju in ne nazadnje tudi odgovorni ekonomski integraciji obeh papirnic.

Albin Vengust, direktor tovarne Vevče-Medvode: »Povsem naravno se mi zdi, da bodo kolektivi Količeva, Medvod in Vevče našli v enotnem glasilu »Naše delo« skupen jezik za spoznavanje in sporazumevanje med seboj. Člani kolektiva bodo v svojem časniku razlagali mišljenja in poglede na stvari, ki se porajajo v našem vsakdanjem delu. S skupnim glasilom smo napravili trden korak po naši skupni poti, pot je še dolga in vsak, prav vsak naj nekaj prispeva. V življenju je že tako: kar ni s trudom in znojem pridobljeno, ni kaj prida in nima trajne vrednosti.«

Torej, ko pišem o informiranju kolektiva, ne morem mimo ugotovitve, da si uspešne rasti in poglobljanja delavskega samoupravljanja ne moremo misliti brez načrtnega razvijanja metod informiranja. Kajti kolektiv mora biti sproti in na razumljiv način seznanjen z vsemi zadevami, ki so pomembne za poslovanje podjetja.

Vsako informiranje ima določen cilj.

a) Če delavce sproti in na razumljiv način seznanjamo s poslovanjem podjetja, z načrti,

uspehi in neuspehi, opravljamo s tem pomembno izobraževalno nalogo. Čim širša in globlja bo razgledanost kolektiva, tem aktivnejše bo sodelovanje delavcev in z razgledanostjo bo hkrati rastla tudi zrelost kolektiva.

b) Velik pomen ima informiranje tudi za vodilni strokovni kader. Če morajo strokovni delavci sproti seznanjati kolektiv z delom na svojem področju, je prav gotovo, da bodo pri svojem delu zaradi tega čutili večjo moralno odgovornost. Razumljivo je, da marsikomu ni ljubo, če mora seznanjati kolektiv z neuspehi svojega dela. Zato se tej nalogi umika. Prav zato mora biti informiranje organizirano kot redna oblika dela.

Odpovedi s strani podjetja ni bilo

VEVČE, NOVEMBRA — V desetih mesecih letošnjega leta je bilo poprečno na Vevčah zaposlenih 984 delavcev. Skupaj z delavci družbene prehrane je to le 8 ljudi manj kot lani. V tem času je prišlo 45 novih, odšlo pa 57 delavcev. Od teh ni bilo nikomur odpovedano. Večinoma jih je odšlo k vojakom, 18 je bilo upokojenih, le eno delovno mesto pa je bilo ukinjeno.

O srbečici ali garjah

VEVČE, OKTOBER — Čeprav že skoraj deset let nismo ambulantno opazovali te bolezni, smo vendar morali pomisliti na možnost nastanka tega obolenja posebnost pri tistih ljudeh, kjer je upadla osebna čistoča, ali pa kjer so bili skregani z osnovami higienskih navad že od malena.

Zanimivo pa je, da opažamo nagel porast garj in to zadnje mesece — pri obeh spolih. Srbečica je bila zelo razširjena v času vojne in še nekaj let po njej. Takrat je na splošno primanjkovalo mila, perila, brisač, posteljnine in čestokrat tudi vode za umivanje ali pranje perila, da ne omenimo zdravil — sedaj pa je vsega tega dovolj.

Prvič so bolezen opisali v 17. stoletju. Pred okoli 120 leti pa so opisali tudi povzročitelja garj — srbečica, ki je s prostim očesom komaj še viden. Samica je nekoliko večja od samca in rije po površinskem sloju kože, podobno kot krt rije po zemlji. Nastani se vedno na koncu rova, ki je tu nekoliko dvignjen, samec pa živi le na površini kože v kožnih gubah. Na ovinku rova izdolbi samica navpičen rovček, v katerega znese okoli 5 jajčec, nakar rije naprej. V življenjski dobi 2 mesecev znese okoli 50 jajčec.

Za razpoznavo bolezni je tipično srbenje, ki je najhujše ponoči. Srbec se najrajši naseli na tankih delih človeške kože, zato ga na hrbtu pri odraslih ne najdemo. Tudi ga ni najti pri odraslih na obrazu, lasišču in podplatih. Pač pa najdemo številne praske, ogrebnine, krvave kraste med prsti rok, v zapestju, na komolcih, v prednji pazdušni gubi, okoli pasu, ob popku, na splovlilih, na prednji strani kolena in notranji strani nog.

Pri otroških garjah lahko najdemo tudi na podplatih, ali celo na ličkih. Okužijo se direktno, preko garj okužene dojke ob dojenju. Izvor okužbe predstavljajo tudi garjav človek.

Bolezen se prenaša:

a) direktno npr. z dotikom okužene osebe, spanjem v isti postelji, kar še sedaj opažamo v

številnih samskih domovih. Bolan znanec ali sorodnik, kdo ve od kod, prespi na isti postelji v dvoje eno ali več noči in tako prenese bolezen. Na deželi tu pa tam še vedno spijo otroci v sredi med starši in nimajo lastne postelje. Nadalje je danes v modi izraz promiskuiteta — spolno življenje ob različnem menjavanju partnerjev, ne da bi vedeli celo za ime partnerja. Tako početje povzroča razširjanje spolnih bolezni — okužbe so v porastu, sramnih uši se težko znebimo, garj pa je vse več.

b) indirektno: se lahko okužimo z uporabo skupne brisače, perila, rokavic, predvsem pa nečiste, okužene posteljnine. Z garjami se lahko okuži vsakdo, možne pa so tudi ponovne okužbe pri isti osebi.

Ko pomislimo na zaščitne mere, je predvsem potrebno pospeševati osebno čistočo telesa,

perila in posteljnine. Človek naj spi čist v lastni postelji in zelo čisti oz. sveži posteljnini. Ob sumu na bolezen se je takoj posvetovati z zdravnikom in zdraviti. Prav tako je potrebno pomisliti, ali niso zboleli tudi ožji člani družine, s katerim je bolnik prišel v dotik. Zdraviti moramo potem vse naenkrat, ker npr. šolarček prenese obolenje v šolo, predšolski otrok v vrtec ali drugam. Vse perilo, posteljnine itd., je nujno ob koncu zdravljenja razkužiti po navodilih zdravnika. Trenutno v našem kolektivu ni opaziti tega obolenja. Prav pa je, da je vsakdo na to mevsčnost opozorjen, da poveča osebno čistočo in da se z znanjem bori proti obolenju, kajti bolezen terja krajši ali celo daljši bolniški stalež, neredko pa bolezen zdravimo tudi v bolnici.

Dr. B. M.

Novosti v strokovni knjižnici Vevče

VEVČE, NOVEMBRA

1. JUS gozdnih lesnih sortimentov, Ljubljana, Inštitut za lesno gospodarstvo Slovenije 1967

2. Hajrudin Čengić: Zaštita od opasnog dejstva električne struje, Niš, Zajednica zavoda za zaštitu na radu 1967

3. Desimir P. Dančević: Industrijski objekti, Niš, Zajednica zavoda za zaštitu na radu 1967

4. William B. Cornell: Struktura i rad odjeljenja za snabdevanje, Zagreb, Zavod za unapređivanje produktivnosti rada 1966

5. PRP — International Congress on Automation and Instrumentation in the paper, rubber and plastics industries, Antwerpen, K. V. J. V. 24—28 oct. 1966.

6. James P. Casey: Pulp and Paper — Chemistry and Chemical Technology, 2nd ed., Vol. II Papermaking, New York, Interscience publishers Inc. 1967

7. James P. Casey: Pulp and Paper — Chemistry and Chemical Technology, 2nd ed., Vol. III — Paper Testing and Converting, New York, Interscience publishers Inc. 1966

8. Procesne radnje radnih organizacija pred sudovima, IPK št. 5—6/67, Zagreb, Informator 1967

9. Vera Lučev-Singer: Procjena radnika, Zagreb, Zavod za unapređivanje produktivnosti rada

10. Nove postavke u metodološkim osnovama analitičke procjene rada, Zagreb, Zavod za unapređivanje produktivnosti rada 1965

11. Zbirka sudskih odluka, Knjiga XI — sv. 3, Beograd, Vrhovni sud Jugoslavije 1966

12. Joza Serdar: Prenosila i dizala, Zagreb, Tehnička knjiga 1965

13. Statistički godišnjak SFRJ — 1967, Beograd, Savezni zavod za statistiku 1967

14. Jugoslavija 1945—1964, Statistički pregled, Beograd, Savezni zavod za statistiku 1965

15. Priručnik za knjigovodstvene kadrove — Primjena kontnog plana u privrednim organizacijama i ustanovama, IPK, št. 7—8/67, zagreb, Informator 1967

16. Komercijalno-pravni bankarski poslovi pri kupovini opreme, Beograd, Privredni pregled 1967

17. Osnovni zakon o investicionoj izgradnji, Zagreb, Centar 1967

18. Kadrovi u drvnjoj industriji, Beograd, Savez inž. i tehn. šumarstva i industrije za prerađu drveta Jugoslavije 1967

19. Stanje i potrebe visoko kvalifikovanih stručnjaka u industrijskoj preradi drveta u SFR Jugoslaviji, Beograd, Savez inž. i tehn. šumarstva i industrije za prerađu drveta u SFRJ 1967

20. Pregled produktivnostnih tehnik in slovarček tehnik vodenja, Ljubljana, Zavod SRS za produktivnost 1967

21. Teb-ove upute za inventuru, Zagreb, TEB 1967

22. Zbirka propisa o radnim odnosima s objašnjenjem i sudskom praksom, IPK, št. 9—10/67, Zagreb, Informator 1967

23. A. Goldštajn: Privredno ugovorno pravo, IPK, št. 11—12/67, Zagreb, Informator 1967

24. Fotokopije: A. W. Claxton: Modification of Coating Colors with Amines, Tappi 1960, No. 3 — S. 235—241

25. John F. Morris: The Effect of Resin Properties on Extrudability in Paper Coating and Properties of the Coated Paper, Tappi 1963, No. 3 — S. 221—225

26. Donald S. Greif: Cationic Starches as Paper Coating Binders, Tappi 1960, No. 3 — S. 254—259

27. V. F. Mattson, J. R. Leighton: Progress Report on a Investigation of the Fundamental Factors Determining Coating Colors Viscosities, Tappi 1959, No. 1 — S. 1—5

28. F. G. Powell, F. Luhde, K. C. Logan: Supergroundwood by Grinding, Pulp Paper Magazine of Canada 1965, No. 8 — S. T 399—T 406

29. Jukka Lehtinen: Theorie und Wirtschaftlichkeit bei forciert Verdampfung in der Papiertrocknung, prevod v nem. iz revije Paperi ja Puu Papper och Trä. 1966, No. 3 — S. 98—105, Biberach/Riss, Gütnter-Staib Verlag

30. Gordon Stuart: Zur Frage der Staubabsaugung in Papier- und Kartonmaschinen; prevod v nem. iz revije Svensk Trövaru och Pappersmasse-Tidning 1965, No. 22 — S. 1183—1186, Biberach/Riss, Gütnter-Staib Verlag

31. Hans Soerensen: Strauben beim Offsetdruck, seine Wirkung und Bekämpfung; prevod iz revije Norsk Skogindustri 1966, No. 3 — S. 98—105, Biberach an der Riss, Gütnter-Staib Verlag

Več

dopisujemo v »Naše delo«, da bo list pestrejši!

Ročni gasilni aparati

V podjetju posvečamo precejšnjo skrb požarni varnostni preventivi. Vsako leto nabavimo razna gasilna sredstva in naprave, ki nam služijo za preprečitev požara. Nabavljena sredstva nam nič ne koristijo, če jih ne znamo uporabljati v kritični situaciji.

Po oddelkih so za preprečitev požara na dostopnih mestih obsešeni ročni gasilni aparati, poleg katerih je na strani narisana krog in v njem črka, ki nam pove, da je:

V — ročni gasilni aparat na vodo,
P — ročni gasilni aparat na peno,

CO₂ — ročni gasilni aparat napolnjen z ogljikovim dvokisom,

S — ročni gasilni aparat na kemični prah,

B — brentača.

Kako izgledajo posamezni gasilni aparati in kako z njimi rokujemo ob požaru:

Ročni gasilni aparat na vodo »V« je valjaste oblike, ki na vrhu prehaja v polkroglo. Na spodnjem delu je aparat opremljen s podstavkom na strani ima dva ročaja, ki služita za namestitev aparata na zid, za prenašanje in za upravljanje. Na gornjem delu ima aparat polnilno odprtino, ki se zapira z navojnim pokrovom, skozi katerega je vdelana udarna igla. Steblo udarne igle je zavarovano s pločvino. V notranjosti aparata pod pokrovom je nameščena svinčena perforirana košarica. V tej košarici je steklena ampula solne in žveplene kisline. Do višine varnostnega ventila je aparat napolnjen z vodo, v kateri je raztopljena soda bikarbona. Na gornji strani ima aparat izstopno šobo, pod katero je nameščen varnostni ventil, ki je zaprt s svinčeno ali kositrno pločvino.

Ročni gasilni aparat na vodo uporabljamo samo za gašenje navadnih začetnih požarov. S temi aparati ne smemo gasiti predmetov, na katerih se z vodo povzroči škoda, kemičnih požarov, kakor tudi ne požarov na električnih napravah, ki so pod napetostjo.

Preden začnemo gasiti požar s tem aparatom, odstranimo naj-

prej pločvino, s katero je zavarovano steblo udarne igle, ga malo pretresemo, obrnemo aparat za 180° in z iglo udarimo ob tla, ter na to curek vode uperimo na požar. Zaradi solne oz. žveplene kisline moramo pri gašenju paziti, da s curkom ne poškropimo sodelavcev.

Ročni gasilni aparat na kemično peno »P« je valjaste oblike. Na vrhu ima polnilno odprtino, ki se zapira z navojnim pokrovom. Skozi pokrov je vdelan vijak, na koncu katerega je na spodnjem delu tesnilo za zatesnitev notranje posode. Notranja posoda je iz svinčene pločvine ali pa je steklena. V tej posodi je raztopljena cvetlična kislina. Notranjost aparata je do varnostnega ventila napolnjena z bazo. Aparat ima na strani ročico za prenašanje, upravljanje in obešanje. Ob strani v višini ročice ima izstopno šobo, pod katero je nameščen varnostni ventil.

Ročni gasilni aparat na kemično peno uporabljamo za gašenje navadnih in kemičnih požarov (bencin, olje, nafta ipd.). Z njim ne gasimo požarov na električnih napravah, ki so pod napetostjo in ne snovi, ki v dotiku z vodo povzročajo kemično reakcijo (karbid).

Pred gašenjem požara s tem aparatom najprej odvijemo ventil do konca navzgor, ker ta tesni srednjo posodo. Aparat na to obrnemo za 180°, ga dobro pretresemo, da je hitrejša reakcija in curek pene usmerimo na goreči predmet.

Ročni gasilni aparat na ogljikov dvokis CO₂ je jeklenka, izdelana iz vlečenega jekla, debeline 6 do 7 mm. Velikost jeklenke je različna. Običajno jih izdelujejo od vsebine 1 kg naprej. Jeklenka ima na gornjem delu visokotlačni ventil z izstopno šobo. Ventil je lahko izdelan za odpiranje z vrtenjem ali pa pritiskom na ročico (sifonska izvedba). Pri aparatu z večjo vsebino je na ventil priključena gumijasta cev, ki je zunaj ojačena s kovinsko mrežo. Na koncu cevi dolžine 1 m je priključen ročnik ali razpršilec. Na spodnjem delu jeklenke je kovinski podstavek za prenašanje, na jeklen-

ko pa je pritrjen ročaj. Aparat je opremljen z varnostnim ventilom.

Z gasilnim aparatom CO₂ gasimo vse vrste požarov. Manjši učinek dosežemo pri gašenju požara na prostem. Ta aparat ne moremo uporabljati, kadar temperatura pade na -30° C.

S tem aparatom gasimo požar na ta način, da z eno roko odpremo ventil, z drugo roko držimo ročnik in curek uperimo v smer požara. Zaradi kratkega dometa 3-5 m, se moramo z aparatom čimbolj približati ognju. Ker imamo v uporabi tudi aparate s sifonskimi ventili, moramo pri teh najprej odstraniti varovalko in šele nato stisniti ročico in curek plina uperiti v požar.

Ročni gasilni aparat na kemični prah »S« je valjaste oblike; na vrhu ima odprtino za polnjenje. Pri vrhu je pritrjen varnostni ventil. Jeklenka z ogljikovim dvokisom je lahko nameščena v sami posodi ali pa je pritrjena na zunanji steni aparata. Na drugi strani v spodnjem delu je pritrjena gumijasta cev z zapiralnim ročnikom. Aparati za gašenje s kemičnim prahom so izdelani v različnih izvedbah.

Ročni gasilni aparat »S« nam služi za gašenje vseh vrst požarov in požarov na električnih napravah pod napetostjo. Najbolj primeren ni za gašenje preciznih instrumentov in naprav z občutljivimi ležaji. Pri gašenju s tem aparatom se moramo čimbolj približati ognju, ker ima aparat doseg 3-5 m.

Pri gašenju požara postavimo aparat na tla, odstranimo varovalko na ročici in nato stisnemo ročico, go popustimo, počakamo nekaj sekund ter ponovno stisnemo ročico in curek kemičnega prahu usmerimo v požar. Pri aparatih, ki imajo jeklenko pritrjeno na zunanji steni aparata, pa najprej stisnemo ročnik, z drugo roko pa polagoma odpiramo ventil jeklenke.

Brentača je najbolj enostaven tip ročnih gasilnih aparatov. Izdelana je iz pločvine in je valjaste oblike. V posodo je vdelana batna črpalka, ki jo uporabljamo s pomočjo ročice. Brentača ima v spodnjem delu izstopno odprtino in na podaljšek je priključena gumi cev, ki ima na koncu miniaturni ročnik. Na bočni strani posode je pritrjeno ohišje za dve steklenici, v katerih je penilna snov. Posoda se zapira s polovičnim pločvinaštim pokrovom.

Z brentačo gasimo razne vrste požarov, med njimi tudi požare lahko vnetljivih tekočin. Z njo ne gasimo požarov na električnih napravah, ki so pod napetostjo. Brentačo je mogoče uporabljati neomejen čas, ker v njo lahko stalno dolivamo gasilno sredstvo.

Ob požaru z brentačo gasimo tako, da z eno roko črpamo, z drugo roko pa ročnik oz. curek usmerimo proti ognju. To delo lahko opravljata tudi dve osebi.

Gasilci iz Kašlja so dobili naš combi

VEVČE, NOVEMBRA — Prostovoljno gasilsko društvo iz Zg. Kašlja je prosilo za odkup ali pa prepis combija, kot osnovnega sredstva tovarne. Ker je bila sedanja vrednost avtomobila že odpisana, je delavski svet sklenil, da vozilo lahko gasilec odstopimo brezplačno, čeprav je še dobro in uporabljivo. Menimo, da je to lepo od samoupravnih organov, ki so razumeli, da kašelski gasilci niso imeli prevoznega sredstva, s katerim bi se ob požar-



Celo poletje nič, šele v novembru je Ljubljana prvič izdatno pri-
tekla čez jez v Vevčah

Uspeh NK Slavije v tekmovanju za jugoslovanski pokal

VEVČE, NOVEMBRA — Nogometaši »Slavije«, ki tekmujejo v SNL že drugo leto, so trenutno na prvenstveni lestvici peti (v času ko to pišemo manjka še zadnje srečanje 19. t.m. z Železničarjem). Položaj, ki ga zavzemajo nogometaši Slavije povsem ustreza prikazani igri v prvem delu prvenstva v SNL, čeravno je pred prvenstvom marsikateri poznavalec razmer v tem nogometnem kolektivu koval morda bolj optimistične načrte glede uvrstitve na prvenstveni lestvici. Znano je namreč, da so nogometaši v letošnjem prvenstvu startali s precej novimi močmi. Kot posamezniki so to nogometaši z dobrim tehničnim znanjem, med njimi celo že prekaljeni ligaški igralci.

Dosedanji nastopi pa so pokazali, da so bile želje večje od dejanskega uspeha v borbi za prvenstvene točke. Strokovno vodstvo je imelo pred začetkom letošnjega prvenstva velik izbor

zelo izenačenih moči. Prav zaradi tega je pred vsakim nastopom vladala negotovost okoli sestave najboljših 11 igralcev. Iz kola v kolo je vodstvo preizkušalo za posamezna mesta druge igralce, kar je v neki meri prav gotovo vplivalo na nestalno formo, nevigranost ter s tem avtomatično na udarnost in elastičnost ekipe kot celote. Do začetka pomladanskega dela prvenstva je še dovolj časa, da se z marljivim delom na treningih odpravi največja pomanjkljivost vigranost moštva.

Domači nogometaši pa so kljub temu zabeležili pomemben uspeh v letošnjem pokalnem tekmovanju, ko jih je pot po zaporednih zmagah pripeljala v republiški polfinale, kjer so se srečali z Olimpijo. Prvoligaš je bil za Slavijo prehod nasprotnik in tako se je moštvo iz Vevč častno poslovilo od nadaljnjega tekmovanja, kar je doslej največji uspeh NK Slavije v tem tekmovanju.

Toni Zidan

KADROVSKA SLUŽBA POROČA

IZ OBRATA VEVČE

Prišli v oktobru:

Rajko Ušeničnik, prakt. v proizvodnji
Mitja-Dušan Predalič, prakt. v proizvodnji
Dimitrij Majcen, prakt. v proizvodnji
Danilo Benedik, prakt. v proizvodnji
Drago Tatič, normirec
Mihael Ravnik, prakt. v proizvodnji
Franc Kobe, II. pomočnik PS
Zvonko Perec, prakt. v proizvodnji

Odšli v oktobru:

Karel Kamnikar, odšel na lastno željo
Ivanka Penca, upokojena

Brigita Rešek, umrla
Husnija Samardžić, disc. odstranjen iz del. skupnosti

Alojz Bučar, odšel na lastno željo

Poročili so se:

Zorka Vidic s Petrom Jamškom
Marija Bregant z Blažem Turnškom

Cestitamo!

Rodili so se:

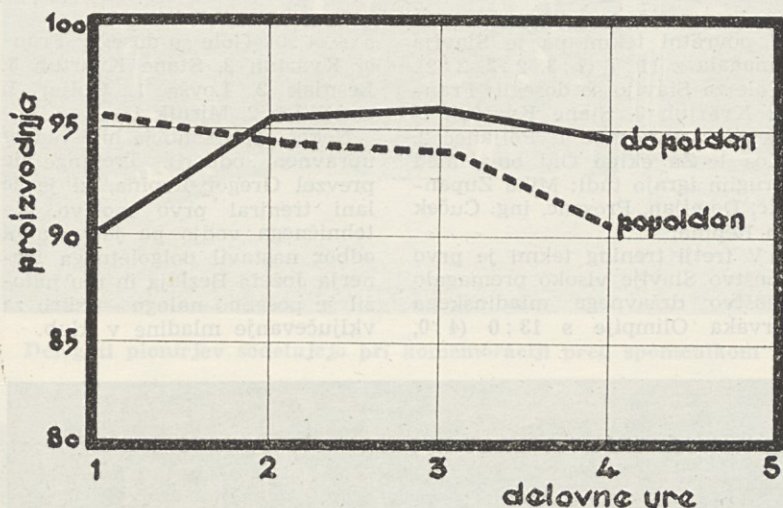
Rifatu Muranoviču, sin Vito
Asimu Musiću, sin Emri
Alojzu Medvedu, hči Darja
Alojzu Vrtačiču, hči Irena
Angelci Avsec, sin Izotk
Stefanu Skubicu, sin Niko

Cestitamo!

V mesecu oktobru je vložilo prošnje za sprejem v delovno razmerje 30 prosilcev z naslednjo šolsko izobrazbo:

Visoka šola — 1 prosilec
Srednja šola — 4 prosilci
Poklicna šola — 14 prosilcev
Popolna osn. šola — 8 prosilcev
Nepopolna osn. šola — 3 prosilci

Gibanje proizvodnje v mesecu oktobru 1967



	Plan	Doseženo	Izkoriščenje zmogljivosti leta 1966	I.-IX. 1967
papir . . .	100	99,9	88	89
lesovina . .	100	97,2	85	80,8
celuloza . .	100	102,4		
pinotan . .	100	106,2		

Proizvodnja papirja se je v mesecu oktobru gibala v višini postavljenega plana. Zastojev na PS je bilo nekaj več kot v prejšnjem mesecu, to pa predvsem za-

radi okvare v kotlarni. Izmata smo zabeležili znatno manj, vendar pa zaradi pokvarjene mostne tehtnice pri IV. PS bruto proizvodnja na tem stroju ni točna, prav tako tudi ne izmet, ki se kaže kot razlika med bruto in neto proizvodnjo. Udeležba izvoza je bila v oktobru izredno visoka, saj je znašala ca. 44% od celotne proizvodnje.

Lesovine smo izdelali manj kot pa je predvideno po planu, to pa zaradi prebiranja snovi na finejših sitih. Zaradi tega je kvaliteta lesovine zelo dobra, saj vsebuje le majhen odstotek trsk.

NAŠE DELO

Glasilo delovnih kolektivov Združenih papirnic Ljubljana in Papirnice Količev. — Izdajata delavska sveta omenjenih tovarn. — Izhaja vsak mesec. — Odgovorni urednik Stane Robida. — Uredniški odbor: Ivan Bogovič, Janez Gašperin, Milan Korošec, Jože Lejko, Ljubo Milčič, Tone Novak in Stane Skok. — Uredil Danilo Domanjko (Delavska enotnost). — Tiska tiskarna »Toneta Tomšiča« v Ljubljani

Novice s kegljišč

KOLIČEVO, NOVEMBRA — Tekmovanje II. skupine v borbenih igrah:

V nadaljevanju tekmovanja v borbenih igrah II. skupine (jesenski del) so bila do sedaj odigrana štiri kola. Moramo reči, da se ekipa papirnice ni tako odrezala kot smo pričakovali. Po spomladanskem delu je bila ekipa na prvem mestu, zdaj pa je v štirih tekmah dosegla le dve zmagi in dva poraza. Še najbolj boleč poraz je z ekipo »Lek«, ki je na zadnjem mestu in v dosedanjih srečanjih z njimi Količani niso imeli težav.

Posamezni rezultati tekem:

Prvo tekmo v jesenskem delu je KK Papirnica odigrala na kegljišču Tehnike v Ljubljani. Zmagali so domačini z rezultatom 724:712 podrtim kegljem. Najboljši možje v ekipi Papirnice: Sonc, Majhenič, V. Šuštar.

Naslednjo tekmo so papirničarji odigrali na svojem kegljišču v Jaršah proti ekipi Ljubljana-transport. Tokrat so domačini slavili visoko zmago z razliko 175 kegljev. Rezultat je bil 731:556 podrtim kegljem. Najboljši v papirnici so bili: Volčini, Vavpetič V. in Sonc.

Tekma z ekipo »Lek« je bila odigrana na kegljišču »Maksa Perca« v Ljubljani. Zmagali so domačini z rezultatom 727:719 podrtim kegljem. Tokrat so kegljači papirnice kegljali res slabo. Naj omenim samo toliko, da so kegljači papirnice imeli v tej tekmi celo 84 praznih lučajev (ribic). Nič ni čudnega, če so na koncu tekmo izgubili. Najboljši pri papirnici, če o tem lahko govorimo, so bili: Mišvelj, Vavpetič A. in Šuštar.

V četrtem kolu bi se morala ekipa papirnice pomeriti z ekipo »Izolirke« na kegljišču v Jaršah. Količani so jih zamenjali in zato so kegljači »Izolirke« to tekmo izgubili z rezultatom 50:0 brez igre.

MALA LIGA 6 X 100 LUČAJEV

JARŠE, 18. OKTOBRA — V nadaljevanju tekmovanja male lige so kegljači Papirnice, Količevo nastopili na kegljišču v Jaršah proti ženski ekipi KK Ljubljana-Center. To tekmo si je ogledalo precejšnje število gledalcev, saj je v moštvu Ljubljana-Center nastopila tudi državna reprezentantka Janševa. Zmagali so domačini z rezultatom 2300 proti 2174 podrtim kegljem.

Posamezni rezultati:

KK Ljubljana-Center	
Železnikar	395
Janša	393
Škraba	340
Peteh	363
Metlar	368
Jorgačevska	315

KK Papirnica	
Poljanšek C.	395
Šuštar	396
Levec	374
Mišvelj	404
Skok	371
Mežan	360

LJUBLJANA, 25. OKTOBRA — Na dvosteznem kegljišču »Tehnika« v Ljubljani so se pomerili kegljači papirnice z ekipo »Tehnika« v mali ligi 6 X 100 lučajev. Zmagali so Količani z rezultatom 2293 proti 2244 podrtim kegljem.

Posamezni rezultati:

KK Tehnika	
Kresnik	380
Kele	349
Vidrajs	361
Rački	404
Žagar	379
Križmanič	371

KK Papirnica	
Mišvelj	387
Majhenič F.	382
Volčini	376
Skok	349
Šuštar	429
Poljanšek C.	370

PRIJATELJSKA SREČANJA

LJUBLJANA, 14. OKTOBRA —

Na kegljišču »Maksa Perca« v Ljubljani so se v prijateljski tekmi pomerili kegljači KK »Gradis« in KK »Papirnica«, Količevo. Domačini niso nastopili kompletni, zato je ekipa papirnice slavila zmago. Na tej tekmi so kegljači papirnice dosegli dober rezultat saj so dosegli poprečje 802 kegljev.

Posamezni rezultati:

KK Gradis	
Kavčič	788
Tršan ml.	792
Lazar	809
Tršan st.	851
Martinšek	807
Vesič	707
Lipušček	784
Toni	831

KK Papirnica	
Skok	816
Vavpetič V.	861
Zupanc	835
Vavpetič A.	810
Suštar	805
Sonc	787
Poljanšek C.	682
Poljanšek J.	819

Na tej tekmi je Stane Skok dosegel svoj osebni rekord. Čestitamo!

JARŠE, 14. OKTOBRA — Na tristeznem kegljišču v Jaršah je bila odigrana prijateljska tekma med KK Kočevje in KK Papirnica, Količevo v disciplinah 6 X 150 lučajev. Zmagali so domačini z rezultatom 3525 proti 3463 podrtim kegljem. Na tej tekmi je Janez Mežan popravil svoj osebni rekord na 150 lučajev z rezultatom 602 podrtih kegljev.

Posamezni rezultati:

KK Kočevje	
Legan	562
Kočevar	595
Ščap	581
Vidmar	598
Kajfež	570
Deržek	557

KK Papirnica	
Zupančič	638
Levec	520
Majhenič V.	594
Mežan	602
Volčini	611
Mišvelj	560

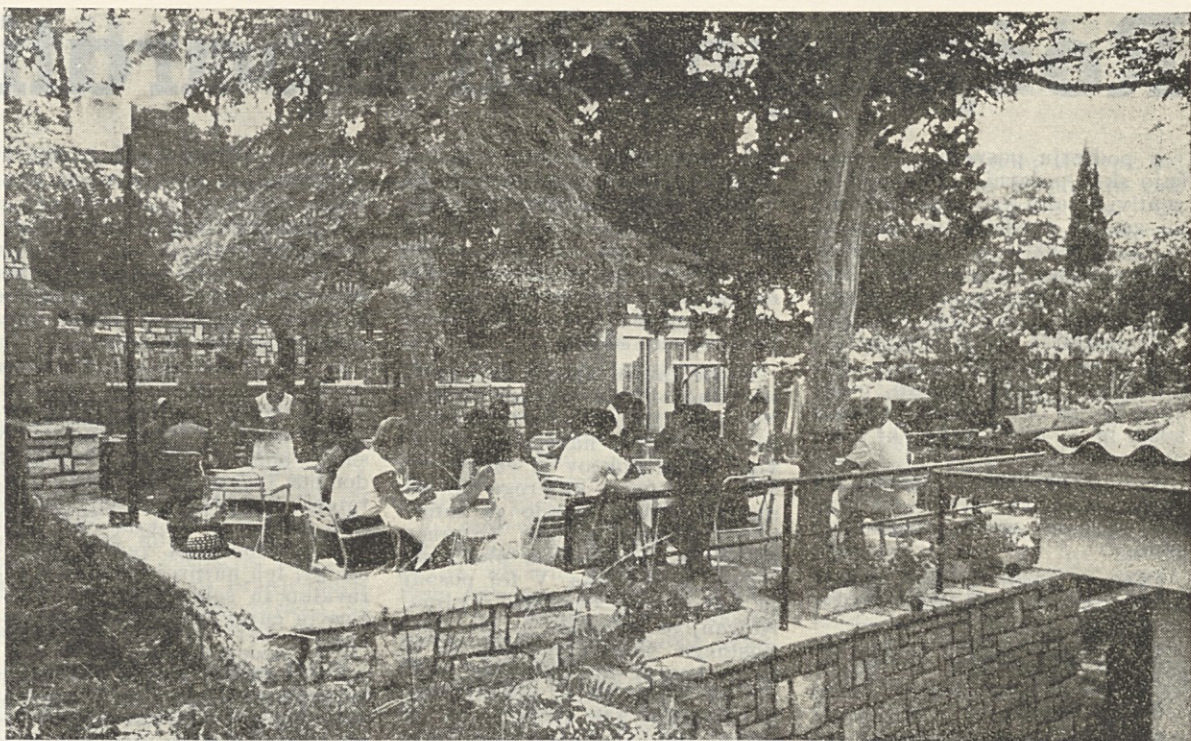
DOMŽALE, 18. OKTOBRA — Na kegljišču v Domžalah sta se v povratni tekmi pomerili moštvi KK Slovenija ceste in KK Papirnica Količevo. Zmagali so kegljači papirnice z rezultatom 6474 proti 6394 podrtim kegljem, to je poprečje 809,2 kegljev.

Posamezni rezultati:

KK Slovenija ceste	
Krlin	773
Klobučar	779
Mikanec	819
Matko	844
Boldin	843
Škoda	728
Sajevec	823
Boldin	785

KK Papirnica	
Volčini	804
Šuštar	807
Vavpetič A.	803
Poljanšek J.	792
Zupanc	843
Vavpetič V.	840
Sonc	792
Zupančič	793

DOMŽALE, 25. OKTOBRA — V povratni tekmi na kegljišču v Domžalah sta nastopili moštvi KK »Gradis« in KK »Papirnica«, Količevo. Tokrat je ekipa »Gradis« nastopila v polni postavi. Na dobro pripravljenem kegljišču, le-tega sedaj preurejajo, so bili doseženi res odlični rezultati. Tako je Farkaš, kandidat za državno reprezentanco, postavil nov rekord kegljišča z rezultatom 935 podrtih kegljev. Tudi Janša je prekoračil rezultat 900 kegljev, podrl je 905 kegljev. Tudi kegljači papirnice so se tokrat potrudili, saj so dosegli odlične rezultate (poprečje 828 kegljev).



V vročih poletnih dneh se kar prileže oddih v senci ob hladni pijači

Vanči Majhenič je z rezultatom 860 podrtih kegljev dosegel svoj osebni rekord.

Posamezni rezultati:

KK Gradis:	
Kavčič	853
Farkaš	935
Toni	825
Šuštar J.	819
Lazar	792
Janša	905
Praprotnik	821
Tršan st.	797

KK Papirnica:	
Volčini	837
Zupančič	782
Vavpetič A.	816
Šuštar S.	794
Majhenič V.	860
Zupanc	870
Vavpetič V.	846
Sonc	820

KOČEVJE, 28. in 29. OKTOBRA — V Kočevju se je na štiristeznem kegljišču odigral turnir za memorial »Jožeta Mavra«, na katerem je sodelovala tudi ekipa Papirnice, Količevo. Tekmovanje je bilo v disciplini 6 X 200 lučajev. Na turnirju je sodelovalo 8 moštev, in to: lanskeletni zmagovalci tega turnirja KK Brest (Cerknica), KK Pionir (Novo mesto), KK Slovan, KK Ilirija in KK Litostroj (Ljubljana), dve

ekipi KK Kočevje in KK Papirnica.

Za ekipo papirnice so nastopili Šuštar 740, Volčini 746, Sonc 777, Vavpetič A. 824, Vavpetič V. 836, Zupanc 826 podrtih kegljev. Skupno torej 4749 kegljev.

Vrstni red ekip je takšenle:

1. »Brest«, Cerknica 4847 kegljev
2. »Pionir«, Novo mesto 4795 kegljev
3. Kočevje I 4764 kegljev
4. Papirnica, Količevo 4749 kegljev
5. »Slovan«, Ljubljana 4726 kegljev
6. »Ilirija«, Ljubljana 4692 kegljev
7. »Litostroj«, Ljubljana 4649 kegljev
8. Kočevje II 4576 kegljev

DOMŽALE, 8. NOVEMBRA — Še enkrat se je ekipa papirnice pomerila s KK »Slovenija ceste« na kegljišču v Domžalah. Tudi tokrat so zmagali Količani, čeprav niso nastopili v kompletni postavi, in to z rezultatom 6454 proti 6390 podrtih kegljev.

Posamezni rezultati:

KK »Slovenija ceste«	
Mikanec	758
Matko	837
Semen	779

Dremelj	825
Boldin	790
Sajevec	733
Škrjanc	828
Klobučar	820

KK »Papirnica«	
Skok	743
Volčini	830
Majhenič F.	766
Zupančič	804
Poljanšek C.	803
Zupanc	819
Mišvelj	829
Vavpetič V.	860

Na tej tekmi sta Cveto Poljanšek in Tone Mišvelj prvič prekoračila rezultat prek 800 podrtih kegljev.

KOLIČEVO, NOVEMBRA — V teku je prvenstvo kluba Papirnice, Količevo, ki je na kegljišču v Jaršah in v Domžalah. Do zaključka prvenstva je še nekaj nastopov, tako da vam bomo končne rezultate posredovali v naslednji številki »Našega dela«.

V vodstvu je slej ko prej Vide Vavpetič in bo po vsej verjetnosti tudi končni zmagovalci. Za drugo mesto pa je ogorčena borba med kegljači: Zupancem, Majheničem, V. Vavpetičem, A. Soncem, Volčinjem in Zupančičem. Vsem želimo kar najboljši rezultate. —e.j.

Hokejisti Slavije pred novo sezono

VEVČE, NOVEMBRA — Hokejisti Slavije so začeli novo sezono z zelo pomolanim moštvom. Upravni odbor se je na seji namreč odločil, da bi nekateri igralci, ki že vrsto let nastopajo v moštvu, prenehali s treninji, predvsem zaradi tega, ker se zaradi družinskih obvez ne morejo redno udeleževati treningov. Drugi razlog za tak sklep pa je bil v tem, da je bilo v mladinskem moštvu precej mladincev, ki so sposobni nastopati v prvem moštvu. Tako so letos prenehali z igranjem: Ercegovič, Thuma, ing. Čuček, Domijan in Silvo Črne.

Dva mlada hokejista Dare Esih in Marko Habič pa sta odšla na odsluženje vojaškega roka. Iz JLA so se vrnili trije igralci in sicer Boris Goljar, Jani Oblak in Mitja Pungerčar. Prva dva sta že začela z rednimi treninji, Pungerčar pa bo začel takoj po končanem tekmovanju v slovenski nogometni ligi, ker je član nogometnega moštva Slavije.

Prvi treninji so pokazali, da se je vodstvo kluba pravilno odločilo, saj so mladi igralci pokazali veliko prizadevnosti.

Do sedaj so odigrali tri trening tekme, iz katerih so dve odločili v svojo korist. V prvi tekmi je Slavija izgubila z ekipo OLD BOYS s tesnim rezultatom 5:6.

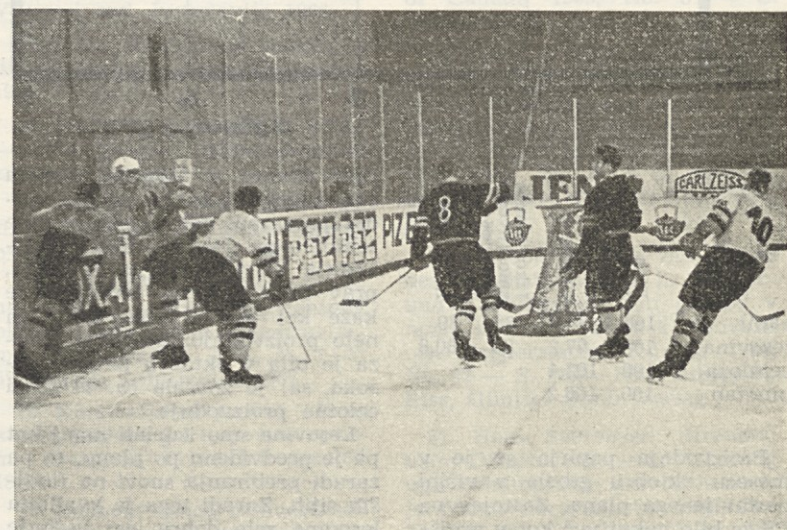
V povratni tekmi pa je Slavija zmagala z 11:7 (7:3, 2:2, 2:2). Gole za Slavijo so dosegli: Franci Kvartuh 3, Stane Kvartuh 3, Lešnjak 2, Lovša 1, Goljar 1, Gostinčar 2, Mirnik 1.

Nekaj sprememb je bilo tudi v upravnem odboru. Treninge je prevzel Gregor Repina, ki je že lani treniral prvo moštvo. Za tehničnega vodjo pa je upravni odbor nastavljal dolgoletnega trenerja Jožeta Bezljaja in mu naložil še posebno nalogo — skrb za vključevanje mladine v klub.

V tretji trening tekmi je prvo moštvo Slavije visoko premagalo moštvo državnega mladinskega prvaka Olimpije s 13:0 (4:0,

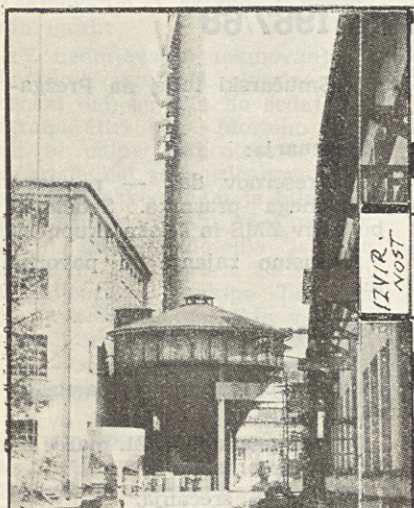
5:0, 4:0). Gole so dosegli: Franci Kvartuh 3, Stane Kvartuh 3, Lešnjak 2, Lovša 1, Goljar 1, Gostinčar 2, Mirnik 1.

Nekaj sprememb je bilo tudi v upravnem odboru. Treninge je prevzel Gregor Repina, ki je že lani treniral prvo moštvo. Za tehničnega vodjo pa je upravni odbor nastavljal dolgoletnega trenerja Jožeta Bezljaja in mu naložil še posebno nalogo — skrb za vključevanje mladine v klub.



Hokejisti »Slavije« med treningom

Nagradna križanka dan republike

[illegible]

Pravilne rešitve pošljite na uredništvo »Našega dela« ali jih oddajte pri članu uredniškega odbora v tovarni. Prva nagrada 5000 S din, druga nagrada 4000 S din, tretja nagrada 3000 S din, četrta nagrada 3-krat po 1000 S din. Rešitve pošljite najkasneje do 10. decembra 1967.