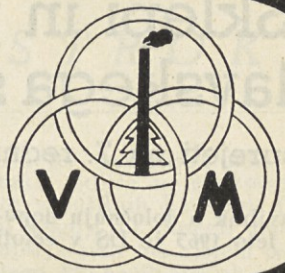


NAŠE DELO



GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TOVARNE CELULOZE IN PAPIRJA VEVČE - MEDVODE

III 78121

S statutom urediti dobre in zdrave notranje odnose

Prednačrt zvezne ustave kot osnutki republiških ustav predvidevajo, da delovna organizacija sprejema statut in druge splošne akte, s katerimi se v uresničevanju samoupravne pravice urejajo razmerja organizacije. Razprave o prednačrtu zvezne ustave kot v osnutku republiške ustave se bližajo h koncu in ljudske skupščine bodo v doglednem času začele dokončno obravnavati ustavne predloge in jih tudi sprejemati. Ali naj v tej zvezi delovne organizacije čakajo s svojimi statuti, da bodo vsa sporna in problematična vprašanja rešena od »zgoraj«?

Vsako zavlečevanje oziroma čakanje s pripravi na sestavo novih statutom delovnih organizacij bi bilo nepravilno.

Ce namreč izhajamo iz bistva novih ustavnih določb, sta svobodno delo in samoupravljanje temeljno izhodišče oziroma osnova naše družbenoekonomske ureditve. Samoupravljanje ima tako močan poudarek, da je ustava dobila doma in po svetu naziv »ustava samoupravljanja«. Brez dvoma, da se s tem odpirajo še nadaljnje perspektive in tudi oblike samoupravljanja, v katerih bo zares vsak občan, oziroma delavec čim bolj neposredno odločal pri urejanju družbenih zadev kot tudi v zadevah svoje delovne organizacije. Res pa je tudi, da že dosedanje formulacije, ki jih zasledimo v ustavnih osnutkih, izhajajo predvsem iz prakse, to je zlasti iz izkušenj gospodarskih organizacij, kjer se je samoupravljanje močno uveljavilo. Če je torej praksa služila splošnim ustavnim določbam, potem pa res ne more biti nobenega zadržka, da tudi gospodarske organizacije čimprej konkretizirajo svoje samoupravljanje oziroma oblike samoupravljanja v svojih statutih. To je priporočljivo. Saj bodo dobre formulacije v statutih lahko služile pri urejanju teh zadev statutom, kot tudi ustavam širših družbenopolitičnih skupnosti.

V našem podjetju smo začeli z izdelavo novega statuta, ki naj po eni strani nadaljuje in konkretizira ustavna načela, po drugi strani pa naj nadomesti dosedanja pravila, ki ne ustrezajo več dejanskemu stanju v podjetju. O svoji novi »ustavi podjetja« pa moramo čimveč razpravljati. Postaviti moramo solidne temelje, ki bodo čimbolj služili nadaljnjemu razvoju podjetja, ne pa nasprotno, da bi ga zavirali. Nov statut ne sme postati zaprašena listina, vložena v arhiv podjetja, potem ko jo je delavski svet sprejel, temveč listina, ki jo bo moral sleherni član delovnega kolektiva, bodisi na najvišjem ali najnižjem delovnem mestu, spoštovati in jo izvajati. Kršitev določb statuta bo pomenila kršitev zakonitosti, saj ima statut svojo osnovo v najvišjem pravnem aktu, to je v ustavi. Tudi spreminjati ga ne bo mogoče kar tako, ker bo moral o spremembah soddločati ves kolektiv, kak drug notranji pravni akt pa, ki bi bil v njegovem nasprotju, bi bil neveljaven.

Zato se pri sestavljanju statuta porajajo kar najrazličnejši problemi. O vseh seveda ni mogoče na tem mestu govoriti. Pomuditi se pa vsekakor moramo pri nekaterih, ki so bistvenega pomena za oblikovanje bodoče strukture podjetja in njegovega uspešnega delovanja. Poudarili smo že, da dobivamo »ustavo samoupravljanja«, ali ne smemo takoj reči, da moramo tudi mi sestaviti »statut samoupravljanja«. Na jasem pa si moramo tudi takoj biti, kaj pomeni samoupravljanje, če hočemo v statutu določiti več oblik samo-

upravnih organov. Že beseda samoupravljanje pomeni, da gre za neko določeno pravico, za neko določeno samostojnost odločanja in s tem v zvezi za gospodarjenje. Izhodišče upravljanja in gospodarjenja pa je materialna baza, na podlagi katere samoupravni organi dejansko odločajo — gospodarijo, in na podlagi katere se lahko določijo tudi ustrezne pristojnosti (dolžnosti in pravice) teh organov.

Brez take osnove, pa naj bo tako ali tako določena, več ali manj omejena, ne moremo govoriti o samoupravnih organih, govorimo lahko le o posvetovalnih organih, zares o svetih.

Zdi se mi, da je beseda »delavski svet« že davno preživela. Na današnji stopnji našega družbenega življenja naše stvarnosti ni več umestna. Delavski svet ni nek posvetovalni organ, ki bi dajal »svete« vodstvenim organom podjetja ali komurkoli, kot so to delali in delajo delavski sveti v kapitalističnih deželah, temveč je dejansko skupščina — parlament, ki na podlagi ustave, zakonov in svojih pravnih aktov samostojno in dokončno odloča s tem, da je vodstvo podjetja njegove zakonite odločitve dolžno izvrševati. Zato bi že njemu bilo treba dati drugo ime, to je tako, ki bi ustrezalo njegovi dejanski funkciji.

Sele ob razjasnitvi pojma samoupravljanja se bomo lahko odločili, ali bomo imeli v podjetju tudi druge organe samoupravljanja ali samo delavski svet, oz. ali bomo imeli zares »svete«, ne da bi bili istočasno organi samoupravljanja. Postavlja se torej vprašanje, do katere stopnje je v podjetju razviti samoupravljanje? Če hočemo slediti ustavnim tendencam, tedaj tako daleč, da bo vsak delavec čimbolj neposredno odločal o zadevah svojega podjetja. Ustanoviti bo treba samoupravne organe do zadnje ekonomske enote.

Tudi delovnemu kolektivu je določiti ustrezno vlogo. Po novih ustavnih načelih ni več pasiven opazovalec dogajanj v delovni organizaciji, ki ima le pravico voliti in biti voljen v samoupravne organe, temveč mora biti tudi obveščen o tem, kaj ti organi delajo (pravico javnosti) in še več: ima pravico, da neposredno odloča o najvažnejših vprašanjih podjetja (referendum). To pravico mu daje ustava, natančneje pa jo bodo določili ustrezni zakoni, določiti pa jo je treba tudi v samem statutu, ker ustava to ukazuje.

O vlogi direktorja podjetja smo že govorili, ko smo obravnavali prednačrt zvezne ustave v našem listu. Republiška ustava je njegovo funkcijo v podjetju natančneje opredelila. Vendar pa še kljub temu nastajajo problemi, kako urediti razmerja med funkcijo direktorja in delavskim svetom. Delavski svet po eni strani imenuje direktorja podjetja, na drugi strani pa direktor varuje zakonitost, če bi delavski svet sprejemal nezako-

nite sklepe. Še bolj problematično pa je vprašanje, če smatra direktor, da je sklep delavskega sveta za podjetje škodljiv. V tem primeru zadrži tak sklep in opozori organ, da ga spremeni. Če pa ta vztraja pri svojem, odloča dokončno kolektiv. Najbrž pa se delavski svet in kolektiv v takem primeru ne bosta razšla. Sklep je kljub morebitnemu prizadevanju subjektivnih ali objektivnih sil v podjetju ostal še nadalje škodljiv in ga ni, da bi ga odpravil. Zato bi bilo tako ustavno določbo le spremeniti in temu ustrezno rešiti ta problem tudi v statutu podjetja.

Po ustavnih načelih je treba v statutu urediti tudi razmerja delovnih, ekonomskih in drugih enot. Kaj je mišljeno v tem primeru kot delovna enota, ni jasno in so sami sestavljenci republiške ustave v zadregi, ker ne morejo natančno pojasniti, kaj so si pod tem pojmom predstavljali. Vsekakor je delovna enota širok pojem in ne spada v okvir organizacijskih enot, kot neka posebna enota, kot so to obratne ali ekonomske enote in podobno. Delovna enota je lahko prav tako celo podjetje, kot obratna, poslovna ali ekonomska enota, pa tudi manjša skupina delavcev, ki na nekem določenem mestu opravlja neko določeno delo. V bistvu gre za organiza-

cijske enote. Tem je dati ustrezno obliko in med njimi določiti medsebojna razmerja.

To vprašanje, oziroma njegova rešitev pa je v neposredni zvezi z organizacijo samoupravnih organov. Če smo to rešili, je rešen istočasno problem medsebojnih razmerij organizacijskih enot.

Glede delovnih in drugih pravic in obveznosti delavcev v delovni organizaciji bi bilo v statutu postaviti le splošna načela, natančneje pa bi bila obdelana v pravilnikih. Ta načela je treba seveda točno in jasno postaviti, da ne bo v pravilnikih nastalo nekaj povsem drugega, kot pa je v statutu določeno.

Mnenja sem, da je treba pri sestavljanju tako važnega akta podjetja mobilizirati oziroma angažirati ves kolektiv, zlasti pa njegove množične organizacije. V nobenem primeru pa bi ne smela stati ob strani sindikalna organizacija, ki mora prav pri oblikovanju zdravih in trdnih notranjih razmer odigrati najvažnejšo vlogo. Le s skupnimi prizadevanji bomo uzakonili tako »ustavo«, ki bo razvijala in utrjevala zdrave notranje odnose, s tem pa večala zanimanje za podjetje in njegovo uspešno delovanje.

Jože Polanec

ZABELEŽENO OB ROBU

Njim in tudi drugim v premislek

Imamo strojevodje in delovodje, mojstre in predelavce... Med njimi tudi take, ki nabirajo svoje znanje v nogavico, kot skopulja cekine.

Imamo tudi pajence in paznike sit, naraščaj za bodoče papirniške poklice, ki je željan znanja. Zgodilo pa se je, pred dnevi, da sta dva izmed prvih stala ob mokri skupini papirnega stroja in razpravljala o črpalki, ki ni pravilno delovala. Do tu je vse prav in pohvalno. Ko pa je razgovoru prisluhnul mlad paznik sita, da bi tudi on zvedel o načinu delovanja in popravila črpalke, sta ga odgnala, češ »kaj to tebe briga, ko si še...«

Vprašanje: »Kaj bi ta dva zagrešila, če bi tudi mladega proizvajalca poučila o tem in o drugem in koliko bi izgubila na ugledu in časti?«

S. R.

Stanovanjski problem obrata Vevče

Nagla industrializacija naše države in s tem porast delavskega prebivalstva je kljub pospešenemu tempu stanovanjske gradnje privedla do hude stanovanjske stiske, seveda predvsem v industrijskih središčih države. Tako tudi pri nas, na Vevčah. Obrat Vevče je v zadnjih treh letih zaradi razširitve proizvodnje na novo zaposlil približno 240 delavcev, to je za 35 % več kot je bilo zaposlenih v tovarni v letu 1959. Zaradi investicijske izgradnje podjetja nismo mogli enakomerno z razširitvijo podjetja in dvigom staleža zaposlenih graditi tudi nova stanovanja, kar je še povečalo stanovanjsko stisko.

Obrat Vevče razpolaga trenutno s temi stanovanji:

— enosobna stanovanja	59
— dvosobna stanovanja	81
— trosobna stanovanja	40
— garsonjere	38
skupno	218

Na videz je število stanovanj še visoko v primerjavi s številom zaposlenih, toda žal v teh stanovanjih stanuje 52 takih, ki niso zaposleni v papirnici. Med temi je 34 naših upokojujencev in 18 takih, ki so v delovnem razmerju drugje, tako da lahko nudimo naša stanovanja le 166 članom kolektiva, kar pa je 18 % zaposlenih. Razmerje med nosilci stanovanjskih pravic, ki niso in tistimi, ki so zaposleni pri nas, pa se stalno spreminja v škodo zadnjih. Samo v nadaljnjih treh letih bo odšlo iz podjetja 37 čla-

nov kolektiva, ki stanujejo v teh stanovanjih, da ne upoštevamo tistih, ki zaradi različnih vzrokov zapuščajo podjetje, a ostanejo v naših stanovanjih, kar pa je problem zase. Tako lahko računamo, da bo po petih letih v teh 218 stanovanjih stanovalo le 110 aktivnih članov, kar bo 12 % od sedanjega števila zaposlenih.

Iz povedanega je razvidna stanovanjska stiska pri nas, zato ni čudno, da ima stanovanjska komisija trenutno registriranih 92 prošnje za stanovanja, od tega 81 za družinska, 11 pa za samoska stanovanja. Če pregledujemo te prošnje, lahko ugotovimo, da so skoraj vse upravičene, 30 % pa je takih, ki terjajo takojšnjo rešitev. Število prošnje za dodelitev stanovanj se je v zadnjem času povečalo predvsem zaradi tega, ker stanovanjska komisija občine vse sprejete prošnje odprosilcev, ki so zaposleni v podjetju, odstopa kolektivu, kjer prosiči delajo in zato ker v bližini podjetja ni dovoljene lokacije za gradnjo enodružinskih oziroma vrstnih hišic, češ da so vse površine rezervirane za industrijo, visoko gradnjo, oziroma poljedelstvo. Tako naši delavci ne vidijo druge možnosti za rešitev svojega stanovanjskega problema kot to, da jim podjetje dodeli stanovanje.

Podjetje je v zadnjih letih zgradilo tri stanovanjske barake za tiste, ki so se zaradi povečane proizvodnje in fluktuacije na novo zaposlili v našem podjetju. Toda tudi to je bilo premalo in sedaj nekateri stanujejo tudi v bivši upravni stavbi. Skupno je nastanjenih v teh prostorih 170 članov kolektiva, ki niso doma iz naše bližnje okolice, med njimi je 30 poročenih, ki ne morejo

(Nadalj. na 5. strani)

Gibanje proizvodnje v decembru 1962

Grupa	Plan	Doseženo
Celuloza	100	100
Beljena celuloza	100	106
Lesovina	100	96
Papir	100	96
Pinotan	100	107

Proizvodnja celuloze se je gibala v skladu s planirano količino. Potrebe po beljeni celulozi so vplivale na boljše izkoriščanje kapacitet, kar je omogočilo prekoračitev plana.

Proizvodnja papirja se giblje pod planirano količino. Vzroki za ta odstopanja od plana so predvsem: novo uvedena četrta izmena v proizvodnji papirja, kvaliteta, nizke gramature, povečanje reparatur, zastoji zaradi pomanjkanja delovne sile.

Potrebe po kvalitetnejših papirjih so vzporedno zahtevale tudi boljše lesovino, kar v planu ni bilo predvideno in to vpliva na zmanjšanje proizvedene količine.

Majda Stele

Sklepi in priporočila delavskega sveta podjetja

sprejeti na 7. redni seji dne 27. 12. 1962

1. Pravilnik o določanju dopustov za leto 1963 je DS v celoti sprejel.

2. Spremembe in dopolnila pravil podjetja je delavski svet v celoti sprejel.

3. Delavski svet podjetja je sprejel sklep, da se združita ekonomski enoti 1805 embalaža in žaga s skladiščem embalaže z ekonomsko enoto 1805 mizarska delavnica. S to združitvijo sestavljajo ekonomsko enoto 1805 obračunska delovna mesta: mizarska delavnica, embalažna delavnica ter žaga s skladiščem embalaže. Vodja ekonomske enote je tovarš Edo Tomažič, namestnik pa Franc Černe.

4. Delavski svet je tudi sprejel začasni spisek nujnih del, ki se bodo financirala iz sklada amortizacije za leto 1963 in sicer za obrat Vevče 41.803.900 in za obrat Medvode 11.498.600 din.

5. Imenovana je bila komisija za izobraževanje in štipendije, katero sestavljajo:

1. ing. Franc Mlakar
2. Mirko Fefer
3. Majda Fras
4. Ivan Bogovič
5. Bogo Kokalj
6. Karel Zabjek
7. Silvo Razdevšek

6. Zaradi ponovne ustanovitve obrata družbene prehrane kot samostojne poslovne enote podjetja, naj se ustanovijo nova delovna mesta z naslednjo vrednostjo delovnih mest:

upravniki obrata družbene prehrane 215 din na uro,

knjigovodja družbenega standarda 170 din na uro,

blagajnik 130 din na uro,

kuharka 150 din na uro,

prodajalka v bifeju 150 din na uro.

Pomožna delavka v obratu družbene prehrane 100 din na uro.

Zaradi reorganizacije komercialnega sektorja podjetja naj se ustanovijo naslednja delovna mesta:

samostojni prodajni referent 220 din na uro,

vodja oddelka za nabavo lesa, vodja, izvoza,

organizacijsko-analitični tajnik 170 din na uro.

Vrednost delovnega mesta: vodja oddelka za nabavo lesa in vodja izvoza se določijo ob rangiranju delovnih mest.

V splošnem sektorju naj se ustanovi delovno mesto: teleprintist z osnovno vrednostjo delovnega mesta 160 din na uro.

7. Delavski svet je sprejel predlog investicijskega vzdrževanja za leto 1963 v višini 264.010.000 din, od tega za obrat Vevče v višini 204.000.000 din in za obrat Medvode v višini 60.010.000 din. Predvidena skupna vsota predstavlja 3,3 % nabavne vrednosti naših osnovnih sredstev za oba obrata skupno kot tudi posamezno.

Iz omare strokovne knjižnice

Naročili smo 5 izvodov tehničnega slovarja, ki je obdelan od črke A do O.

S slovarjem bo razpolagal tehnični sektor. Posamezni oddelki bodo lahko uporabljali po 1 izvod te potrebne knjige.

Za potrebe izobraževanja je podjetje nabavilo epidiaskop, s pomočjo katerega bo predavatelj na predavanjih, seminarjih in tečajih na vizualni način posredoval predmet izobraževanja.

Sredi meseca decembra sta obiskala naše kupce v Italiji tovarš inženir Božo Igluš, tehnični direktor in Viktor Drnovšek, vodja proizvodnje. Pogovarjali so se o kakovosti naših izdelkov, pri čemer so italijanski kupci postavljali precej ostre zahteve, ki se jih bomo morali nedvomno držati, če hočemo ostati resen dobavitelj na inozemskem trgu.

8. V zvezi s plačilom izrednega prispevka za Vodno skupnost, ki je namenjen za gradnjo mostu v Dolskem, je delavski svet zahteval pregled o tem, koliko so druga podjetja v občini plačala izrednega prispevka.

9. Delavski svet je potrdil naslednje sklepe upravnega odbora:

Strelnski družini Prežganje se da za nabavo pušk 50.000 din. Vsem našim delavcem, ki služijo vojaški rok drugo leto, naj se pošlje po 2000 din in čestitko za novo leto. Za obdaritev otrok ob novoletni jelki in nabavo igrače se odobri:

Otroškemu vrtcu Vevče 150.000 din

Osnovni šoli Polje 60.000 din

Osemletki Sostro 40.000 din

Odobri se nabava opreme za samske domove v obratu Vevče in v obratu Medvode v skupni vrednosti 3.013.428 din in sicer od tega za obrat Vevče 794.628 in za obrat Medvode 513.200 din in že prejeta oprema šolskega centra Vevče 1.705.600 din.

10. Delavski svet se tudi strinja s sklepom upravnega odbora, da se kot prispevek strokovnim šolam, katere financira občina, izplača iz sredstev za kadre za leto 1962 znesek 1.500.000 din.

Ukinitev članskih razredov in uvedba članarine po enotnem odstotku

(Poglavje iz referata tovarša Mike Špiljaka, podpredsednika CS ZSJ, na IX. plenumu Centralnega sveta ZSJ)

Na skupščinah, konferencah in drugih sindikalnih sestankih so sindikalni delavci večkrat zahtevali, da se spremeni sedanji sistem sindikalne članarine. Zlasti so zahtevali, da se poviša članarina tistim članom, ki imajo več kot 30.000 din mesečnih osebnih dohodkov. Vsi člani, ki prejema več kot 25.000 din, so v istem članarinskem razredu, čeprav so se od 1956. leta, odkar smo uved-

li te razrede, zelo povečali prejemki. To pa pomeni, da se je zelo povečalo število članov, ki imajo nad 25.000 din osebnega dohodka. Vsi ti potemtakem plačujejo procentualno manjšo članarino kot tisti z manjšimi prejemki.

Da ilustracijo naj navedemo nekaj primerov o procentualnem razmerju med osebnimi dohodki in sindikalno članarino:

Osebnih dohodki v dinarjih	Sind. član. izražena v % oseb. doh.	Osebnih dohodki v dinarjih	Sind. član. izražena v % oseb. doh.
11.000	0,72	50.000	0,66
13.000	0,84	40.000	0,50
16.000	0,68	60.000	0,35
20.000	0,70	80.000	0,25
25.000	0,68	100.000	0,20

Da bi bilo plačevanje članarin pravično, predlagamo, naj bi namesto članarinskih razredov uvedli za vse člane enak odstotek od osebnih dohodkov.

Ceprav ima sistem razredov dolgo tradicijo in omogoča enostavnejšo evidenco članstva, ima vendarle predlagano plačevanje v enotnem odstotku večje prednosti zlasti zato, ker se osebni dohodki v gospodarstvu — zdaj prihaja do tega tudi v družbenih službah — iz meseca v mesec spreminjajo. To povzroča množično menjavanje sindikalnega članstva iz razreda v razred in težave pri odmerjanju članarine.

Razen tega osebni dohodki nenehno rastejo, zaradi česar je treba vsakih nekaj let menjati članske razrede, da je članarina usklajena z osebnimi dohodki.

Predlagamo, naj bi članarina znašala 0,5 % osebnih dohodkov. Članarina bi se potemtakem povečala samo tistim članom, ki imajo več kot 40.000 din osebnih dohodkov, vsem tistim, ki prejema manj, pa bi se znižala, kakor je razvidno iz naslednje tabele.

Osebnih dohodki	Dosedanja članarina po plač. razredih	Nova članarina 0,5 %
10.000	50	50
12.000	80	60
14.000	80	70
16.000	110	80
18.000	140	90
20.000	140	100
25.000	170	115
26.000	200	130
29.000	200	145
32.000	200	160
35.000	200	175
38.000	200	190
41.000	200	205
44.000	200	220
47.000	200	235
50.000	200	250
55.000	200	275
60.000	200	300
65.000	200	325
70.000	200	350
75.000	200	375
80.000	200	400
90.000	200	450
100.000	200	500

Dopisujte v »Naše delo«

Članke za naslednjo številko oddajte do 15. II.

Sklepi IX. plenuma centralnega sveta zveze sindikatov Jugoslavije

Dne 4. januarja 1963 je bil v Beogradu IX. plenum Centralnega sveta Zveze sindikatov Jugoslavije. Med sklepi je tudi priporočilo sindikatoma kovinarjev, delavcev v rudarstvu, metalurgiji in kemični industriji, tekstilnih, usnjarskih in gumarskih delavcev, lesno industrijskih, gozdarskih, tiskarskih in papirniških delavcev, naj ustanovijo EN SAM SINDIKAT Z NAZIVOM SINDIKAT INDUSTRIJSKIH IN RUDARSKIH DELAVCEV. Ukinitev članskih razredov in uvedba članarine po enotnem odstotku. Novi sistem članarine bi veljal od 1. januarja 1964.

Močan razvoj in čedalje trdnjša materialna osnova delavskega samoupravljanja, čedalje večje pravice delovnih kolektivov, da samostojno razpolagajo s čistim dohodkom in samostojne delijo osebne dohodke, uvedba načela dohodka in delitve po delu v družbenih službah, čedalje večja družbeno-politična vloga in ekonomske možnosti komun, skupni problemi in skupne značilnosti materialnega položaja in družbenih odnosov za vedno širše kategorije delovnih ljudi — vse to je zajeto tudi v novi ustavi naše dežele — zahtevajo spremembe v organizacijski strukturi sindikatov in prilagoditev delovnih metod novim pogojem.

Za nadaljnje prilagajanje or-

ganizacijske strukture in delovnih metod sindikatov in Zveze sindikatov razvoju družbeno-ekonomskih odnosov v naši deželi sodi IX. plenum Zveze sindikatov Jugoslavije, da je treba pri nadaljnjih organizacijskih spremembah uveljavljati naslednje:

1. Krepitev vloge sindikatov in Zveze sindikatov nasploh in posebej v komuni ter prilagajanje organizacijskih oblik večji angažiranosti delovnih ljudi v delovnih organizacijah in v krajevnih skupnostih.

Krepitev takšnih oblik organizacije in delovnih metod, s katerimi se — ob čedalje popolnejšem izenačevanju družbenega in ekonomskega položaja vseh delovnih ljudi — uveljavlja enotno določanje in enotno uresničevanje osnovnih družbeno-političnih nalog sindikata kot celote.

Na tej podlagi dalje oblikovati vsebino in metode dela tako organov Zveze sindikatov kakor tudi sindikalnih organov na vseh stopnjah.

2. Razširitev vloge in dejavnosti sindikatov na vse naloge sindikalnih organizacij na gospodarskih področjih oziroma na področjih družbenih služb.

3. Združevanje sindikatov po področjih na temelju sorodnih ekonomsko-družbenih pogojev in nalog.

Hkrati bi bilo treba izvesti:

4. Prehod na dveletno sklicevanje skupščin sindikalnih organizacij v podjetjih in ustanovah ter skupščin sindikatov in Zveze sindikatov v komuni.

5. Ukinitev članskih razredov in uvedba sistema članarine na temelju odstotka.

V tej zvezi Centralni svet zveze sindikatov Jugoslavije:

1. priporoča sindikatoma:

a) kovinarjev, delavcev v rudarstvu, metalurgiji in kemični industriji, tekstilnih, usnjarskih in gumarskih delavcev, lesnoindustrijskih, gozdarskih, tiskarskih in papirniških delavcev, naj ustanovijo en sam sindikat, z nazivom **Sindikat industrijskih in rudarskih delavcev**;

b) trgovinskih, gostinskih in turističnih ter komunalnih in obrtnih delavcev, naj ustanovijo sindikat delavcev, zaposlenih v teh dejavnostih;

c) uslužbencev državnih organov in družbenih služb, prosvetnih in znanstvenih delavcev, zdravstvenih delavcev ter delavcev v umetnosti in kulturi, naj ustanovijo **Sindikat družbenih služb**.

Za izpolnitev te naloge naj centralni odbori organizirajo ločene in skupne kongrese.

Med pripravami na kongres in pri volitvah delegatov je treba v organizacijah vsestransko proučiti vsebino teh sprememb ter seznaniti članstvo s smotri sprememb v organizaciji in delu sindikatov.

2. Po izvedbi kongresov bodo vodstva sindikatov in Zveze sindikatov sporazumno uveljavila reorganizacijo ter združitev sindikalnih organov v republikah in komunah.

Občinski odbori sindikatov se bodo formirali v komunah, kjer to zahtevajo potrebe in pogoji, pri čemer bo treba upoštevati, da tako združevanje sindikatov kakor tudi zmanjševanje števila občin zdaj omogočata formiranje sindikalnih odborov v velikem številu komun.

V komunah, ki ne bodo imele občinskih odborov, bodo občinski

sindikalni sveti prilagodili svojo notranjo organizacijo in delovne metode, da bodo mogle podružnice priti do veljave in da bodo uživale ustrezno podporo občinskih svetov.

Okrajnih sindikalnih vodstev naj bi načeloma ne bilo, razen tam, kjer to zahtevajo posebni pogoji.

3. Takšna vloga in organizacija sindikatov zahtevata in omogočata tudi kadrovske okrepitve sindikalnih vodstev v komunah in v delovnih organizacijah.

4. Predsedstvo Centralnega sveta ZSJ ima nalogo:

a) notranjo organizacijo Centralnega sveta vskladiti z organizacijskimi spremembami;

b) na osnovi nove organizacije razdeliti članarino (kvote) za leto 1963;

c) proučiti in dati orientacijska merila za število poklicnih kadrov v vodstvih sindikatov in Zvezi sindikatov na območju občin in okrajev.

5. Republiški sveti bodo v skladu z reorganizacijo Centralnega sveta spremenili svojo notranjo organizacijo, pri čemer bodo upoštevali tako posebnosti republik kakor tudi potrebno enotnost z organizacijo Centralnega sveta.

6. Predsedstvo Centralnega sveta bo izdelalo predlog za uvedbo članarine na osnovi odstotka od osebnega dohodka, ga dalo organizacijam v razpravo in ga predložilo plenumu ali V. kongresu Zveze sindikatov Jugoslavije.

Novi sistem članarine bi veljal od 1. januarja 1964.

Pri obravnavanju tega predloga je treba proučiti možnosti za odvajanje dela članarine za potrebe dopustov in oddiha.

7. Sprejet je predlog o **dveletnem sklicevanju skupščin sindikatov** in Zveze sindikatov v podjetjih, ustanovah in komunah, s tem, da bo predlog v tem smislu obrazložen na V. kongresu Zveze sindikatov Jugoslavije.

Beograd, 4. januarja 1963.

Kaj pišejo o nas časopisi?

V članku »Papirna industrija na prelomnici«, v »Delu«, z dne 8. decembra 1962, pišejo med drugim: »V poldrugem letu se bo zmogljivost jugoslovanske papirne industrije podvojila. Občutno pomanjkanje papirja, ki je vladalo na trgu papirja vse do srede leta 1960, je omogočilo tovarnam, da so sproti prodale vso proizvodnjo pogosto naravnost izpod stroja. V takih pogojih seveda marsikdaj niso posebno pazili na kvaliteto papirja in tudi kupec je gledal predvsem na količino. Zdaj se na trgu ostreje postavlja vprašanje plasmaja, cene in kvalitete.

Do srede 1964. leta pa se bodo z zgraditvijo novih tovarn in z rekonstrukcijami, zmogljivosti v papirni industriji še podvojile, kar bo dalo znatne potencialne možnosti za izvoz.

Seveda pa nam bo ta nagli prehod iz deficitarnosti na trgu v proizvodnjo za izvoz prinesel kopico resnih problemov, ki jih že občutimo ali vsaj slutimo.

Bolj kakor v marsikateri drugi industrijski panogi je kvaliteta izdelkov v papirni industriji odvisna od strokovne usposobljenosti delavcev, od prizadevnosti, izkušenj in pazljivosti vsakega delavca v vseh fazah proizvodnega procesa od surovine lesa do končnega izdelka.

Tudi v tovarni v Vevčah, ki ima med našimi tovarnami najboljše kadre in stoletno tradicijo, se letos ob usmeritvi na izvoz srečujejo z najrazličnejšimi težavami, predvsem pri preskrbi s kvalitetno celulozo. Zato si po združitvi s tovarno celuloze v Medvodah zdaj močno prizadevajo, da bi zagotovili rekonstrukcijo te tovarne za proizvodnjo visoko kvalitetne beljene celuloze.

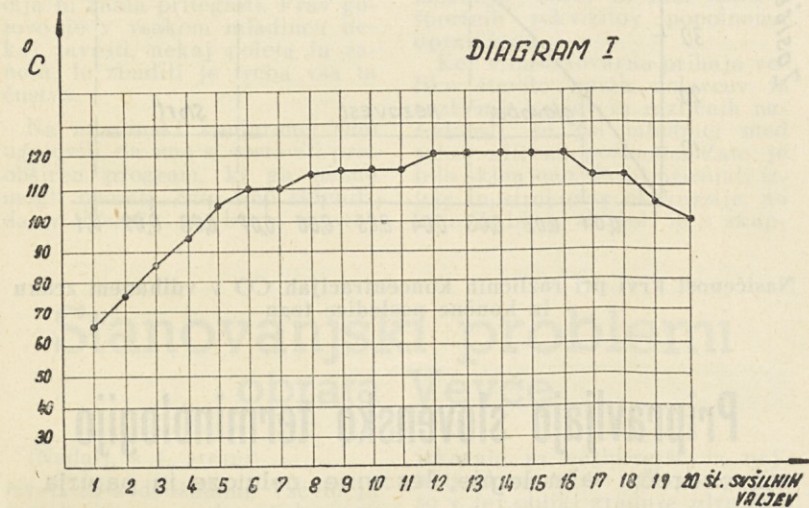
Sušenje satiniranih in strojnogladkih papirjev

Eden od zelo važnih faktorjev pri izdelavi papirja je sušenje. Nepravilno sušenje vpliva zlasti na strojnogladke papirje, pri čemer se je najbolj bati valovitosti papirja.

Priloženi diagrami krivulj ponazarjajo, kakšna naj bo temperatura v posameznih sušilnih va-

SUŠENJE STROJNOGLADKIH PAPIRJEV

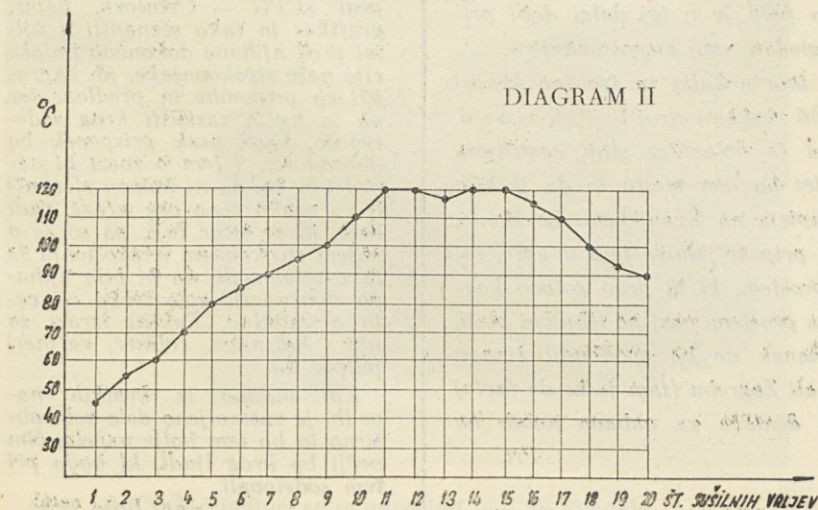
Strojnogladki papirji imajo večje zahteve, zato tudi izdelava ni tako preprosta. Od njih se zahteva, da lepo plosko ležijo in da imajo tudi lep pregled, To



lih skozi vso sušilno skupino. Sicer je nakazano razmerje temperature težko doseči, vendar pa mora sušilec papirja stremeti za tem, da se temu čimbolj približa.

Sušenje papirjev, ki se pri nadaljnji dodelavi gladijo, ni sicer problematično, vendar ne moremo mimo dejstva, da mora biti v celi sušilni skupini čimbolj enakomerno in če gre za strojnogladke papirje, pospešeno, zlasti pri neklejenih papirjih. Pri polno klejenih papirjih je situacija nekoliko slabša, ker je v začetku pregreta sušilna skupina čisto vzrok za slabo klejenost papirjev. Dodatek lucela je ta problem odstranil. Torej sušilno skupino lahko do maksimuma izkoristimo. Pri uravnavanju temperature pa moramo upoštevati določene zakonitosti.

Papir, ki ima na koncu zadnje stiskalnice še ca. 66–70% vode, ne moremo takoj voditi preko močno segretyh sušilnih valjev, ampak se mora temperatura postopoma dvigati do približno šestega sušilnega valja, začetna temperatura naj znaša 60–65°C. Pričeti z nižjo temperaturo nima pomena, ker je tu papir še močker, snov nesegreta (18 do 20°C) in bi bila na ta način prva tretjina sušilne skupine slabo izkoriščena. Temperatura mora biti nižja samo pri manjši brzini stroja, ker se papir dalj časa zadržuje na enem sušilnem valju. Temperatura valjev lahko po 10°C narašča tako, da imamo pri petem sušilnem valju ca. 100 do 105°C. Od tu naprej se temperatura sušilnih valjev lahko znatno dvigne. Pri 3. in 4. sušilnem valju, pred koncem sušilne skupine, pade na 90 do 100°C. Kolikšna naj bi bila najvišja oziroma najnižja temperatura v sušilni skupini, je odvisno od hitrosti stroja in s tem tudi od zaželenosti kvalitete papirja.



velja zlasti za brezlesne pisalne polnoklejene papirje. Pri srednje finih papirjih takih problemov ni. Na lepo lego papirja vpliva v glavnem sušenje v sušilni skupini, dalje lep pregled, stopnja mletja, brzina stroja, enakomeren natok, tresenje, odstotek pepela, dobro napete in ohranjene sušilne klobučevine in kar je posebno važno, pravilna suhota papirja na koncu sušilne skupine.

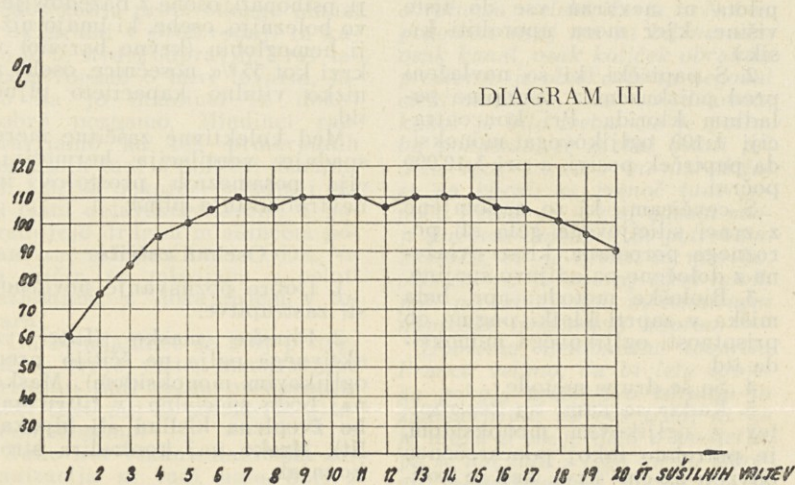
Oglejmo si dva diagrama sušenja, od katerih eden pokaže nepravilen način (DIAGRAM II.) Iz njega je razvidno, da je začetna temperatura sušilnih valjev zelo nizka in, da se ta le postopoma dviga vse do enajstega sušilnega valja, kjer doseže temperaturo 120°C. Pri tej temperaturi ostane do petnajstega valja, od tu dalje pa temperatura zopet pada.

Oglejmo si, kako izgleda sušenje papirja v tako pripravljeni sušilni skupini. Na prvi sušilni valj pride papirni trak s temperaturo 18–20°C. Tu se prične rahlo ogrevati, ki se stopnjuje in pride na osemem oz. devetem sušilnem valju do rahlega izparevanja. Papir je že skoraj v sredini sušilne skupine in vsebuje še velik odstotek vode. V območju od desetega do petnajstega sušilnega valja pride do močnega in nenadnega izparevanja. Tu je namreč center sušenja, drugi del sušilne skupine pa je slabo izkoriščen. Zaradi te nenadne spremembe v temperaturi in močnega izparevanja pride v papirnih plasteh med vlakni, ki so med seboj močno povezana, do močnih napetosti in vlekov, kar ima za posledico valovito površino papirja. To se na stroju ne da več popraviti, izboljša jo le še daljše skladiščenje pred dodelavo, popolnoma popravi se pa ne.

Če si ogledamo III. diagram,

ugotovimo, da znaša začetna temperatura sušilnih valjev 60°C, kar se ne vpliva kvarno na klejenost, je pa tolikšna, da pride do segretja vode v papirnem traku. Temperatura narašča dokaj hitro in doseže pri petem sušilnem valju 105°C, kar je glede na najvišjo temperaturo v skupini, veliko. Prikazani diagram velja za tanjši papirje in nižjo brzino. Za višje brzine bi bil diagram analogen, vendar je treba celotno krivuljo pomakniti navzgor. Na četrtem, oziroma na petem sušilnem valju se začne že tudi delno izparevanje, ki traja vse do konca sušilne skupine in to enakomerno. Pri tem izpari vsak sušilni valj del vode. Do hitrih sprememb v temperaturi tedaj ne pride in tudi do hitrega izparevanja ne — papir obdrži lepo lego, napetost odpade in tudi enakomerni vleki ne nastopajo.

V prvih sušilnih valjih para močno kondenzira, v sredini manj in na koncu sušilne skupine še manj. Ventili začetnih valjev morajo biti sorazmerno s sredino bolj odprti. Začetni valji oddajajo dosti toplote, dočim to ne drži za zadnje, ki so večkrat



biti le malo odprti), preko njih gre namreč že skoraj osušen papir in para slabo kondenzira. Pri določeni brzini je treba ventile odprti toliko, da se papir do konca sušilne skupine dobro posuši, da je sušen po opisani krivulji in da je pare še dovolj v rezervi.

Poraba pare in izkoriščanje sušilne skupine bosta povoljna, čim bolj racionalno bo izkoriščena sušilna skupina. Npr. izdelujemo 38-gramski papir. Pri isti produkciji bomo lahko porabili več ali manj pare. Razlika nastane včasih zaradi tega, ker je pojem suhote pri strojnogladkih papirjih relativen. Papir izgleda popolnoma suh, če ima 4% ali 2% vlage. Absolutno suhota papirja na stroju praktično ne moremo doseči. Kolikor pa se hočemo temu približati, porabimo veliko več toplotne energije. Ako hočemo pri 2% vlagi odstraniti še 1% vlage, bomo v ta namen porabili več pare, efekt sušenja pa bo isti. Veliko toplote namreč izžareva v okolico in izkoristek sušilne skupine bo nizek, poraba pare na 1 kg papirja velika. Kakor je bilo že prej omenjeno, rabijo zadnji sušilni valji le malo pare za ohranitev temperature. S samostojno regulacijo zadnjega dela sušilnih valjev bi bil tudi ta problem pregretja rešen.

SUHOTA PAPIRJA — v znatni meri vpliva na lepo lego papirja. Pokazalo se je, da le dobro posušeni papirji ležijo (2,5–3,5 odstotkov vlage). Vendar takšna suhota ni priporočljiva za tiskovne papirje. Papir, ki ima 5% vlage, sprejme pri nadaljnji dodelavi, skladiščenju in pripravljanju za tiskanje še najmanj 2% vlage. Vlago sprejme najprej na robovih in zato se papir na teh mestih viha, kar pa povzroča težave pri tiskanju (gube). Ide-

močno pregreti (ventili morajo alno bi rešili problem s klimatično napravo, s čimer bi papir klimatizirali na določeno vlago, ki je najbolj blizu vlagi prostora, v katerih ga uporabljamo. Dokler te naprave nimamo, si moramo pomagati na različne načine.

Sušenje ofsetnih papirjev se znatno razlikuje od sušenja brezlesnih pisalnih. Snov za ofsetne papirje je pusto mleta, zato se tudi pri sušenju popolnoma drugače obnaša kot brezlesni papir, za katerega mora biti snov masno mleta.

Odvodnjavanje in sušenje je pri ofsetnih papirjih hitro. Povezava med vlakni je šibkejša, utržna dolžina in raztržna odpornost v primerjavi z brezlesnimi papirji majhna. Pri sušenju ne pride do napetosti in vlekov med vlakni, kar daje papirju tudi pri višjem odstotku vlage (do 4,5%) lepo lego. Na ta način smo se približali tiskarskim zahtevam. Popolnoma druga stvar je z brezlesnimi pisalnimi papirji. Snov je masno mleta in pogoji sušenja morajo biti drugačni. Odvodnjavanje in sušenje je po-

časneje, povezava med vlakni zraku boljše in enakomernejše kot v sušilnih kanalih). Pod temi pogoji bi dosegli lepo lego papirja tudi pri višjem odstotku vlage. Pri naših strojih je ta proces hitrejši in včasih celo prehitel. S pravilno suhoto na koncu sušilne skupine (2,5–3,5% vlage) smo dokončno obliko papirju dali že v sušilni skupini.

BRZINA STROJA — v znatni meri vpliva na lep pregled papirja, od česar je tudi odvisno sušenje in lepa lega papirja. Pri počasnem teku stroja je tudi izparevanje zelo počasno in enakomerno in kolikor je sušilna skupina uravnana, tako kot jo prikazuje diagram III., ni bojazni, da ne bi papir plosko ležal.

STOPNJA MLETJA PAPIRNE SNOVI — vpliva na pregled papirja in do neke mere tudi na lepo lego papirja.

Iz pusto mlete snovi bomo na stroju težko naredili lep pregled papirja, bo pa imel takšen papir, tudi pri višjem odstotku vlage na koncu sušilne skupine, lepo plosko lego. Zlasti ni nobenih problemov glede lege pri papirjih, ki imajo višji odstotek kaolina.

Od brezlesnih pisalnih strojnogladkih papirjev pa zahtevajmo razen tega, da ležijo, tudi lep pregled. Dodatek kaolina je pri teh papirjih majhen. Pregled papirja bo tem lepši, čim višja bo stopnja mletja. Pri zelo visoki stopnji mletja pa mora biti proces sušenja počasen (majhna brzina stroja) in blag (ne premočno ogreta sušilna skupina).

Stopnja mletja snovi pri brezlesnih pisalnih strojnogladkih papirjih se giblje od 50–60% SR, kar je odvisno od gramske teže papirja.

Kakor je razvidno iz vsebine članka, ne gre tu za teoretično razglabljanje o sušenju papirja, ampak za željo, da bi sušilec papirja čimbolj preprosto prikazali praktične probleme sušenja.

Tretji debatni večer DIT

Aktiv inženirjev, tehnikov in ekonomistov podjetja že kar na začetku novega leta nadaljuje s svojo aktivnostjo. Dne 9. 1. 1963 je ob 17. uri priredil v obratni okrepčevalnici debatni večer, katerega so se udeležili tudi gostje iz obrata Medvode. Predaval je tov. Drago Marolt, komercialni direktor podjetja o temi »Svetovno tržišče lesa celuloze in papirja«.

Tovariš predavatelj se je za svoj nastop temeljito pripravil, saj je mogel postreči z najrazličnejšimi podatki iz raznih aspektov, ki jih je zbral v preglednih tabelah. Pomudil se je zlasti pri osnovnem viru papirne industrije, kot ga zahteva sedanjí tehnološki proces, to je pri lesu. S številnimi podatki je prikazal gozdno strukturo po raznih kriterijih, po vrstah, geološki sestavi, ekonomski sestavi itd. Obdelal je izkoriščevanje gozdov, delitev gozdov, po urejenosti, dostopnosti in podobno. Posebno zanimivo pa je bilo predavateljevo izvajanje o delitvi gozdov po kontinentih in o uporabi posameznih vrst lesa, ter koliko lesne mase odpade glede na letni prirastek na posameznega državljana v različnih deželah. Nadalje je obravnaval predelavo lesa in prikazal lesno industrijo glede na različne razvojne stopnje ter kako se je menjavala v različnih obdobjih: od fizične obdelave do moderne kemične predelave.

V svojem drugem delu je govoril o svetovnem tržišču, o izvozu in uvozu, kako se ta pojavlja in kdo je največji izvoznik oziroma uvoznik ter kako se v zvezi s tem prelivajo oziroma ustvarjajo finančni efekti.

Na koncu pa je spregovoril še o jugoslovanskih lesnih zalogah ter koristnih gozdov in o lesni predelovalni industriji ter jo primerjal s podatki izpred druge svetovne vojne in po njej.

Kljub svoji temeljiti pripravi pa žal predavatelj ni povedal, kako se naše podjetje vključuje v svetovno tržišče, s kakšnimi problemi se srečuje in podobno, kar so poslušalci še posebej pričakovali.

K sklepe še pripomnimo, da je bila udeležba kljub temu, da smo debatni večer priredili v večjih prostorih in nanj povabili ves kolektiv, zelo slaba in da je pripomba v zadnji številki »Našega dela« še bolj spodbudila člane kolektiva v Vevčah, da so ostali doma. Iz obrata Vevče je bilo na predavanju le 11 članov s predavateljem vred (o odstotku navzočnosti ni govoriti), iz Medvoda pa prav tako 11.

Tako bomo morali še v prihodnje naprej gostovati v »Rdečem kotičku«, odbor kot organizator debatnega večera pa bo zadovoljen, če bo poln poslušalcev.

Jože Polanec

OGLJIKOV MONOKSID

Ogljikov monoksid je dobro znan industrijski strup. Kemijska formula je CO. To je plin brez okusa, vonja, ne draži sluznic. Vsebuje 42,8 ogljika in 57,13 kisika, je eksploziven ob prisotnosti plamena v mejah med 12,5 do 74,2%. Specifična teža v primerjavi z zrakom znaša 0,967, je torej lažji od zraka. Nahajalšča: pri nepopolnem zgorevanju snovi, ki vsebujejo ogljik v:

1. Industriji

Na delovnih mestih, kjer so v pogonu peči za izogrevanje trdega in tekočega goriva, v topilnicah, lüvarnah, kurilnicah, kovačnicah, visokih pečeh, pri čiščenju rotacijskih peči, plinskih generatorjih (generatorski plin), v proizvodnji svetilnega plina, pri eksplozijah v rudnikih, pri eksplozijah v globokih jamah, pri iskanju izvira pitne vode ob eksplozijah v globokih jamah, pri delu z eksplozivnimi motorji. Smrt nastopi lahko v nekaj minutah, posebno kadar delajo motorji »na prazno« v zaprtih garažah. Bolj so nevarni bencinski motorji od Dieslovih, čeprav so tudi ti nevarni. Nadalje se nahaja ogljikov monoksid v izpušnih plinih avionskih motorjev. Mnogo ogljikovega monoksida v izpušnih plinih znaša 1—8% povprečno 2,8%. **Znano je, da so že zelo majhne količine ogljikovega monoksida zelo strupene (npr. 0,04%).** Ogljikov monoksid nastaja še v kemični in tekstilni industriji pri raznih sintetičnih in redukcijah postopkih. Slabe plinske cevi v laboratorijih, nezaprte ugasle gorilnike itd.

2. Rudarstvo

V rudnikih posebno po eksplozijah in požarih. V dolgih predorih, v katerih dalj časa stoji parna lokomotiva v pogonu.

3. V gospodinjstvu

V gospodinjstvu npr. iz slabe peči, kjer uhaja iz tleče žerjave dim v zaprt prostor, lonec z žerjavico, na katerega pozabimo v sobici, številne nesreče s svetilnim plinom, »glavoboli« likarice, ki so in še likajo z likalnikom na oglje v slabo zračeni sobici. Posebno so nevarne zastarele plinske instalacije, ki rade počijo in ogljikov monoksid množično zastrupi živo okolico.

Ogljikov monoksid pravzaprav ni strup, v krvi povzroča pomanjkanje kisika, ker ga potiska iz krvi. S krvnim barvilom — hemoglobinom se namreč veže 300-krat hitreje kot kisik, zato tudi zelo majhne količine ogljikovega monoksida, ki ga vdihavamo, zelo hitro stvorijo veliko količino ogljikovega monoksidohemoglobina — ali kakor mu pravijo kemiki karboksij-hemoglobina v krvi. Razen tega, da potiska kisik iz krvi, ogljikov monoksid ovira osvoboditev kisika za tkivno dihanje. V zadnjem času pa smatrajo, da deluje ogljikov monoksid predvsem na centralni živčni sistem.

Razumljivo je, da bo bolezenska slika z ogljikovim monoksidom ob zastrupitvi pri slabokrvnih, pljučnih bolnikih, srčnih bolnikih in onemoglih težja. Čeprav se akutni znaki zastrupitve ne pokažejo kadar je nasičenost manjša kakor 17%, to ne pomeni, da je ta številka nevarna. Če je nasičenost krvi pod 88%, opazimo celo vrsto bolezenskih znakov, ki pa so že lahko nevarni: slabše zapažanje, težja koncentracija, netočne kretnje, sanjavnost, duševna in telesna utrujenost.

Nasičenost krvi pri različnih koncentracijah CO v vdihanem zraku in končne posledice, ki izhajajo iz tega. (Glej diagram!)

Sodijo, da zastrupitev z ogljikovim monoksidom narašča z nadmorsko višino, ker pada z nadmorsko višino množina kisika v zraku. Pri kakršnikoli koncentraciji ogljikovega monoksida v

vdihanem zraku je pomanjkanje kisika toliko večje, kolikor višje je človek (glede na nadmorsko višino). Znaki zastrupitve z ogljikovim monoksidom so različni, pač glede na množino ogljikovega monoksida v vdihanem zraku. Zastrupitev z ogljikovim monoksidom je zelo zahrbtna, posledice pa so strašne. (npr. pilot enomotornega letala zastrupljen v kabini z ogljikovim monoksidom, množične zastrupitve, kadar počti debelejša plinska cev.)

Simptomi (bolezenski znaki), ki se razvijajo pri različnih odstotkih CO (ogljikovega monoksida) v krvi.

% CO v krvi	Simptomi
0—10	nobenih znakov
10—20	pritisk v čelo, morda lahak glavobol, razširitev kožnih žil
20—30	glavobol s kljuvanjem v sencih
30—40	močan glavobol, slabost, vrtoglavica, zamegljenost vida, tegoba, bruhanje, kolaps
40—50	isto kot prej, pospešen puls in dihanje, z večjo verjetnostjo kolapsa
50—60	slabost, pospešen puls in dihanje, koma z občasnimi krči, Cheyne-Stokesov tip dihanja
60—70	koma z občasnimi krči, zmanjšano del. srca — morda smrt
70—80	slab puls in počasno dihanje, prenehanje dihanja in smrt

Kako ugotavljamo prisotnost ogljikovega monoksida v zraku?

1. Z detektorji (detektor ne zamera nižjih koncentracij od 0,003%. Ta množina pa npr. za pilota ni nevarna vse do tiste višine, kjer mora uporabiti kisik.)

2. S papirčki, ki so navlaženi pred poizkusom z raztopino paladij klorida. Pri koncentraciji 1:100 ogljikovega monoksida papirček posivi, a pri 3:10.000 počrni.

S cevčicami, ki so napolnjene z zrnci silicijevega gela ali poroznega porcelana, ki so ovlažena z določeno paladijevo spojino.

3. Biološke metode: npr. bela miška v zaprti kletki pogine ob prisotnosti ogljikovega monoksida itd.

4. So še druge metode.

5. Kadar se sumi na zastrupitev z ogljikovim monoksidom, je potrebno takoj ponesrečencu odvzeti 2,0 cm³ krvi, ker se količina ogljikovega monoksida zmanjša na polovico po eni uri čakanja in ponovno na polovico v drugi uri itd. Vzorec je treba hraniti pod oljem, dokler ne pričemo z analizo, ker odčitamo, če stoji kri na zraku — napačen rezultat.

Podobne bolezenske znake, kot so razvidni iz tabele pa opazajo, sicer zelo redko, kadar se delavci zastrupljajo z akroleinom, ki je eden izmed produktov razpadajočih mazivnih olj in je v parah kadar ta olja vro. 0,18 g akroleina na 1 kg telesne teže umori poizkusno žival. Morebitno zamenjavo dokažemo s prisotnostjo ogljikovega monoksida v krvi.

Ogljikov monoksid oškoduje pri človeku poleg krvi tudi ožilje, srce, centralni živčni sistem in ledvica. Te okvare pa spremlja lahko še pljučnica kot komplikacija.

Bodočnost ponesrečenca je odvisna od:

1. Starosti (otroci in starejši ljudje so bolj občutljivi).

2. Kronično zastrupljeni bolniki imajo slabšo prognozo.

3. Težje prenašajo zastrupitev: arteriosklerotičarji, alkoholčarji, slabokrvni.

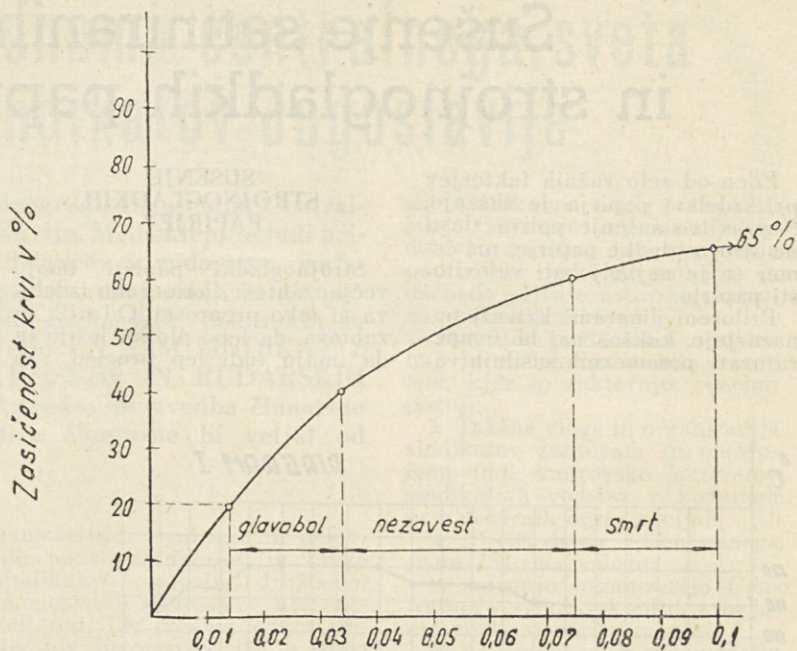
Če traja nezavest več kot 48 ur so izgledi za življenje slabi. Pljučnica in okvara srca sta slab znak.

Ponesrečenca je potrebno premestiti v dobro prezračene in tople prostore. V primeru, če je v obraz sled naj bo glava nižje, če je obraz vijoličast naj bo glava višje od ležečega telesa. Bolniku odpnemo ovratnik in rokave, odstranimo ev. proteze iz ust in takoj začnemo z umetnim dihanjem, čimprej uvajamo pazljivo kisik iz bombe. Pri tem pazimo, da ponesrečencu ne odteka slina preko sapnika v pljuča.

Higiensko varnostna zaščita je dvojna: Tehnična in zdravstvena.

Zdravstvena: pravilna triaža delavcev na delovno mesto, kjer je možnost zastrupitve. Na takih

% CO v krvi	Simptomi
20—30	glavobol s kljuvanjem v sencih
30—40	močan glavobol, slabost, vrtoglavica, zamegljenost vida, tegoba, bruhanje, kolaps
40—50	isto kot prej, pospešen puls in dihanje, z večjo verjetnostjo kolapsa
50—60	slabost, pospešen puls in dihanje, koma z občasnimi krči, Cheyne-Stokesov tip dihanja
60—70	koma z občasnimi krči, zmanjšano del. srca — morda smrt
70—80	slab puls in počasno dihanje, prenehanje dihanja in smrt



Nasičenost krvi pri različnih koncentracijah CO v vdihanem zraku in končne posledice tega

Pripravljajo slovensko terminologijo

iz področja tehnologije, lesovine, celuloze in papirja

Pri vsakdanjem praktičnem delu v obratu kot tudi pri vzgoji strokovnih kadrov se dnevno srečujemo z različnimi strokovnimi izrazi, ki jih uporabljamo kot več ali manj posrečeno prevedene v slovensčino ali pa kar enostavno kot tujke. Glede na to obstaja v našem strokovnem izrazoslovju znatna zmednja, ki čisto zavira in otežkoča podajanje tehnološke snovi pri vzgoji strokov-

nih kadrov, bodisi na raznih tečajih — kot tudi v naših strokovnih šolah. Slabo poslovenjeni izrazi in kar je še hujše — enostavno tujke — se vlečejo skozi naše izrazoslovje in prehajajo kot takšne iz ene generacije v drugo. Podobna je zadeva v zvezi s strokovnim izrazoslovjem tudi v drugih tehnoloških panogah, zaradi česar je bila pri Zvezi inženirjev in tehnikov LR Slovenije osnovana centralna terminološka komisija, ki ima nalogo, izdelati in predlagati za posamezne stroke slovensko tehnično terminološko terminologijo. Delo te komisije poteka preko podkomisij, ki delajo vsaka na svojem specifičnem področju. Tako je osnovana tudi terminološka podkomisija za papirno stroko, ki ima nalogo, pripraviti predlog za slovensko terminologijo s področja tehnologije lesovine, celuloze in papirja. Komisija je pričela z delom in si je zastavila za prvo nalogo poiskati najprej vse slovenske terminološke izraze, ki se danes kot takšni že uporabljajo v naši strokovni literaturi oziroma v raznih skriptih, šolah in podjetjih ter ozporedno pričeti s terminološko obdelavo posameznih tehnoloških faz oziroma njihovih delov. Delo bi potekalo nekako tako, da bi celoten tehnološki proces npr. papirja — razdelili na dokaj ozke in zaključene tehnološke faze ter te nato terminološko obdelali na ta način, da bi se za vsak izraz našla ustrežajoča slovenska beseda in njene izpeljanke, izdelal kratek in jasen opis pomena tega izraza oziroma besede ter bi se istočasno poiskali tudi ustrezni izrazi v nemščini, angleščini, ruščini in francoščini. S tem bi bil vsak izraz dovolj določen. Seveda bo takšne izraze še pregledal in popravil slavist ter dopolnil in spremenil vse ono, kar ne bi bilo popolnoma v duhu slovenskega jezika. Vse tako dobljene izraze namerava komisija objavljati postopoma v našem strokovnem časopisu »CPG — Celuloza, papir, grafika« in tako seznaniti z njimi pred njihovo dokončno redakcijo naše strokovnjake, jih zaprositi za pripombe in predloge ter na ta način razširiti krog sodelavcev, kajti vsak prispevek bo dobrodošel. S tem v zvezi bi navedel še to, da ni namen sloveniti za vsako ceno vse izraze, tudi tiste, ki so sicer tuji, pa so se v našem strokovnem izrazoslovju že tako udomačili, da bi bilo njihovo slovenjenje zelo težko ali celo nesmiselno. Takšni izrazi so npr.: holandec, refiner, rafiner, pulper itd.

Kot vidimo iz kratkih napredb, je zastavljeno delo zelo obširno in bo tem bolj uspelo, čim večji bo krog ljudi, ki bodo pri tem sodelovali.

Ing. Božo Iglič

Osebna zaščita

1. Dobro poznavanje nevarnosti zastrupitve.

2. Plinske maske (filtri iz aktivnega oglja ne ščitijo pred ogljikovim monoksidom). Maske naj bodo specialne (v filtru naj bo žveplena kislina ali hipoklorit). Masko naj kontrolira strokovnjak.

3. Občasna zamenjava delovnih mest npr. delavce pri plinskem generatorju premestimo na druga delovišča.

4. Skrajšan delovni čas v prostorih, kjer se plin ne da odstraniti.

5. Obvezno zračenje prostorov.

6. Dodelitev mleka.

7. Redna zdravniška kontrola.

Dr. M. B.

Tečaji

Trimesečni tečaj za visokokvalificirane električarje so obiskovali tovariši: Stane Dajčman, Milan Izgoršek in Anton Krese.

Na tečaju so si utrdili svoje strokovno znanje in zvedeli tudi marsikaj novega. Vsekakor jim bo to koristilo na njihovem delovnem mestu, ko bodo opravljali službo obratnih električarjev. Po končanem tečaju so imeli večdnevne izpite, pri katerih so se kar dobro odrezali in dobili ustrezna spričevala.

Cestitamo jim k uspehu in želimo, da bi bil njihov zgled spodbuda tudi članom ekonomskih enot proizvodnje.

Redkosti

V našem obratu Medvode, v mehanični delavnici, imamo v uporabi (ne kot zgodovinsko posebnost) skobelni stroj na katerem je napis G. Sigel Wien. U. 1858. Berlin.

Verjetno je bilo to tistega leta, čudo tehnike; najmodernejša naprava za skoblanje vseh kovinastih predmetov, dragocena naprava, ki je stoletje in štiri leta služila svojemu namenu in bo najbrž še, če ne bo zahtevana točnost obdelave večja od ± 5 mm.

Ce samo pomislimo, koliko potu je v tej dolgi dobi prihranil ta stroj, potem moramo gledati nanj s spoštovanjem.

Poleg njega stoji stroj, ki ima nekako za tretjino krajšo brado. To je častitljivi univerzalni rezkalni stroj U. P. Roland. Kakih deset metrov stran od te delavnice stoji častitljiva stavba. Pravijo, da je že 400 let na tem mestu in da je bila tu prva ročna izdelovalnica papirja na Kranjskem. Le škoda, da so pred leti odstranili staro pripravljalnico lesa in rete, saj to bi bil res pravi muzej na prostem, ki bi prav gotovo konkuriral škofjeloškemu muzeju na prostem, vsaj po tehnični plati.

Upamo, da ta skromen članek ne bo spodbudil članov tehničnega muzeja v Ljubljani ali Zagrebu (tam je že de facto) da bi nam jih odvzeli, kajti denarja za nabavo novih na žalost ni!

Pri.

O delu mladinskega kolektiva v obratu Medvode

Nekdo nas je spomnil: »Napišite nekaj o delu mladine, o svojih uspehih in problemih.« Pa smo napisali.

Začelo se je z mladinsko konferenco. Že sama udeležba na njej je pokazala, kako nezainteresirana je bila mladina za sleherno akcijo mladinske organizacije. V tolažbo naj bo, da izjema potrjuje pravilo. Zakaj so bili mladinci tako nedelavni? Zato, ker jih mladinska organizacija ni znala pritegniti. Prav gotovo je v vsakem mladincu nekaj zavesti, nekaj poleta in zanaša, le zbuditi je treba vsa ta čustva.

Na mladinski konferenci smo ugotovili, da smo si zastavili preobširen program, ki ga nismo mogli izvršiti. Zato smo sklenili, da v bodoče ne bomo preveč

planirali. Lotili naj bi se nekaj nalog in po tromesečju ugotavljali, koliko in kako smo jih rešili. Naši mladinci — proizvajalci morajo biti seznanjeni s proizvodnjo, zato smo se dogovorili za redno prirejanje proizvodnih sestankov. Pravijo, da šport združuje mladino, toda kaj, če za šport ni potrebnih rekvizitov! So pa naši mladinci dobri športniki, kar dokazujejo osvojeni pokali na lanskem občinskem tekmovanju. Torej bi bila nabava športnih rekvizitov popolnoma upravičena.

Ker v našo tovarno prihaja veliko število novih delavcev iz različnih krajev in različnih narodnosti, se vsi mladinci med seboj niti ne poznamo. Žato je bilo sklenjeno, da bi prirejali izlete in strokovne ekskurzije, na katerih bi se zblížali in s skup-

nimi napori bi pripomogli k pravilnemu upravljanju podjetja.

Na konferenci smo izvolili nov komite in predsednika tovariša Nika Dimica.

Vsak začetek je težak, zato tudi novoizvoljenemu komiteju ni bilo lahko. Kako sploh organizirati sestanke, če ni udeležbe? Pa smo jih vseeno sklicevali, toda na njih nismo reševali suhoparnih organizacijskih vprašanj, temveč svoje lastne probleme. Ne lastne v pravem pomenu besede, ampak probleme v proizvodnji, na posameznih delovnih mestih, kjer se mladinci uveljavljajo kot proizvajalci. Prav ta pot se je pokazala kot edino pravilna, kar je dokazovala tudi vse večja udeležba mladincev na sestankih. »Ne govorite preveč o uspehih, ko je še toliko problemov in neuspehov«, bi mi kdo rekel. »Seveda,« bi mu odgovorila, »kdor dela, ima uspehe in dela tudi napake, kdor pa ne dela, tudi teh ni.«

Posebno proizvodni sestanki, ki so vsak mesec pred desetim, so živahni. Na njih šef proizvodnje, ki mladincem vedno rad pomaga, govori o proizvodnosti v preteklem mesecu, o doseženem mesečnem oziroma letnem planu. Na teh sestankih se mladinci seznanjajo npr. z vzroki nedoseganja proizvodnega plana, z okvarami v proizvodnji in kako bi te stvari odpravili. Prav tako govorimo o novi tovarni, tako da jo mladinci že dokaj dobro poznamo. Mladinci razpravljamo na teh proizvodnih sestankih tudi o delovni disciplini. Ker so nekateri mladinci tudi člani delavskega sveta, ti posredujejo drugim mladincem posamezne sklepe CDS in ODS. Na ta način so mladinci v celoti seznanjeni z dogajanjem v tovarni.

Da bi mladince še bolj pritegnili v svoje vrste, nameravamo prirediti tudi razna predavanja. Prav tako naj bi ustanovili glasbeno skupino.

Tako kot vsaka mladinska organizacija se tudi naša bori z denarnimi problemi. Za pomoč smo prosili sindikalni svet, ki nam je obljubil denar za nabavo športnih rekvizitov. Toda, kje dobiti denar za izlete in strokovne ekskurzije? Mladinci upamo, da bomo tudi glede tega našli rešitev. Že vevški mladinci so izrazili željo, da bi se tesneje povezali, tako organizacijsko, kot tudi na športnem področju. Naši mladinci se temu z veseljem pridružujejo.

»Dragi mladinci, ne govorite preveč!« nas bo kdo opomnil. Pa je res bolje, da ne govorimo mi, ampak dejanja.

M. Š.

V obratu Vevče smo se spet poslovili od šestih sodelavcev

Ko so se zadnji dnevi lanskega leta bližali svojemu koncu, so petekali tudi zadnji dnevi službovanja nekaterim našim sodelavcem, ki so bili upokojeni.

Tovariš Edo Tavčar — je začel delati v naši tovarni že leta 1926. Kot absolventu realke in visoke komercialne šole mu je bila komercialna stroka najbližja, zato je vsa ta leta deloval v tem sektorju. Dolga leta je bil šef nabavne službe, ki jo je vzorno vodil tudi v časih, ko je na vseh koncih primanjkovalo delovnih sredstev in surovin. Ob uvedbi ekonomskih enot je postal vodja EE nabavnega oddelka, pred tremi leti pa pomočnik komercialnega direktorja.

Pri svojem delu je vsakomur ustregel s prijaznim nasvetom in se rad pogovoril o napredku pri delu. Zato mu, kot dobremu sodelavcu, želimo ob odhodu vse dobro, kot navdušenemu lovcu pa, da bi pod njegovim preciznim strelom padla še marsikatera raca (divja, ne domača) in marsikater dolgouheč.

Franc Valentinčič — V njegov kartoteki zaznamo vstop v vevško papirnico 18. maja 1920. Njegova delovna doba v kolektivu je trajala polnih 42 let. V vsej tej dobi je opravljal službo obratnega električarja. Noben pogonski stroj mu ni bil neznan, vsak kanal, vsak kotiček obratnih prostorov je obiskoval in negoval elektromotorje, da so delovali, kakor je bilo treba. Če je potreba pokazala, se ni bal ostati pri delu tudi čez uro in marsikdaj so ga klicali za pomoč tudi ponoči. Vedno se je rad odzval svoji službeni dolžnosti in potrebam. Skratka, bil je vester in marljiv, obenem pa je zmeraj iskal novih poti pri izboljšanju in tehničnem napredku pogonskih naprav.

Dobremu delovnemu tovarišu Francu želimo, da bi leta svojegega pokoja preživel v zdravju in zadovoljstvu, za ves trud, ki ga je vložil v svoje delo v podjetju, pa se mu tudi s tega mesta iskreno zahvaljujemo.

Anton in Marija Zupančič — Da sta mož in žena zaposlena v istem podjetju ni redkost. Ne zgodi se pa pogosto, da odhajata v pokoj oba na isti dan, kot naša dosedanja sodelavca Tone in Mica. Prvi odhaja v pokoj kot sušilec papirja in je večino časa, to je 40 let, delal v ožji proizvodnji. Žena Marija pa je bila pri nas zaposlena od leta 1945 dalje; prej je delala v tekstilni stroki. Že od leta 1954 je zasedala delovno mesto vodje kolodbov. Oba dobra delovna tovariša, marljiva, s pravičnimi delovnimi odnosi, sta bila večkrat nagrajena in pohvaljena.

Z varčevanjem in solidnim življenjem sta si prihranila marsikaj od osebnih dohodkov in s tem uredila svojo lično hišico ob potoku, kjer bosta udobno užijeta.



Anton in Marija Zupančič

pala svoj zasluženi pokoj, kar jima tudi mi iz srca želimo.

Ferdinand Kompare — Komaj 14 let in nekaj mesecev mu je bilo, ko je že prijel (leta 1922) za delo. V začetku delovne dobe ga srečujemo na raznih delovnih mestih, dokler ni začel z delom v ožji proizvodnji. Zdrav telesno in zdravega svetovnega nazora ni nikdar prekinil dela, razen takrat, ko sta ga narodna in delavska zaveza poklicala med borbe, da brani svoje in narodne pravice. Temu klicu se je rad odzval in odšel že l. 1942 v svobodno gozdove. S častmi in zaslugami se je l. 1945 spet vrnil v podjetje, kjer je nadaljeval svoje strokovno in družbeno politično delo. Leta 1947 je postal delovodja in to delo opravljal do upokojitve.

K sreči si je tik pred upokožitvijo uredil stanovanje. Želimo, da bi v prijetnem domu še dolgo užival svoj mir, kadar pa bo kot vnet ribič hodil ob vodi — pa dober prijem.

Jože Miklavc — je bil pri nas od leta 1944. Zaposlil se je kot voznik lesa, kasneje pa je napredoval v brusilca lesa. Skozi leta marljivega dela je dobro spoznal način proizvodnje lesovine, tako, da je marsikdaj lahko nadomestoval tudi pomočnika brusilniškega mojstra. Dobrodušneš, kakršen je, želimo, da bi si še dolgo krepil svoje zdravje z dobrim humorjem.

Mladina je obiskala tovarno avtomobilov v Mariboru

Tudi naša organizacija LMS ima izdelan delovni program za obdobje 1962/63. V ta program smo vključili tudi ekskurzije in izlete. Led pa je bil prebit s prvo ekskurzijo v Tovarno avtomobilov v Mariboru.

Z dopisom mladinski organizaciji tovarne TAM se je vsa stvar začela. Želeli smo obiskati njihov delovni kolektiv, se seznaniti s proizvodnim procesom in delom tamkajšnjega mladinskega aktiva. Srečanje dveh mladinskih aktivov iz različnih panog industrije smo organizirali 22. decembra, na dan naše ljudske armade.

Izobraževalni center nam je priskrbel tovarniški avtobus. Odpeljali smo se ob pol sedmih zjutraj. Upravljanje avtobusa so zaupali šoferju tov. Lampetu.

Srečno smo se pripeljali pred tovarno TAM. Bili pa smo zelo razočarani. Sprejela nas je mladinka tamkajšnjega komiteja in nas brez strokovnega voditelja odvedla v tovarniške prostore. Izgovori, zakaj nimamo strokovnega vodstva po tovarni, so bili različni. Hodili smo kar sami po

tovarniških prostorih od stroja do stroja in si sami razlagali delovne operacije:

Prišli smo v obdelovalnico sestavnih delov avtomobilskega motorja. Stroji so se brez prestopa vrtili in rezali odvečne delce jekla. Upravljalji so jih izurjeni delavci. Tu obdelane sestavne dele sestavijo v drugem oddelku v srce avtomobila, v motor. V preizkuševalnici vsak motor še temeljito preizkusijo in posebno skupina delavcev ga pritrudi na ogrodje bodočega avtomobila.

V pločevinarni izdelujejo pločevinaste sestavne dele s pomočjo velikih in malih stiskalnic. Te nato še zvrtijo v celoto in prebarvajo v lakirnici. Vse dele pa sestavijo v montažnem oddelku. Tu dobi avtomobil dokončno obliko. Vsak avtomobil še preizkusijo na tovarniških preizkuševalnih stezah. Dnevno preizkusijo 14 avtomobilov.

Strojni park je razmeroma dobro ohranjen. Organizacija dela, kontrola delov in kontrola vozil je na visokem nivoju. Vendar se

opaža obrtniški potek delovnih operacij.

Mladinka, ki nas je sprejela, je odšla, zamenjal jo je mladinec, ki nam pa tudi ni vedel kaj več povedati o proizvodnem procesu. Tako smo s težkim srcem in razočarani zapustili tovarno.

Po kosilu v mariborski samopostrežni restavraciji smo je odpeljali do Poštarskega doma na Pohorju.

Ker pa se je že mračilo, smo se odpeljali proti domu. Vožnja je potekala v pesnem razpoloženju. Višek je dosegel poskus neznanih, a navdušenih pevcev. Vmes smo poslušali še skupni program vseh naših radijskih postaj, pod naslovom »Veseli garizon«.

Ljubo Zabukovec

Anton PERKO, ključavničarski vajenec, je končal teoretični del na centru strokovnih šol. Potem, ko smo videli njegovo pričevanje, bi ne bilo prav, če ga ne bi pohvalili za njegovo marljivost.

Želimo mu, da bi se izkazal še na praktičnem delu in tako postal strokovno sposoben ključavničar.

Stanovanjski problemi obrata Vevče

(Nadalj, s 1. strani)

živeti tu z družinami. Vse to je terjala stanovanjska stiska, povečano število zaposlenih, predvsem pa dejstvo, da v naši okolici ni nevalificirane delovne sile, ki smo jo potrebovali zaradi razširitve proizvodnje, fluktuacije itd.

Se nekaj podatkov:

Med 170 člani kolektiva, ki stanujejo v teh prostorih, je 50 že poročenih in 110 izmed njih je že odslužilo vojaški rok in je starih nad 25 let, le 30 pa še ni odslužilo kadrovskega roka. Število poročenih se iz meseca v mesec veča in vsi zahtevajo družinska stanovanja, starejši samci pa garsonjere. Sicer pa je jasno, da gre za zasilna stanovanja in so vse prošnje upravičene. Zaradi neurejenosti stanovanjskih razmer številni odpovedujejo delovno razmerje, drugi spet kažejo premalo zanimanja za strokovno izobraževanje itd. Skoraj vsi pa delajo v osnovni proizvodnji, kjer je kadrovskega problema največ.

Ne bom pretiraval, če trdim, da bomo v naslednjih treh ali štirih letih za člane kolektiva, ki nimajo stanovanja, za tiste, ki stanujejo v samskih domovih in za nove delavce, ki bodo nadomestili tiste, ki odhajajo v pokoj ali iz katerihkoli vzrokov zapuščajo podjetje, potrebovali najmanj 190 družinskih stanovanj in garsonjer. Toda, ali bomo lahko zgradili toliko stanovanj? Potrebovali bi ogromna finančna sredstva, ki pa nam jih v času rekonstrukcije podjetja povsod primanjkuje.

Podjetje je po osvoboditvi zgradilo 82 družinskih stanovanj in garsonjer. Zadnji stanovanjski blok s 36 stanovanji je bil dograjen leta 1961. Zaradi finančnih težav (skoraj vsa razpoložljiva sredstva so bila dana za IV. papirni stroj), smo spodbujali združeno gradnjo, ki se je

izkazala za najhitrejšo in najbolj ekonomično, poleg tega pa so v tej obliki gradnje združena sredstva treh, to je podjetja, sklada za stanovanjsko izgradnjo in predvsem združnika samega. Na ta način smo pridobili do sedaj 24 trosobnih stanovanj, 16 pa jih dograjujejo in bodo končana do poletja tega leta. Toda to je vse premalo za naše potrebe. Še slabše pa je to, da se je gradnja v letu 1962 skoraj ustavila. V dveh letih nam namreč ni bilo mogoče dobiti lokacije za gradnjo vrstnih hišic IV. grupe združnikov, ki bi morale priti z delom dejansko jeseni leta 1961. Človek skoraj ne more razumeti, da nekje na periferiji mesta, tako rekoč na podeželju toliko časa ni mogoče dobiti lokacije, ko pa vidiš, kamorkoli se ozreš, da grade, v dnevnem časopisu pa čitaš, da se odpirajo nova zazidalna središča itd. Sedaj se sicer predvideva, da bo do spomladi odobrena lokacija, toda zamujeno je težko nadoknaditi.

Mislím, da se bomo morali v bodoče mnogo več ukvarjati s stanovanjskimi problemi, predvsem pa delavski svet, ko bo delil čisti dohodek. Če hočemo vsaj delno ublažiti stanovanjsko stisko, moramo letno vložiti v gradnjo najmanj 35 milijonov samo za obraf Vevče in to za združno obliko gradnje, ki je najhitrejša in najcenejša, ker so vložena znatna sredstva posameznikov, podjetju pa se, razen lastne udeležbe, vložena sredstva vračajo.

Potrebno je rešiti tudi vprašanje udeležbe oziroma posojila za stanovanjsko izgradnjo iz stanovanjskega sklada občine. Udeležba sklada namreč iz leta v leto pada. Kolikor združna gradnja ni perspektivna in nezaželena, pa je potrebno takoj priti z blokovno gradnjo.

Ciril Jeriha



Naši mladinci so se odpeljali tudi na Pohorje

