



LIKO
VRHNIKA

NAŠE DELO

GLASILO DELOVNE SKUPNOSTI LIKO VRHNIKA

22
LETO XXI,

ŠTEVILKA 1

APRIL 1987



Pohištvo, predstavljeno na zgornji sliki, ni v celoti proizvedeno v naši delovni organizaciji. Slika je nastala ob priliki predstavitve na sejmu v Kölnu in pri nas smo začeli s proizvodnjo novega tipa stolov. Stekla je proizvodnja in v februarju smo že odpremili prvo pošiljko v točno dogovorjenem roku, za kar smo bili od kupca posebej pohvaljeni. Stol je proizvod delovne enote v Borovnici, na naslednjih straneh pa predstavljamo tudi nove proizvode stolarne na Verdu. Izdelek, prijeten na pogled, bo gotovo navdušil tudi kupce na tujem.



900006025

NOVOSTI V OBRAČUNSKEM SISTEMU IN DELITEV SREDSTEV ZA OD

Ko smo konec preteklega leta sprejemali plan proizvodnje in prodaje ter ključne naloge za leto 1987, smo računali na nadaljnjo poslabševanje razmer, v katerih bo letos teklo naše poslovanje. Dokumenti, ki določajo pogoje gospodarjenja, so bili ob vstopu v novo poslovno leto še nepopolni. Se sedaj, ko se izteka že prva četrtina leta, za vrsto področij šele dobivamo podrobnejše rešitve, ali pa o njih lahko le ugibamo. Se večja je negotovost na področju dejanskega izvajanja zapisanega. Izkušnje preteklega leta uči, da vrsta obljubljenih pogojev ni bila uresničena (rast cen, realni tečaj in obresti), ali pa še slabše, ko odgovorni organi zatrjujejo, da izvajamo sprejete usmeritve ob nespornih drugačnih ugotovitvah stroke (redki so tisti, ki bi verjeli uradni trditvi, da je 60% obrestna mera realna). V skladu s trenutnimi potrebami je torej pri nas marsikaj mogoče razglasiti za skladno s sicer nesporno dobrimi cilji, ki jih določata republiška in zvezna resolucija. Zato moramo pri izvajanju naše poslovne politike še naprej računati na nestabilne pogoje gospodarjenja, na razhajanje med prakso in zapisanim ter na trdo resnico, da je naš obstoj in razvoj še bolj kot kadarkoli doslej odvisen od naše sposobnosti prilagajanja splošnim pogojem in od izvajanja ključne planske naloge: pravočasno izdelati kvalitetni izdelek s čimmanjšimi stroški.

Skupaj z obema resolucijama bo na letošnje pogoje poslovanja imel največji vpliv novi obračunski sistem. Ta naj bi skupaj z izvajanjem resolucije zagotovil v naši družbi uveljavitev realnih ekonomskih osnov (delovanje tržnih zakonitosti, izkazovanje realnih rezultatov poslovanja z družbenimi sredstvi in na tej podlagi naslonitev vse vrste porabe na realni dohodek, ohranjanje in povečevanje družbenih sredstev na realni vrednosti in preprečevanje njihove porabe, večja odgovornost OZD za lastno usodo, itd.). Uveljavitev vseh teh sprememb je mogoča le postopoma. Pri tem pa se je bati, da bo, kot že nekajkrat doslej, ta postopnost tako počasna in s tolikimi »takučnimi umiki«, da bomo na koncu ostali le pri dobrih namelih. Pravijo, da je pot v pekel tlakovana z dobrimi nameli.

V okviru našega obračunskega sistema je potrebno posebej omeniti spremembe v ugotavljanju in razporejanju celotnega prihodka in dohodka, ugotavljanje rednejše amortizacije ter ostrejša ukrepanja v primerih izgub v organizacijah združenega dela. Pri spremenjenem ugotavljanju dohodka naj bi izločili iz dohodka inflacijske prihodke oz. zagotovili realnejše izkazovanje nekaterih stroškov.

Na velikost našega prihodka in dohodka bo imela največji vpliv izločitev večjega dela tečajnih razlik in pretežnega dela prejetih obresti iz prihodka in bodo v nje vključene le prejete obresti nad inflacijsko stopnjo. Plačane obresti za obratna sredstva poslej ne bodo poslovni strošek in sicer tisti del, ki bo manjši od prejetih obresti in pozitivnih tečajnih razlik (razlika v tečaju na dan nastanka izvozne terjatve do dneva inozemskega plačila). Plačane obresti nad inflacijo pa postanejo obveznost iz dohodka. Dodatno bodo povečani materialni stroški, saj bo potrebno porabo izkazati po tekočih cenah. Tudi vsa vezana sredstva v vseh vrstah zalog bodo tekoče prevrednotena za inflacijo. V kolikor ne bodo dala vsaj tolikšen dodaten prihodek, pomeni takšna vezava sredstev nepokrite dodatne stroške. Tudi amortizacija bo tekoče povečevana za rast cen. Vrednost vseh uporabljenih sredstev se mora torej povečevati najmanj za inflacijo. Ta »pravila« torej zahtevajo stalno preverjanje, ali sredstva, ki jih uporabljamo, dajejo prihodke najmanj v višini rasti cen. Šele prihodki nad to višino ustvarjajo možnosti za vse vrste porabe. Zaloga materiala, ki je pri nas tri mesece za izdelek, ki bo v tem času obdržal nespremenjeno ceno, pomeni 15 do 20% dodatnih nepokritih stroškov.

V razporejanju dohodka naj bi bile bistvene spremembe uveljavljene v drugem polletju. Gre za spremembe na področju oblikovanja sredstev za osebne dohodke in za drugačne osnove za financiranje družbenih potreb. V teku so priprave bistveno bolj obvezujočih meril za oblikovanje sredstev za osebne dohodke. V teh merilih ima odločujočo vlogo doseženi čisti dohodek na uporabljena sredstva. Po sedanjih usmeritvah bi morali še v prvem polletju sprejeti (na referendumu) spremenjenim družbenim merilom prilagojene akte o razporejanju dohodka, kar je tudi pogoj za nekoliko »svobodnejše« oblikovanje osebnih dohodkov. V februarju je bil namreč sprejet poseben zakon, ki zaдрuže osebne dohodke na odstotek povečanja dohodka na delavca v primerjavi z lanskim zadnjim trimesečjem. To zahteva pa je skorajda nemogoče izpolniti glede na to, da so v prvem trimesečju tudi v preteklih letih najslabši rezultati. Natančnejša navodila zopet kasnije. Da bo realnejše izkazan dohodek omejil vso porabo v realne možnosti, bo verjetno le deloma res. Verjetno bo silil tudi dejavnosti izven gospodarstva k racionalnejšemu gospodarjenju, v še večji meri pa bo povzročil vsaj motnje, če že ne krčenje pravic in standardov na številnih pomembnih

področjih od telesne kulture do zdravstva. Kaže na nemoč trezne presoje, da ugotovimo, kaj zmoremo in nujno potrebujemo ter za kakšna sredstva lahko to dobimo. Ker tega nimamo, smo v tem času priča bolj prizadevanjem, kako vire financiranja vseh vrst družbenih dejavnosti prilagoditi novi obračunski tehniki.

Ukrepanje v primeru motenj in izgub v poslovanju bo poslej ostrejšo s težjimi posledicami za vodstvo in delavce nelikvidne organizacije oz. v primeru izgube. Sanacijski pogoji so zahtevnejši in lahko pride zelo hitro tudi do likvidacije. Zelo resne težave in ostre omejitve pri osebnih dohodkih so že v primeru nelikvidnosti.

V zahtevnejše pogoje poslovanja startamo z ustrezno finančno stabilnostjo in z naročili zasedeno proizvodnjo. Pričakovati je vsaj na domačem trgu poslabšanje tržnih pogojev in ne bo mogoče v nedogled tudi nepotrebne stroške vgrajevati v cene naših izdelkov. Tudi domači trg ne bo v nedogled sprejemal nekvalitetnih izdelkov, ki včasih tudi programsko zastajajo za tekmece. Pomemben problem predstavljajo prevelike zaloge in se bomo morali radikalno znebiti vsega nepotrebne. Pri izvajanju te naloge si ne bomo mogli privoščiti počasnosti in nedoslednosti. Nasproh bo letos šlo veliko bolj zares, kot smo sedaj pripravljeni verjeti.

Ponovno moramo pokazati, kot že večkrat doslej, da smo budni pred drugimi.

Sajovec Alojz

REGIJSKO PROIZVODNO TEKMOVANJE KOVINARJEV

11. aprila letošnjega leta bo organizirano regijsko proizvodno tekmovanje kovinarjev, ki se bo odvijalo na Vrhniki in v Logatcu.

Svoje znanje bodo v praktičnem in teoretičnem delu tekmovanja pomerili najboljši strugarji, variirči, ključavničarji, brusarji, avtomehaniki itd., praktični del tekmovanja pa se bo odvijal v Kovinarski, Servisu in Iskra – Antene na Vrhniki ter KLI v Logatcu.

Tekmovanja se bo udeležilo tudi 9 delavcev naše delovne organizacije in želimo jim, da bodo znanje uspešno predstavili.

K.D.



PREDSTAVITEV NOVEGA NAČINA STROJNE OBDELAVE LESA V DO »LIKO«

V DE PKMP Verd uporabljamo za strojno obdelavo elementov našega proizvodnega programa numerično krmiljeni obdelovalni center italijanskega proizvajalca C.M.S. Prvi CNC stroj je bil montiran v februarju, drugi v juniju lanskega leta, oba pa sta bila takoj vključena v redno proizvodnjo.

Izmed mnogih možnosti izvedbe CNC strojev, ki jih ponuja proizvajalec, imamo izvedbo s sledečimi značilnostmi:

- osnovna konstrukcija je masivne izvedbe, na katero je montirana osnovna delovna miza in pomični nosilci obračalne naprave. Obračalna naprava nosi paketni revolver, kar pomeni, da imamo možnost istočasne obdelave treh obdelovalcev ob zapovrstni uporabi štirih rezilnih orodij.
- Na delovno mizo montiramo različne vpenjalne sisteme. Vakuumsko delovno mizo uporabljamo za vpenjanje ploskovnih elementov kot so zadnje vezi naslonjal (dilce tip 4660, 81, 765, 766 24/10), elementi servirnega vozička, šablone za visoko frekvenčno krivljenje in sušenje naslonjal, kuhinjske dilce,

enostavna ročna opirala itd. Podtlak dosegamo s posebno črpalko, ki je numerično krmiljena.

Na delovni mizi obeh strojev imamo stalno montiran gibljiv vpenjalni sistem za vsa krivljena naslonjala kolonialnega programa, tako imenovano četrto os.

Poleg tega smo izdelali v naših servisnih delavnicah tudi vakuumsko mizo za četrto os. Na tej mizi obdelujemo opirala za stol WINDSOR, katerih nakloni vertikalnih ploskev so zvezno spremljivi od 0° do 12°.

Pri CNC strojih odpadejo šablone v klasičnem pomenu (klasična šablona daje obliko izdelka z vodenjem ob masi in rezilnem orodju). Za vsak element, ki ga obdelujemo, izdelamo le vpenjalne šablone in to, kar s pomočjo CNC stroja.

Obliko izdelka pri obdelavi na CNC strojih določamo s programi. Vse programe pripravljamo v naši DO in to tehnolog CNC obdelave.

Program je zaporedje števil, katera so »prevod« oblike obdelovanca v računalniški jezik, krmilna enota pa števila pre-

vede v ukaze motorjem posameznih obdelovalnih osi. Vsako gibanje, ki je potrebno, da izdelamo profil nekega obdelovanca, lahko skrajšamo v dva osnovna geometrijska podatka: premico in krožni lok. Vpenjalni sistemi za vpenjanje rezilnega orodja so izdelani tako, da omogočajo vpenjanje rezkarja s cilindričnim stebлом do 25 mm premera, rezkarja z Morse konusom MK 2 ali rezkarja z izvrtino, ki ga s pomočjo nastavka z vpenjalnim trnom preko posebnega konusa namestimo direktno v pogonsko gred. Rezilno orodje vpneemo v vpenjalni sistem izven stroja, izmerimo spremembe premerov, ki nastopijo pri brušenju rezilnega orodja in vnesemo v avtomatično korekturo numeričnega krmiljenja.

Obdelava na CNC strojih nam omogoča veliko večjo točnost obdelave, veliko večjo enakost med obdelovanci na začetku in koncu serije, manj škarta, krajši proizvodni čas, lažje delo in večjo varnost pri delu.

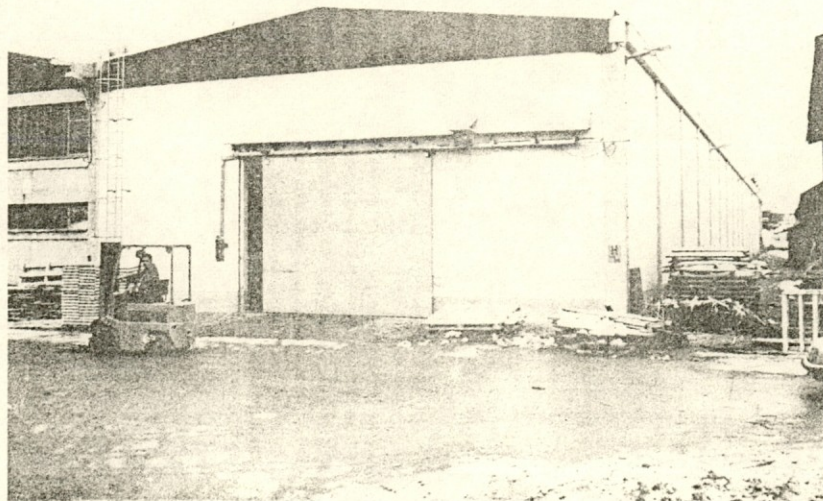
Urbančič Aleksej

UVEDBA NOVE TEHNOLOGIJE V VRATARNI

Vsaka tovarna mora v določenem trenutku, ko je povpraševanje na tržišču presežilo zmoglosti proizvodnje, tako glede količine, zunanega izgleda kot tudi kvalitete, storiti korak naprej. Ti trenutki odločitve pa so lahko pričakovani ali nepričakovani. Pričakovani trenutek investiranja je pogojen predvsem s tehnološko iztrošenostjo opreme, razvojem izdelkov, ki so načrtovani za dlje časa vnaprej in boljšo kvaliteto. Nepričakovani trenutki pa so hitre spremembe na tržišču (moda ali ugodni pogoji za nabavo strojne opreme). Zelo pomembno je, da je tovarna na ta trenutek dobro pripravljena, kar pa zahteva ogromno dela, ki do tega trenutka nima otipljive vrednosti, se pa v trenutku investiranja pokaže v vsej svoji veličini. Predinvesticijska dejavnost mora biti usmerjena predvsem v zbiranje raznoraznih kvalitativnih informacij, ki naj bi dale sliko, kaj potrebujemo, koliko potrebujemo in koliko naj odštejemo, da ostanemo v okvirjih ekonomije. Prav tako je pomembno, da vemo, ali je povpraševanje na tržišču presežilo ali ne zmoglost proizvodnje, kajti nemalokrat se zgodi, da je moda tudi strojna oprema, ki po svojih karakteristikah ne ustreza zahtevam proizvodnje in še manj zahtevam tržišča, ki je to razmišljanje o investiranju sprožil. Vedno večja pa je tudi poplava strojne opreme, ki je v osnovi zelo dobra, vendar zahteva vrsto sprememb, tako v tehnološkem kot organizacijskem pogledu. In ko se že od-

ločimo, da bomo investirali, da bomo modernizirali in s tem nekaj več zaslužili, se moramo še enkrat vprašati osnovne stvari. Preveriti moramo izhodišča, kajti mnogo napovedi je napačnih, ker se svet medtem spreminja in lahko se zgodi, da v

času, ko vršimo predinvesticijsko dejavnost, tržišče obrne hrbet. Izdelanih moramo imeti več variant, kajti nespametno se je izmed desetih jedi vedno odločiti le za eno in vztrajati, da je ta najboljša, če drugih ne poskusimo. Poglejmo, če smo z



Hala za montažo in skladiščenje vrat v Borovnici

odločitvijo o investiranju zadeli bistvo problema, ki se pojavlja v DO. Vprašati se moramo, kdo je porabnik našega izdelka, kako velik je trg in kaj je kupec z novim, boljšim izdelkom dobil v primerjavi s prejšnjim. Vizija se lahko v trenutku spremeni in trend, ki je veljal vrsto let, se v hipu sesuje. Velik vpliv pri prodaji izdelkov pa ima tudi moda, ki se hipoma menja in v trenutku, ko smo postavili novo tehnologijo, se lahko moda spremeni. Vidimo, da se ne kaže zanašati na preteklost. Osnova in glavno pa je, da ostanemo pri vsem tem fleksibilni, da smo pripravljeni hitro priti na trg in ga še hitreje zapustiti, ko izdelki ne dajo več visoke akumulacije. Začetek in konec temu pa dajo ljudje, zato je zelo pomembno, da so izbrani dobri strokovnjaki in da ni le eden, ampak več strokovnjakov, ki se medsebojno dopolnjujejo, stroški tega dela pa so bogato poplačani v izdelku, ki je kvaliteten, raz-

prodan in visoko akumulativen. Za določeno delo moramo izbrati pravega človeka, če hočemo, da bo delo opravljeno kot želimo, kar pa pomeni, da je tudi krog udeležencev v predinvesticijski in vseh nadaljnjih dejavnostih večji kot običajno mislimo. In ko potegnemo črto, sta še samo dva kazalca uspešnosti. Ali smo se s tem razbremenili in humanizirali delo ali smo dosegli željeni finančni rezultat? Zopet se lahko vprašamo, ali pri nas dovolj ljudi dela na predinvesticijski dejavnosti in še posebej, ali imajo dovolj časa, ali pa morda lažje opravičimo čas in ljudi, ki ga izgubimo z reševanjem problemov že nabavljene opreme, ki v celoti ne bodo nikoli odpravljeni in zahtevali bodo stalno prisotnost določenih struktur, ki bodo »zelo uspešno reševali« nastale probleme. Primerjavo med naslovom in tekstom pa napravite bralci sami!

Miro Novak

MONTAŽA

Mislim, da je v DO LIKO precej delavcev, ki ne vedo, da imamo v DO tudi organizacijsko enoto »montažo«, če pa že vedo za to, pa večina delavcev ne ve, kakšna dela in naloge montaža opraviča. Zato ne bo odveč, če nekaj povem o našem delu. Montaža je razdeljena na dve področji in sicer – montaža Vrhnika in montaža Beograd. Montaža Vrhnika pokriva: Slovenijo, Hrvaško z Dalmacijo in Črno goro. Poleg tega je na Vrhniku tudi centralno vodstvo, ki skrbi za pravilno dokumentacijo, plan

in druge skupne akte, ki se nanašajo na montažo, posredno pa tudi za montažo. Montaža Beograd pa pokriva Srbijo in Vojvodino. Montaža v DO pomeni podaljšek proizvodnje in prodaje gradbenim podjetjem. Naše področje dela je teren. Dohodek ustvarjamo samo z delom. Naše delo se prične s podpisom pogodbe in konča z zapisnikom, da so dela na določenem objektu končana. Pričnemo s snemanjem objektov, t. j. priprava dokumentacije za proizvodnjo, spremljanje

objektov pred montažo in montaža. Z ozirom na to, da nastopa pri gradnji objektov vse več lastnikov stanovanj, je vse več sprememb naročil in s tem več dela za nas (zapisniki, dogovori itd.), kar tudi povzroča velike težave nam in proizvodnji.

Poleg navedenega razčiščujemo nejasnosti v stanovanjski gradnji. Mimogrede naj omenim, da reklamacij ni tako malo, ker so zahteve stanovalcev zelo ostre, kar bomo morali v bodoče upoštevati v naši proizvodnji.

V preteklem letu smo zmontirali za domači trg 32.811 enot, od tega 26.203 enot na področju montaže Vrhnika in 6608 enot na področju montaže Beograd. Pod enote so mišljena kompletna vrata, vrata krila, razne stene, dvokrilna in smučna vrata. Sestavo slepih okvirjev, pragov, elektro omarič itd. ne bi tukaj našteval, vendar pa porabimo za ta dela ca 10% časa.

Ker vsega dela sami z našimi monterji nismo mogli opraviti, smo 14.992 enot zmontirali s kooperanti, vse na področju montaže Vrhnika.

Pri montaži izdelkov smo imeli veliko težav predvsem z roki odpreme in kvaliteto izdelkov, res pa je, da smo določena naročila sprejeli tudi s kratkimi roki izdelave. Motnje nastajajo tako v proizvodnji kot pri odpremi in montaži, zaradi spreminjanja naročil za lastniška stanovanja. Spremembe naročil zahtevajo kupci stanovanj od gradbincev, oni pa od nas. Ta pojav je močno prisoten v Sloveniji, manj pa v drugih republikah. Da je slovenski trg bolj zahteven od drugih, se vidi iz tega, da v Sloveniji skoraj ne vgrajujemo barvanih vrat. Lahko pričakujemo spremembo naročil, furniran – barvan program, tudi v ostalih krajih v Jugoslaviji, na kar moramo biti pripravljeni.

Kadrovska zasedba na montaži je številčno zelo majhna. Za vsa dela na terenu imamo na vodstvu montaže na Vrhniku enega delavca, prav tako tudi na montaži Beograd z delno pomočjo administrativnih delavcev.

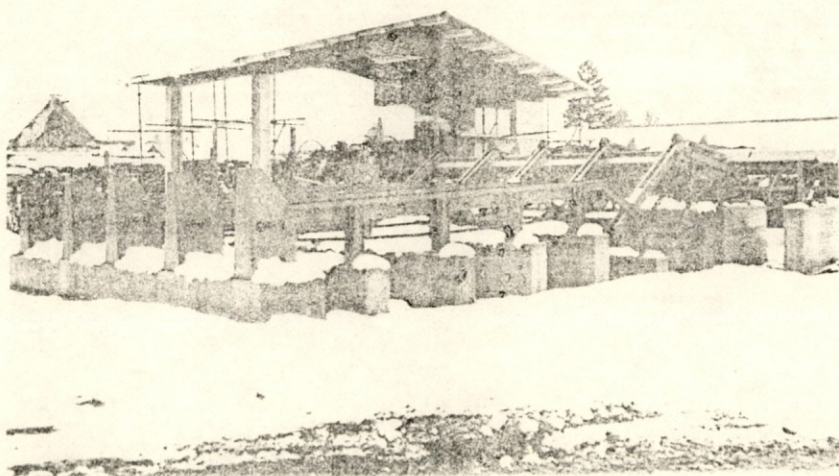
Če smo na delovnem mestu, še nekako gre, vendar delo ni tako opravljeno kot bi moralo biti.

Velike težave pa nastanejo ob priliki dopustov ali boleznih in drugih vzrokih odsotnosti. V teh primerih ne more na terenu nihče ukrepati, če s tem delom ne živi. Mislim, da bomo morali razmišljati tudi v tej smeri.

Monterjev imamo zaposlenih na montaži Vrhnika 10, na montaži Beograd pa 13, od katerih dva monterja delata po štiri ure dnevno. Navedene delavce razporejamo po vsej Jugoslaviji, pri tem pa skrbimo, da monterji delajo v krajih čim bližje stalnega bivališča.

Po potrebi smo opravljali tudi montažo privatnim kupcem, ki so blago kupili v naših maloprodajnih skladiščih. Prav tako smo vršili montažo tudi v tujini in sicer trenutno v Libiji.

Klančar Vlado



Naprava za lupljenje hlodovine na Verdu

INVENTIVNA DEJAVNOST

V DO LIKO

Smo v času, ko so v OZD pripravili poročila o zaključnih računih, ter delajo ocene poslovanja. Tako bi lahko rekli, da tudi na področju inventivne dejavnosti lahko naredimo neko oceno, kako smo delovali v naši DO v letu 1986.

Komisija za inventivno dejavnost je pred novim letom obravnavala devet novih predlogov, ki so bili na seji delavskega sveta DO v mesecu februarju tudi potrjeni.

Avtorji predlogov so sledeči:

VZDRŽEVANJE:

1. Pelko Stane je naredil tehnično izboljšavo pri izdelavi šablone pri rezanju odprtin na naslonjalih tip 081 in 082. Prej je moral delavec ročno stisniti naslonjalo. Sedaj pa samo z ročko preko pnevmatskega cilindra in mehanizma stisnemo naslonjalo. Delo je sedaj varnejše, bolj hitro ter delavec porabi manj fizičnega dela.
2. Ojstršek Maks je podal koristen predlog pri izdelavi predelov za delovne mize. Utori na vogalih predalov so se prej celotno obdelovali ročno z dletom. Sedaj pa na kombiniranem stroju s stranskim rezkarjem naredi utor. Naredil je tudi posebni distančnik za različne globine utorov.



Nov izdelek v proizvodnji stolov

DE KOLONIALNO MASIVNO POHIŠTVO

3. Peter Mesec je za opirala tip 4460 izboljšal način brušenja, s tem pa se je čas obdelave zmanjšal za 0,51 minute prikomadu. Letni prihranek je 70.672 din.
4. Danilo Jakovič je spremenil tehnološki postopek zaradi CNC stroja in izvajanje novega načina čepljenja naslonjal tip 508 na miznem rezkarju. Letni prihranek je 1.979.828 din.
5. Brus Igor je spremenil postopek nanašanja pikic na elemente, kjer se vrši namesto na posebnem delovnem mestu kar med vlaganjem na sponah v kanal. S tem odpade eno delovno mesto. Prednost novega nanašanja pikic je tudi, da je delavec na kanalu prej lahko delal efektivno le šest ur, ker mu kapaciteta (hitrost) kanala ni več dopuščala. Ostali čas je delal na drugem delovnem mestu. Sedaj je ta čas bolj efektivno izkoriščen. Letni prihranek je 9.428.431 din.
6. Đinič Alija je naslonjala tip 408 zunanji rob rezkal na M.R. in je bil čas obdelave za 1 kom. 0,67 minute. S predstavitvijo operacije na kopirni rezkar (PA-DE) se je čas zmanjšal na 0,38 minute (rezka po 4 kom. naenkrat). Letni prihranek je 699.108 din.
7. Šurca Tončka je sulice tip 408, 78 in 43 se sedaj stružijo in brusijo na avtomatskem brusilnem stroju. Prej so se samo stružile, brusile pa na S-BONU. Sedaj pa brušenje na S-BONU odpade in kvaliteta elementov je znatno boljša. Letni prihranek je 5.751.704 din.
8. Markovič Slavko je dal koristen predlog pri rezanju radija R 3 pri naslonjalih tip 765 in 766 namesto proti lesu ampak z lesom. S tem načinom dosežemo varnejše delo delavca, kvaliteta rezkanja je mnogo boljša in zmanjšanje škarta za 10%.
9. Urbančič Aleksej in Nagode Bernarda sta z novim postopkom rezkanja naslonjal tip 408 na CNC stroju razbremenila M.R. 2-krat, poravnanje ter dosežemo veliko točnost pri poravnavanju in odpade 4-krat transport med d. m. Letni prihranek je 93.597 din.

Tako smo v letu 1986 v naši DO skupno imeli 21 inovacijskih predlogov (leta 1985 – 5 predlogov) ali 2 inovacijska predloga na 100 zaposlenih. Skupna dosežena gospodarska korist je 27.140.410 din.



Še ena od novitet na Verdu

Mislim, da so to zelo spodbudni rezultati, ter da smo dosegli vidnejši napredek na področju inventivnosti. Vendar nas ti rezultati ne smejo uspavati, tako da bomo dosegli še boljši napredek in razvoj ter zastavljene cilje v naši DO. Tudi z množično inventivno dejavnostjo bomo dosegli boljši dohodek, produktivnost dela in medsebojne odnose.

RAZMIŠLJATI, PREDLAGATI IN DELOVATI NAJ BO VODILO VSAKEGA DELAVCA V DO LIKO!

Dobrovoljc Dušan

ČLOVEKU

Tistemu, ki zna prisluhniti tišini v sebi, je tudi to dovolj, da razume bližnjega, da mu prisluhne z vso svojo tenkočutnostjo, da mu za hip pogleda v oči da ga spozna v vsej njegovi veličini, da mu verjame, da je človek.

G. V.

IZZREBANI REŠEVALCI NOVOLETNE NAGRADNE KRIŽANKE

1. stol – Petric Lea
2. 1 kub. m drv – Mesarič Milena
3. zvez žamanja – Susman Jakob

RAČUNALNIK V NAŠI DELOVNI ORGANIZACIJI

Danes že na vsakem koraku slišimo besedo računalniki; časopisi pišejo o njih, o njih snemajo televizijske oddaje in otroci se že v osnovni šoli učijo o njih in njihovi uporabi. Ob tem se nam postavlja vprašanje, kakšne pa so resnične sposobnosti računalnikov in kaj lahko mi v tem trenutku pričakujemo od njih. Odgovor na to vprašanje nam da že osnovna definicija računalnika, ki pravi, da je računalnik stroj, ki pomaga človeku pri delu s podatki, saj lahko izredno hitro izvaja aritmetične in logične operacije. To pomeni, da je računalnik tako kot vsako orodje lahko koristen samo, če ga znamo izbrati za pravo delo in če znamo z njim pravilno ravnati. Ravno na teh dveh področjih pa velikokrat delamo napake, saj večkrat mislimo, da nam bo računalnik reševal probleme, ki bi jih morali sami reševati.

V tem trenutku je naša prva in najpomembnejša naloga zagotoviti točnost podatkov, ki se zbirajo in obdelujejo v računalniku. To pa ni odvisno samo od delavcev, ki delajo neposredno z računalnikom marveč od vseh, ki so dolžni zbirati in dajati kakršnekoli podatke. Podatki so za računalnik podobno kot vhodna surovina v proizvodni proces. Od slabe suro-

vine tudi z najboljšo opremo in z najboljšimi delavci ne moremo pričakovati kvalitetnih izdelkov. Ravno tako ne moremo pričakovati od računalnika točnih informacij, če ga polnimo z netočnimi in nepravočasnimi podatki. Obenem moramo zagotoviti možnost uporabe rezultatov računalniških obdelav vsem, ki to rabijo za nemoten potek njihovega dela.

Druga ravno tako pomembna naloga pa je zagotoviti zanesljivost delovanja računalniške in programske opreme. Za realizacijo te naloge smo že v lanskem letu nabavili podatkovno bazo IDA namesto podatkovne baze TOTAL. Bistvena razlika med njima je ta, da nam IDA omogoča zanesljivo zaščito v trenutku prenosov in obdelav podatkov. Prej se nam je dogajalo, da smo ob izpadu električne energije imeli veliko problemov z zagotovitvijo točnosti podatkov. Z ozirom na to, da imamo veliko problemov s povezavami za prenos podatkov med Vrhniko in Borovnico smo se lotili naloge, ki nam bo omogočila nemoten in čim hitrejši prenos podatkov med lokacijami. Na tem področju imamo veliko težav z nekvalitetnimi poštnimi linijami. Z zagotovitvijo kvalitetnih linij bomo problem prenosa podatkov rešili.

Razvoj računalniške opreme posebno na področju mikroračunalnikov pa pred nas postavlja nove možnosti in nova področja uporabe računalnikov za hitrejša in kvalitetnejša opravljanje vsakdanjih nalog. Z razvojem in razširitvijo PC (PC = Personal Computer = osebni računalnik) so pred nami naloge, da ugotovimo, na katerih področjih bi jih tudi pri nas lahko uporabljali. Predvsem se danes že v veliko delovnih organizacij PC uveljavljajo na področjih obdelave teksta, obdelave tabel in na področju konstruiranja in grafičnega načrtovanja izdelkov. Uvedba sodobnih pripomočkov pa zahteva od vsakega, ki jih bo uporabljal pri svojem delu, nova znanja. Če bomo pripravljeni ta znanja osvojiti in poiskati pravo mesto uporabe računalniške opreme pri svojem delu, bomo lahko ugotavljali, da nam uporaba računalnika omogoča doseganje boljših rezultatov, če pa tega ne bomo uspeli narediti, potem bomo lahko tudi slišali ugotovitve, da je uvajanje računalnikov samo modna muha in fantazija nekaterih zagriženih pristašev računalnikov.

S. Moškon

STROJEGRADNJA

Nezavidljiva situacija v jugoslovanski lesni industriji, s katero je tesno povezana strojegradnja, nam narekuje potrebo po čedalje večji aktivnosti trženja na zunanjih trgih tudi na področju lesnoobdelovalnih strojev. Tako smo za področje Sovjetske zveze preko Slovenijalesa pričeli s pogovori o izvajanju kooperacijskih poslov, v katerih bi sovjetski partner izdeloval določene enostavnejše sklope za linijo dolžinskega spajanja po naših načrtih, ca 75% linije bi izdelovali v naši DO. Kompletirali bi jih v SSSR.

Že pred dvema letoma smo nastopili s trženjem tudi na področju Čehoslovaške, le da do danes brez pravega uspeha. V tem momentu nas tu zastopa DO Metal-ka in upamo, da bo kmalu prišlo do predvidenih rezultatov.

Na domačem trgu situacija ni prav rožnata. Vedno več je podjetij, ki bi potrebovala naše linije, pa vsled finančnega stanja tega ne zmorejo.

V zadnjem času je poleg SR Hrvaške še najbolj obetavno tržišče Bosna in Hercegovina, na katerem je začelo prihajati do oživljanja tudi lesne industrije z aktiviranjem sredstev od samoprispevka za zaposlovanje.

Ob splošnem gospodarskem zaostrovanju po svetu pa se pojavlja tudi vedno večja prisotnost tujih proizvajalcev strojev pri nas, tako da se srečujemo z dokaj močno konkurenco. Vsled tega bo potrebno napraviti še veliko izboljšav in poenostaviti na naši liniji, da bi tako uspeli prevladati na domačem trgu in tudi prodreti na zunanja tržišča.

Take težnje so prisotne tudi med samimi delavci v strojegradnji, kjer se porajajo razna razmišljanja, predvsem v zadnjem času, ko je zaživel tudi inovativna dejavnost. Tako sta na primer vodja montaže Muhič Vinko in Trček Janez ob nedavnem izvrševanju popravila linije v Lokalcu pri Sarajevu, uspela s prevezavo elektro instalacije povečati kapaciteto obstoječe stiskalne enote za ca 50%, kar je bila do nedavnega le iluzija. S tem posegom smo se prepričali, da smo sposobni našo linijo izdelati do te mere, da bi se enakopravno kosala z našo konkurenco, za kar bo pa potrebno še veliko truda, predvsem pa inovativnosti.

Petrovčič Ivan

KNJIGI OB ROB

Za nami je praznovanje štiristoletnice smrti očeta slovenske pisane besede Primoža Trubarja, vendar sleherno obdobje živo obuja pomen in vlogo mnogih pesnikov, pisateljev in jezikoslovcev, ki so negovali in plemenitili naš slovenski jezik. Kljub mnogim pritiskom potujčevanja je slovenski jezik rasel z narodom in narodnostna zavest z jezikom.

Na področju kulture ima zato knjiga eno najpomembnejših mest.

Ljudje se vedno znova radi vračamo k branju lepih knjig in jih ne kupujemo več na metre, ker so predrage. Zato pa se pogosteje odločamo za obisk v knjižnicah, kjer izberemo zase tisto pravo branje. Ne sme nam biti vseeno, kaj beremo, še manj, ali sploh beremo.

Knjiga je nenadomestljivo sredstvo izobraževanja, odkrivanja novih spoznanj, knjiga in literatura nas naredita tisto, kar smo.

Z njo vsaj za hip stopimo iz sivine vsakdanjosti v razveseljivejši jutri, nudi nam možnost za trdnejšo presojo o različnih stvareh v življenju in prav je, da se iz njih česa naučimo.

Toliko bolj prav pa je zato, da knjigo povzdignemo na mesto, ki jo je imela nekad, v času Trubarja, in jo mora imeti danes med nami in v nas samih. Kajti če ne bomo brali, nas bo pobralo!

K.D.

POŽARNO VARNOSTNA PREVENTIVA

Ko se sprašujemo o gospodarjenju – poslovanju, finančni politiki, težavah in napakah, ki jih je potrebno odpraviti, pogosto pozabljamo na nekatere druge probleme, ki so enako pomembni, lahko pa tudi usodni za proizvodnjo, če nam uidejo iz kontrole ali omogočimo povečane možnosti za pojave škodljivih posledic. Eden takšnih problemov je

POŽARNO VARNOSTNA PREVENTIVA:

Za lažjo oceno stanja je nujno, da pregledamo, koliko začetnih požarov je bilo v letu 1986, kje in zakaj so ti nastali.

V lanskem letu smo registrirali v naši DO 12 začetnih požarov (11 na lokaciji Verd, 1 na lokaciji Borovnica) in sicer:

- 1/ tlenje na »DIHL« liniji – trenje lesa ob rezilo
- 2/ tlenje pri dvovaljčnem brusilnem stroju »SANDIGMASTER«
- 3/ tlenje pri ostrešju strojnice – povratni plamen iz kurišča
- 4/ začetni požar na žagi pod jarmom – trenje lesa ob jarem
- 5/ začetni požar v krivilnici pri visoko frekvenčnem krivilnem stroju
- 6/ samovžig na odlagališču odpadnega laka za lakirnico stolarne ob Lubiji
- 7/ tlenje pri debelinskem skoblnem stroju v oddelku sedežev. Trenje »galove« verige ob vrtečo jermenico (okvara stroja)
- 8/ Pri stružnici za les v stolarji – trenje linete
- 9/ Pri krivilnem stroju v krivilnici – okvara elektr. napeljave
- 10/ Pri visokofrekvenčnem krivilnem stroju – okvara šablone
- 11/ Samovžig odpadnih snovi za lakirnico Stolarne
- 12/ V kotlovnici v kanalu – prah – lokacija Borovnica

Raziskali smo jih. Večina vzrokov je povezanih s premajhno skrbjo za preventivo pri neposrednem delu, ki je na nekaterih mestih na taki ravni, da bi lahko govorili o »izzivanju« požara. Ko temu dodamo še dejstvo, da imamo v uporabi določene stroje (valjčne brusilne stroje, stružnica za les, večlistne krožne žage, visokofrekvenčne krivilne stroje itd.), **ki že tehnološko predstavljajo povečan vir za pojave začetnih požarov**, je stanje preventive še mnogo resnejše!

NEVARNOSTI SE DA ZMANJŠATI, samo dosledno moramo izvajati preventivne ukrepe. Uporaba teh strojev (in tudi drugih) postavlja odgovornost tudi pred vođe dela in delavce, da temeljito poznajo nevarnosti za nastanek začetnih požarov, v katerih primerih pride do njih, posledice, kako ukrepati, **zlasti pa, katere preventivne ukrepe je pri neposrednem delu izvajati pri uporabi strojev, da ne pride do začetnih požarov.**

Že preprosto vzdrževanje reda, čiščenje delovnih mest, strojev, notarnosti strojev, prahu itd. veliko prispeva k zmanjšanju možnosti nastankov začetnih požarov in razširitvi teh v požare. Kakšno stanje zapuščamo na nekaterih delovnih mestih ob zaključkih izmen, pa presodite sami.

Omenil bi še določeno posebej nevarno področje za požare, to je vse bolj intenzivna uporaba nevarnih – lahko vnetljivih snovi (goriva, razredčila lakov, laki, lužila, kisline, lugi itd.). Pri uporabi teh snovi se vse premalo zavedamo nevarnosti. Podatki o teh snoveh so pomanjkljivi, tehnološki postopki uporabe nedodelani, nemalokrat improvizirani.

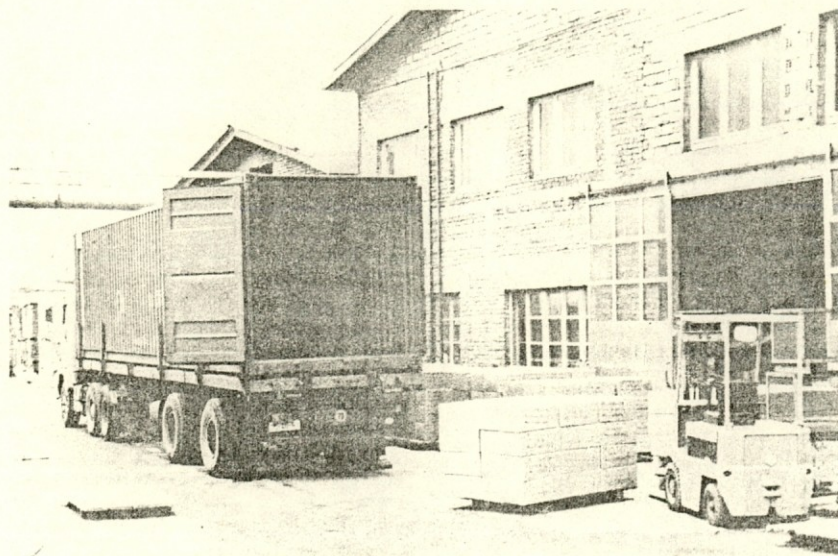
Tudi v primerih, ko snovi bolje poznamo, kot npr. »WATKIN« premazno sredstvo, ki je posebej nevarno za **SAMOVŽIGE** – saj lahko zagori vsaka krpa, čistilna volna, papir, delovna obleka, žagovina itd., ki je natopljena s to snovjo in puščena na zraku, pa preventivne ukrepe pri delu izvajamo mnogokrat površno: polivamo po tleh, ne nosimo nepropustnih predpasnikov, ne odnašamo vedno sproti natopljenega papirja na varno mesto; improvizirane so tudi naprave oz. priprave in postopek uporabe.

Zato je pri uporabi nevarnih lahkovnetljivih snovi **znanje o nevarnostih in ukrepih še pomembnejše seveda pod pogojem, da te ukrepe dosledno izvajamo.**

Osnovne podatke o nevarnostih in ukrepih je dolžan dati proizvajalec (dobavitelj) nevarnih snovi. Kupec oz. naročnik pa je dolžan te dokumente **zahtevati, jih imeti, in upoštevati pri uporabi nevarne snovi.** Le tako je mogoče vzporedno še z drugimi ukrepi zmanjševati nevarnosti in posledice, med katere spadajo tudi nevarnosti za nastanek požarov.

V prispevku sem zajel le delček problemov s tega področja in če sem s tem uspel, da ste začeli razmišljati o lastnem prispevku preventivi požarne varnosti – je bilo vredno truda.

Ogrin Rado



Nakladanje kontejnerja v Borovnici

HOČEM ŽIVETI

Prisluškujem tišini v sebi
in iščem iskre sreče.
Pozabljam vsakdanje tegobe
in želim živeti le še za hip,
za spoznanje, da nisi sam,
samcat v tem vrtiljaku
neskončnih pozab in minevanj.
V obupu nad samim seboj
ti želim še poslednjič pogledati v oči.
Hočem vdihniti plamen ljubezni.
Hočem živeti!

G. V.

PROGRAMABILNI KRMILNIK

Mineva leto dni, ko smo v DE Proizvodnja računalniških sklopov začeli razmišljati o programabilnem krmilniku, ki bi ga uporabljali za »linijo za dolžinsko spajanje lesa«, ki jih izdeluje DE Strojgradnja v Borovnici. Čeprav je samo v Sloveniji registriranih več delovnih organizacij in obrtnikov kot proizvajalcev programabilnih krmilnikov, nismo našli ustreznega krmilnika.

Odločili smo se, da bomo sami razvili programabilni krmilnik, katerega bi v prvi vrsti uporabljali za potrebe v DO LIKO, pozneje pa bi ga ponudili tudi drugim uporabnikom.

Pri sami zasnovi krmilnika smo si zadali naslednje:

- uporaba razširjenega procesorja in s tem možnost programiranja na sistemih, ki so precej razširjeni
- modularna zgradba
- zanesljivost delovanja
- možnost multi task delovanja
- uporabnost za male in srednje krmilne naloge

V slabem letu dni smo v DE PRS razvili pomnilniško programabilni krmilnik PKL 87 (Programabilni krmilnik LIKO 1987).

Krmilnik PKL 87 je zgrajen modularno, kar pomeni, da je možno sestaviti optimalno rešitev. Tako se področje njegove uporabe razširja od manj zahtevnih krmiljenj do zahtevnejših sistemov za avtomatizacijo.

S krmilnikom PKL 87 se dajo izvajati logične, pomnilne, časovne ter številne operacije. Vhodne informacije iz procesa nam posredujejo stikala, tipkala, mejna in nivojska stikala, razna elektronska tipkala ter drugi binarni senzorji. Z izhodnimi signali pa lahko krmilimo kontaktorje, releje, elektromagnete, ventile in sklopke, signalne svetilke ter druge porabnike.

Srce programabilnega krmilnika PKL 87 je mikroprocesor Z 80A, zato je programiranje krmilnika možno na kateremkoli mikroročunalniku, ki ima potrebno programsko podporo za omenjeni mikroprocesor (primer: PARTNER ...).

Prva aplikacija krmilnika PKL 87 bo realizirana v bližnji prihodnosti na eni izmed linij za dolžinsko spajanje lesa.

Peteh Jože

Poleg vsega tega pa nas pestijo še druge težave. Najprej preutesnjena gasilska shramba, kjer je praktično nemogoče delati in urejati tekoče stvari in servisiranje gas. aparatov in ot drugo »KOMBINIRANO GASILSKO VOZILO«. To vozilo nam bi koristilo za gašenje začetnih in večjih požarov na lokaciji, saj je sodobno opremljeno: vod, pena, prah in CO₂. Istočasno pa še za gašenje lesnih skladišč, katera so raztresena od Železniške postaje do stare opekarne, nenazadnje tudi za varovanje upravne stavbe na Vrhniki in prodajnega skladišča na Vrhniki.

Še bi lahko našteval, ker pa gre leto h kraju, želim celotnemu kolektivu LIKA, posebno pa še simpatizerjem gasilstva srečno ter uspešno in »brez požarov« novo leto 1987.

Bizjan Pavel

INFORMACIJE

Na mnogih sestankih v zadnjem času so številni opozarjali, da stvari ne poznajo, da so premalo obveščeni, da ni potrebnih informacij. Drugi spet, da ni zapisnikov na oglasnih deskah, da ne vedo, o čem se sklepa, kakšna je situacija pri nas. Ni naš namen, da se opravičujemo in iščemo pojasnila na tako kritiko, a najbrž nekaj ni v redu tudi pri nas samih.

Informirani bomo le, če bomo pravočasno dobili potrebne informacije, vendar ni nič manj pomembno, da smo jih pripravljeni sprejeti. To pa pomeni, da moramo brati, spraševati in znova brati. Pa le priznajmo, da zelo malo beremo, kar je še kako razvidno tudi iz različnih zapisnikov, ko skoraj ni vprašanj, pripomb pa sploh ne. Spregovorimo še aj o plačah, pa normah, pa morda delovnih pogojih, zelo malo ali nič pa o mnogih stvareh, o katerih sicer vsakodnevno odločamo in si tako krojimo tudi lastno usodo. Mnogo informacij posredujemo preko oglasnih desk. Mnogi med vami ne utegnejo postati minuto ali dve, pa jo zato iztrgajo in odnesejo s seboj. Nekaterim pa, ki se jih zdi zadeva odveč in nepotrebna (seveda le po lastni presoji) jo umno iztrgajo in odvržejo med smeti. Ob tem seveda nihče ne pomišlja, da morda sodelavca ista zadeva povsem drugače zanima. Opazili smo tudi, da informacije, ki smo jih pripravili, iz naše hiše še gredo, potem pa se ustavijo v »neki« pisarni in v delavnico sploh ne pridejo. Nismo želeli iskati krivcev, želeli pa smo opozoriti, da bomo informirani le, če bomo tudi sami to hoteli. Če bomo strpni do stvari, ki nas ne zanimajo, pa zato najbrž koga drugega in če bomo sproti ukrepali tam, kjer se to da. Naloga strokovnih služb je gotovo ta, da informacijo napravijo kratko, vsebinsko in razumljivo čim večjemu številu članov kolektiva. Boljšo informiranost pa bo gotovo omogočil tudi pravilen odnos do informacij.

Urednica

ŽIVLJENJE IN DELO I. G. D. LIKO VERD V LETU 1986

Gasilstvo na Verdu je bilo preko celega leta dokaj aktivno. Pa naj si bo to na vajah ali pa v drugih oblikah požarnega varstva. Požarna varnost in preventiva v lesni industriji je zelo pomembna, to mi ni potrebno posebej poudarjati. Preventivni ukrepi pa niso bili zaman, saj smo leto prebrodili doaj uspešno brez požara, razen nekaj primerov tlenja, ki pa niso povzročili škode. Seveda smo vsa ta tlenja analizirali in tudi primerno ukrepali. Udeleževali pa smo se tudi na drugih področjih, kot vsako leto smo tudi letos imeli srečanja z I.G.D. IU Vrhnika. Prvič smo si ogledali celotno tovarno na njihovo delovno soboto. Videli smo veliko zanimivega, istočasno pa so nas tudi seznanili s kritičnimi točkami v primeru požara. Imeli pa smo tudi gasilsko tekmovanje, kjer smo dobili vse štiri gasilske discipline in tako osvojili I. mesto.

To je za nas veliko veselje, obenem pa tudi dokaz, da obvladamo in poznamo gasilske veščine. Navzven imamo še druge stike, saj se je naša ženska desetica udeležila tudi srečanja ženskih desetini s tekmovanjem, jer smo se uvrstili na 6. mesto. Na jesen smo imeli tudi ekskurzijo v Stol Kamnik. Ta ekskurzija je bila zelo zanimiva, seznanili so nas s svojim načinom požarnega varstva. Ne smem pa pozabiti njihove gostoljubnosti in pogostitve! Popoldan pa smo se zapeljali še na Veliko planino, kjer pa tudi ni manjkalo veselega razpoloženja. Poleg številnih

vaj, ki smo jih imeli, pa skrbimo tudi za pridobivanje novega kadra. Imamo tudi poučevanje po oddelkih skozi celo leto, kako naj se obnašamo pri delu, da ne pride do požara in kaj storiti, če do tlenja oziroma požara pride.

Med vajami bi omenil še, da smo med letom večkrat prali silose in strehe, da smo testirali tlačne cevi, in da smo za mesec požarne varnosti (to je v oktobru) imeli 2 akciji. Prva akcija je bila ta, da smo temeljito oprali in očistili vse strehe ter očistili tovarniške prostore, kar delavci žal pre pogosto pozabljajo. Ob tej priliki je bila očiščena tudi nova lakirnica, kjer je bilo na določenih mestih kar veliko preveč odpadnega laka. Upamo, da bo v bodoče boljše.

Druga akcija v mesecu požarne varnosti pa je bila, da smo posebej poskušali prikazati gašenje v primeru ognjene stihije. Žal nam je drugič zagodel dež in je bila vaja otežkočena. Izvedli pa smo jo kljub temu.

Vsi ti uspehi in aktivnosti pa nas ne smejo uspavati, saj je pred nami še veliko dela in nalog. Gasilstvo mora biti tesno povezano s proizvodnjo, seznanjati se moramo z napredkom proizvodnje, varovanja novih strojev in novih objektov. Gasilsko društvo se nikakor ne more primerjati z ostalimi društvi glede dela in potreb, saj je zelo važen člen verige v lesni industriji.

HUMOR

TEŽKI DNEVI V TUJINI

Sem član tiste generacije, ki je otroštvo preživljala že v predaprilski Jugoslaviji, vojna vihra pa jih je zajela v prvem razredu gimnazije, oz. tedaj zelo popularne meščanske šole. Ker smo bili pod zasedbo italijanskih oblasti, je bila prva njihova naloga uvedba italijanskega jezika v šolski program. V času do italijanske kapitulacije sem že skoraj popolnoma obvladal italijanščino. Ko so prispele nemške enote in zasedle naše kraje, torej zamenjale italijanske, so iz učnega programa v tretjem razredu vrgli italijanščino in uvedli nemščino. Seveda smo mešali italijanščino med nemščino, toda do osvoboditve smo le znali nekaj besed. Po osvoboditvi so nemščino zamenjali z ruščino in tako smo bili zmešani bolj kot material za kravice. Leta 1948 smo opustili tudi ruščino in v tehnikumu zopet uvedli nemščino. »Učite se nemščino,« je vedno govorila ravnateljica. »Kovinarji jo boste potrebovali zaradi nemške strokovne literature,« je vedno govorila. Seveda, takrat si nisem predstavljal, da bo to nekoč res potrebno, pa ne le zaradi literature, temveč zaradi obiska na sejmu lesnoobdelovalnih strojev v Hannoveru.

Na obisk sejma v Hannoveru sva se tistim, ki so bili dodeljeni, pridružila skupaj s Peršin Slavkom – seveda na svoje stroške. Vzela sva dopust in DM na pasoš in kot parazita obremenila osebni avto tov. Brenčiča. Gi – gremo. S seboj sem vzel nekaj konzerv, slanino in salamo, prav tako Slavko. Na smolo obeh sva oba pozabila doma kruh. Na prigovarjanje Brenčiču, naj nekje ustavi, je vedno odgovoril, da kruha ne potrebujeva in da ga lahko kupiva v Avstriji, če že ne v Trzinu. Iz tega ni bilo nič, avto se je ustavil šele na avtovlaku, ki pelje skozi goro Badgastein. Na poti skozi Avstrijo smo se ustavili pri Semeringu, kjer so cestarji minirali obcestne stene in hitro vskladiščili v svojo trebušno votlino mojo težko prišvercano slivovko, medtem ko je Slavo na prigovarjanje »Šnape, haben sie šnapc«, ni hotel niti pokazati, nikar da bi se z njimi zmanjševal nivo.

Vožnja je bila dolga in že smo drveli iz Münchna proti Nürnbergu. Brenčiča je za volanom zamenjal Slavko, četrti član osebja v avtu pa je bil pokojni Koprivec Jože. Pri vožnji 120 km na uro nam je počila leva prednja guma in še danes ne vem, kako je Slavko obvladal avto, da se nismo zaleteli v obcestno ograjo avtobana. »Nič hudega,« nas ohrabri Brenčič. »V avtu ima vsa šofer rezervno,« govori sam sebi. In res jo je imel, toda prazno, doma pa je pozabil isto »zaflikati«, pa še »pump« ni imel. Kaj sedaj? Stali smo na avtobanu in delali dren mimo drvečim. Seveda to ni ostalo skrito nemški prometni policiji in kmalu smo dobili obisk. Brenčič jim je dopovedoval, v kakšni nemilosti smo in da mu je prijatelj, ki mu je doma posodil avto, predrl gumo. Kujon pa ni nič povedal. Vzeli so našo predrto gumo in zračnico in odbrzeli na 15 km oddaljeno bencinsko črpalko po novo ali pa popraviti predrto. Brenčič je spreminjal barve, kajti bili smo brez kolesa, za policijo pa tudi nismo vedeli, kaj bo storila.

V času negotovosti in strahu, kako bo z gumo, smo ogledovali ameriško vojsko, ki se je s kamioni pomikala v nasprotno smer. Ko so videli naš trinožni avto in 4 zelene popotnike, so nam škodoželjno mahali in brili norce. Toda – vsaka čast nemški policiji smo takoj enoglasno pritrdili. Naša prometna milica bi nam močno razbremenila denarnico zaradi pomanjkljivo opremljenega avta, kaj šele, da bi nam v pičlih štiridesetih minutah pripeljala kolo z montirano novo gumo. Še danes se sprašujem, kako jim je to uspelo. Vsaka jim čast! Ni bilo kazni, niti niso hoteli plačati stroškov, pač pa so nam z nasmešom želeli srečno pot in nas opozorili, da mora biti peta guma čimprej O.K. Obljubili smo in drveli v Nürnberg, kjer smo prespali ali bolje rečeno preležali noč, kajti pod hotelom je bil prometni znak na zelon tanki cevi, ki so ga vinski bratci pridno »španali« in spuščali. Cev je vibrirala in dokler se ni umirila, dajala obupne zvoke. No, tudi mi smo šli malo v mesto, si ogledali najbolj znamenite gostilne in tako našli tudi restavracijo »Opatija«. Pijača je bila draga, zato sva s Slavkom kolovratila po restavraciji in iskala kakšnega Jugoslovana, ki mu DM preveč natiskajo hlačni žep. Nisva ga našla, pač pa sva »zašla« v klet, kjer so kuharice pridno prebirale fižol za »srbski pasulj«. Na mizi je bila poleg fižola tudi solidna »flaša«, zato sva se jim pridružila in pridno prebirala fižol. Seveda tudi pila, dokler ni neki kuhar predlagal, naj greva po novo »flašo«, pozabil pa nama je dati DM. Misleč, da sva se izgubila, sta naju na pobežnih stopni-

cah našla Brenčič in Koprivec in hitro smo odšli v hotel. Zjutraj smo po mrtvem mestu – tedaj še spijo, nadaljevali pot proti Hannoveru.

Ko smo prispeli v Hannover, so nas na turističnem biroju razdelili po hišah mesta in tako sva se skupaj s Slavkom znašla nasproti tovarne kombijev Volkswagen v stolpnici pri ženski kakih 65 let. Brenčič naju je predstavil, zagotovil da sploh ne pijeja – kar je ženska najprej vprašala, nakar smo odšli skupaj z inž. Blažičem, Mejačem in Koprivcem v njihova stanovanja.

Sedaj pa se začne odisej! Adijo moja šolska nemščina! Jaz nisem znal nemško nič. Slavko pa prav nič. Slavko je še pred odhodom v mesto oddal ženski flašo s slivovko, oba pa sva pustila pri njej najine popotne dobrote – seveda brez kruha. Po ogledu stanovanj ostalih sva se zvečer prestrašena vrnila v najino stanovanje. »Ti govori,« mi je prigovarjal Slavko. »Ti znaš več kot jaz,« je ugotovil. Ko sva pridno štela stopnice, se postavim pred vrata in pozvonim. Slišal sem drsajoče copate v notranjosti stanovanja. Nenadoma Slavo zbeži, jaz pa, ne vedoč zakaj gre, za njim. Na stopnišču – nadstropje višje, mi v groznem smehu dopoveduje, da sem zvonil v napačnem stanovanju. »Prenizko!« Po ugotovitvi, da sva prispela prav – pozvonim. »Slavko, tudi to ni pravo stanovanje,« ga prepričujem. »Ali ne slišiš petja v notranjosti?« »Seveda ga,« odvrne Slavko. Stanovanje je bilo pravo in najina gospodinja naju sprejme kot stara znanca. V kuhinji ali jedilnici sta sedela dva moška, ki sta skupaj z gospodinjjo v času najine odsotnosti poskrbela, da je bila Slavkova steklenica slivovke lažja. Po tolmačenju z rokami, nerazumljivimi besedami in slično, sva ugotovila, da dopoveduje, da jo bodo plačali, midva pa jo tako ne rabiva, ker ne pijeja.

Ustrašila sva se, da ne bi nič ostalo, zato sva se »zelo potrudila«, da bi kaj spila z njima. Ko smo bili že malo v rožicah, smo na prigovarjanje novih znancev odšli v Gasthaus. Slavko je zatrdil, da je to beseda, ki si jo je najprej zapomnil. V restavraciji smo se pogovarjali kakor gluhome, a je le šlo. Ko smo se vračali v stanovanje, sta gosta zahtevala, da pojeva slovenske pesmi po ulici. Starejši, ki je bil v službi v Diseldorfu, pa je neusmiljeno izžival policaje. Oba s Slavkom sva bila prepričana, da bova prvo noč v Hannoveru – če hitro ne »kidneva«, prebila v ječi. No, pa je kar nekako šlo.

Franko Martinčič

se nadaljuje

UREDNIŠKI ODBOR: NAŠE DELO, glasilo delovne skupnosti Lesnoindustrijski kombinat »LIKO«, Vrhnika, ureja uredniški odbor: Dragica Krašovec (odgovorni urednik), Branko Peček, Sajovec Alojz, Novljan Meta, Ciril Gerdina, Franko Martinčič – Naslov uredništva: Lesnoindustrijski kombinat »LIKO«, Vrhnika, Tržaška 90, Vrhnika

usk. Anna borovnica, galeb Cerknica,

