



EMO Emajlirec

glasilo podjetja v družbeni lastnini emo celje

LETO XLII - ŠT. 3-4 - AVGUST 1992

Pred zahtevnimi nalogami POGOVOR Z NOVIM DIREKTORJEM EMO HOLDING



Maks BASTL, dipl. oec.
glavni direktor EMO

Po odstopu Jožeta Gušenška je vodenje poslovnega sistema EMO HOLDING prevzel Maks Bastl, enainpetdesetletni diplomirani ekonomist iz Celja. V preteklih letih je bil direktor Cinkarne, v Peterletovi vladi pa je bil tudi minister za tržišče in cene.

Po nastopu zahtevne funkcije smo ga zaprosili za razgovor, katerega vsebino objavljamo.

EMAJLIREC:

Prevzeli ste dolžnosti najodgovornejšega človeka v firmi, ki jo zadnje čase pretresa vrsta zunanjih in notranjih težav.

Marsikdo je zato že zapustil podjetje ali opustil prizadevanja za izboljšanje položaja. Kako to, da ste se kljub vsemu odločili za mesto direktorja EMO holding?

BASTL:

Ni prvič, da sem se lotil tako zahtevne naloge, čeprav odločitev temelji na prepričanju, da je položaj Ema rešljiv. Seveda za tako zahtevno nalogo ni dovolj en sam človek, temveč širok team sodelavcev. Prepričan sem, da ima Emo dovolj strokovnjakov in da bomo z nekaterimi osvežitvami od zu-

naj lahko do bližajoče se stoletnice doživeli pravi preporod.

EMAJLIREC:

Glede na to, da z Emom do sedaj niste bili »obremenjeni«, nas zanima, kako bi lahko ocenili trenutne razmere?

BASTL:

Res je, da do vstopa v Emo s to firmo nisem bil obremenjen, pa čeprav sem se v zadnjem času pogosto srečeval z njenimi problemi, tako da mi niso povsem tuji. O problemih, s katerimi se Emo sooča, bi lahko dejal, da so standardni. To pomeni, da so prisotni v večini preostalih slovenskih podjetij; to je izguba jugoslovanskega trga, visoka obrestna mera in neugoden tečaj tolarja do ostalih valut. Seveda ne gre samo za zunanje težave, tudi notranjih slabosti je veliko, nanje pa lahko vplivamo sami. Če bi jih tehtal, bi na osnovi spoznanj, do katerih se je mogoče dokopati v dveh tednih, dejal, da na razmere nekako v 50 odstotkih vplivajo zunanji faktorji, na katere Emo ne more vplivati, drugih 50 odstotkov pa so notranje te-

žave, ki so posledica naših lastnih slabosti.

EMAJLIREC:

Oči večine zaposlenih v poslovnem sistemu Emo so v tem trenutku uprte v vas, v vaša dejanja oziroma ukrepe, ki jih boste sprožili. V ospredju zanimanja so seveda ukrepi za izboljšanje poslovanja, saj so od tega v največji meri odvisni tudi njihovi osebni dohodki. Krožijo govorice, da ste v kolektivih, katere ste do sedaj vodili, vedno poskrbeli za plače zaposlenih...

BASTL:

Verjamem, da so pričakovanja velika. To zame pomeni še toliko večjo odgovornost za doseg ugodnih premikov na boljše. Verjamem, da veliko ljudi pričakuje hitro ukrepanje. Pri tem pa moramo biti zelo previdni, ker si ne moremo dovoliti napačnih potez, pa tudi mnenja posameznikov o istih problemih so zelo različna. Vsekakor potrebujemo določene kadrovske osvežitve, pa tudi sedanji kadri niso povsem optimalno razporejeni. Na kolegiju direktorjev družb smo se že dogovorili o aktivnostih za deblokado žiro računa in pozitivno poslovanje posameznih družb. Realizacija ali nerealizacija tega dogovora bo seveda vplivala na določene kadrovske poteze, ki bodo temu sledile. Pričeti moramo reševati nekatere probleme, ki dajejo rezultate šele po določenem času vendar so odločilne za trajno ozdravitev podjetja. Pri tem mislim na vprašanje kvalitete, tehnološkega reda, informacijskega sistema. Vse to so naloge, katerih realizacija vzame veliko časa, njihova rešitev pa je temeljni pogoj za normalno

in enakopravno vključitev na svetovni trg. In od vsega tega so odvisni tudi osebni dohodki. Prizadeval si bom, da bodo naše plače nadpovprečne, takšno je bilo moje stališče tudi do sedaj. Seveda si vse to moramo zaslužiti, to pa nam prizna šele trg. In to takrat, ko bodo vse faze delovnega procesa kvalitetno opravljene. Nič nam ne pomaga zelo prizadevno delo za tekočim tracom, če komercialist ni opravil svojega dela. Zato je potrebno zaostri odgovornost na vseh nivojih in v vseh fazah delovnega procesa.

EMAJLIREC:

Pravijo, da ste izkušen finančnik. Prav finančni tokovi pa so tisti, ki so najtežje obvladljivi in ki so nam v Emu v zadnjem času povzročali tudi največ težav. Je glede na našo sedanjo organiziranost poslovnega sistema po vašem mnenju slika dovolj jasna, da lahko hitro in učinkovito ukrepamo, ali bodo potrebne spremembe?

Katera področja predstavljajo »glavna vprašanja«, oziroma največje težave s katerimi se boste v prihodnje spopadli?



Ali boste spreminjali organizacijsko strukturo podjetij?

BASTL:

Moje dosedanje delo je bilo v pretežnem delu na nivoju vodenja nekega sistema. Zato se nisem nikoli izrazilo specializiral za določeno področje, vendar pa sem imel vedno posebno nagnjenje do financ. Mislim, da smo ravno na tem področju precej šibki in da velikokrat ne vidimo finančnih posledic, ki stojijo za posameznimi materialnimi veličinami.

Za dosego dobrih poslovnih rezultatov pa je to poglavitni pogoj. Najbolj drastično se to kaže pri neobvladovanju zalog, posledica tega pa je nelikvidnost, visoki stroški financiranja in še kup drugih nevšečnosti. Na tem področju je v relativno kratkem času možno doseči pozitivne učinke.

Glede sedanje organiziranosti menim, da je v osnovnem konceptu dobra in da posebne spremembe niso potrebne. Opravili pa bomo kritično analizo njenega funkcioniranja in na osnovi le-te nekatere korekture, ki bodo omogočile boljše obvladovanje posameznih poslovnih funkcij in večjo učinkovitost celotnega sistema nazven.

Glavna vprašanja oziroma problemi, s katerimi se je potrebno najresneje spopasti, so vsekakor pre zaposlenost, tehnološki red, prestrukturiranje finančnih virov in razširitev trgov kot

nadomestilo za izgubljena tržišča v nekdanji Jugoslaviji.

EMAJLIREC:

Doslej ste opravljali vrsto pomembnih in odgovornih funkcij. Ob tem ste spoznali številne domače in tuje strokovnjake in poslovneže, s katerimi ste verjetno ohranili neposredne stike. Pri razreševanju Emovih problemov jih boste verjetno poskušali pritegniti k sodelovanju...

BASTL:

Res je, da sem v preteklih letih spoznal številne ljudi doma in v tujini na pomembnih in manj pomembnih položajih. Vsa ta moja znanstva in povezave bom uporabil v Emu pri iskanju poslovnih povezav.

EMAJLIREC:

V tem času potekajo številne razprave o privatizaciji. Sprejem zakona o privatizaciji bo pomenil tudi nadaljnje preoblikovanje Ema. Ljudje v industriji in trgovskih krogih zunaj Slovenije čakajo na trenutek, ko bo izdana gospodarska ali lastninska zakonodaja. Ali vaša razmišljanja in aktivnosti že potekajo v smeri privabljanja tujih partnerjev, ki bi bili s svojim kapitalom pripravljeni sodelovati pri uresničevanju kakšnih novih, zahtevnejših projektov?

BASTL:

Nekaj stikov s tujimi partnerji za tesnejše sodelovanje smo že imeli. Seveda za

tista področja, kjer ugotavljamo, da sami nimamo možnosti za reševanje problemov. Vendar če bo prišlo do priložnosti kapitalske povezave, le-ta za Emo ne sme pomeniti podrejenega položaja, temveč mora ohraniti njegovo samostojnost.

O privatizaciji menim, da je ena od nalog, ki nas še čaka. Vendar mislim, da moramo v Emu najprej odpraviti težave, da bomo sploh lahko kaj privatizirali.

EMAJLIREC:

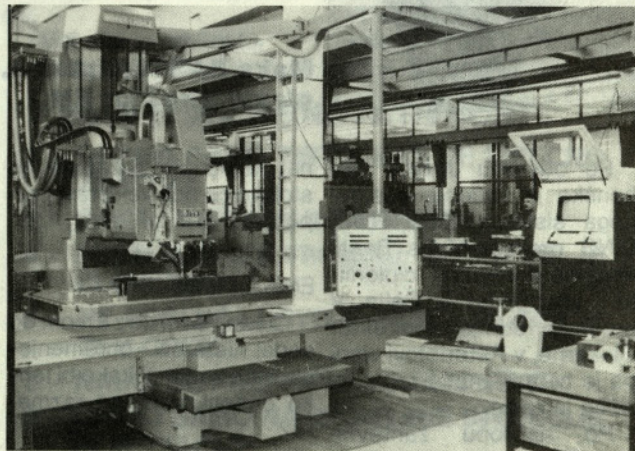
V preteklosti so se večkrat pojavili »kratki stiki« med vodstvom sindikata in vodstvom podjetja. Kako boste razreševali morebitne nesporazume?

BASTL:

Želim si dobro sodelovanje s sindikatom. To pa je možno, če si medsebojno zaupamo. Vzpostavitev zaupanja v revščini, kakršna je pri nas, ni enostavno. Zato je potrebno čimprej izboljšati poslovne rezultate, s čimer bomo odpravili največ razlogov za razhajanje; do takrat pa moramo s čimbolj celovitim medsebojnim informiranjem zagotoviti, da ne bo prihajalo do nepotrebnih nesporazumov.

EMAJLIREC:

Načrtovanju prihodnosti našega podjetja smo v preteklosti namenili veliko pozornosti. Ob svojem nastopu ste dejali, da ste glede nadaljnje usode optimist, si-



cer te zahtevne funkcije ne bi prevzeli.

Ali to pomeni, da je naša dosedanja strategija pravilna?

Težko je dajati ocene, pa vendar, kaj menite, kako se bodo odvijale razmere v Emu in nasploh v slovenskem gospodarstvu?

Kaj menite o prihodnosti Ema?

BASTL:

Mislim, da je programska usmeritev Ema dobra, ima svojo perspektivo. Seveda se pri tem ne smemo obremenjevati s slovensko majhnostjo, ampak moramo našo strategijo graditi kot evropsko firmo. V tem smislu menim, da so bile zadnje usmeritve, predvsem v izvoz, edino pravilne.

Brez določenih pretresov tudi v prihodnje ne bo šlo. Emo je v nekem smislu Slovenija v malem, saj je bil v preteklosti preveč odvisen od jugoslovanskega trga. Mislim pa, da je Emo v presusmeritvi naredil več, kot ostalo slovensko gospodarstvo. Zato bi lahko tudi krizno obdobje hitreje premagali. Pogoj pa je izvoz najmanj 70 odstotkov naše proizvodnje, ki bo za Emo izhod iz sedanjega položaja. Vse to pa bi morali doseči vsekakor pred praznovanjem velikega jubileja, ki ga bo naša firma slavila čez dve leti. Ob tako hitrem razreševanju naših problemov bo slovensko gospodarstvo v povprečju nekoliko zaostajalo za nami.

Viki KLENOVŠEK

Jože Gubenšek, dipl. ing.:

Odločil sem se za svojo pot

»Obdobje od januarja 1991, ko sem prevzel vodstvo Ema, pa do danes je bilo izjemno naporno in zahtevno. Veliko dobro zastavljenih projektov, nalog in ciljev smo morali uresničevati v močno spremenjenih pogojih poslovanja. Vedno težje razmere na trgih so od nas zahtevale neizogibno prilagajanje. Drug za drugim so se zmanjševali naši tradicionalni trgi, nekateri pa so v celoti razpadli. Zaradi razmer v Jugoslaviji in tudi v Sloveniji smo se stalno soočali s težavami pri poslovanju s tujino. Kljub temu smo uspeli nadomestiti izgubo nekdanjega jugoslovanskega trga in se prebiti na zahtevna zahodna tržišča, tako da nekatera naša podjetja izvozijo že kar 90 odstotkov proizvodnje. Emo kot sistem pa 50 odstotkov. Izvoz še narašča. Za nas je vseskozi veljalo pomembno spoznanje, da ne glede na težavnost razmer, v katerih poslujemo, izvoznih poslov ne smemo izgubiti. Izvoz za Emo ni bil samo pogoj za preživetje, izvoz za nas pomeni možnost nadaljnega razvoja. Danes lahko trdimo, da smo uspeli izpolniti vsa pomembnejša izvozna naročila in da smo uspeli prepričati svoje tradicionalne in tudi nove tuje poslovne partnerje, da smo družba, ki ji lahko zaupajo. Torej Emo iz tega vidika ni v krizi.

Tako smo uspeli ohraniti tudi večino delovnih mest. Od okoli 2500 zaposlenih je le 200 delavcev opredeljenih kot trajni presežek, kar je precej manj od republiškega povprečja. Prispevek Ema pri povečanju nezaposlenosti je torej neznaten.

Osební dohodki zaposlenih so bili ves čas od 30 do 50 odstotkov pod povprečjem v naši branži. Trenutno pa jo dosegamo 99 odstotkov oziroma skoraj v celoti. Naši delavci so imeli v preteklosti od 30 do 50 odstotkov slabše plače kot drugi, sedaj pa so osebni dohodki v Emo kot celoti za 30 odstotkov višji kot v sosednjih podjetjih (KLIMA, LIBELA).

V času mojega vodenja firme smo nadaljevali proces podjetniškega prestrukturiranja. Žal pa pri tem zelo zahtevnem in za vse nas zelo pomembnem delu nismo imeli na razpolago nobenih nujno potrebnih pogojev, da bi lahko zastavljene cilje



dosegli v celoti. Ne glede na to pa smo se ves čas zavedali, da v procesih podjetniškega prestrukturiranja ne smemo zastati, da moramo narediti, kar je v danih razmerah največ mogoče storiti, in si tako ustvariti mož-

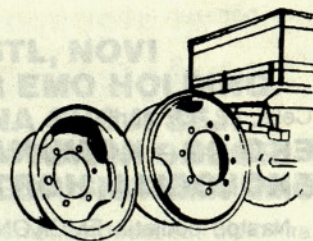
nosti za še pomembnejše rezultate takrat, ko bodo zunanji pogoji to dovoljevali.

Kljub vsemu smo vseeno uredili veliko na videz manj pomembnih stvari, ki pa so za poslovanje Ema kot celote in vsakega podjetja pose-

bej nujne. Uspeli smo vzpostaviti odlične odnose s partnerji doma in v svetu, zlasti pa to velja za odnose z Ljubljansko banko. Pridobili smo si zaupanje in ugled.

V tem trenutku smo v našem poslovanju pred razpustom. Ena pot vodi v stagnacijo oziroma stečaj, druga v životarjenje, česar je Emo sicer varen, tretja pot pa vodi v razširitev poslovanja in uspešen nadaljnji razvoj firme. Odločil sem se za tretjo pot. Prepričan sem, da se ne glede na težavnost razmer, v katerih živimo in delamo, ne smemo podrediti zgolj logiki preživetja. Misliti moramo tudi na prihodnost, na razvoj, delati moramo tudi za to, da se bomo sposobni aktivno vključiti v evropske integracijske procese. Emo ima prihodnost, pa tudi emajl, ki je ponovno na pohodu in doživlja svojo renesanso, dokazuje, da obstajajo možnosti, da bi v naših prizadevanjih uspeli.

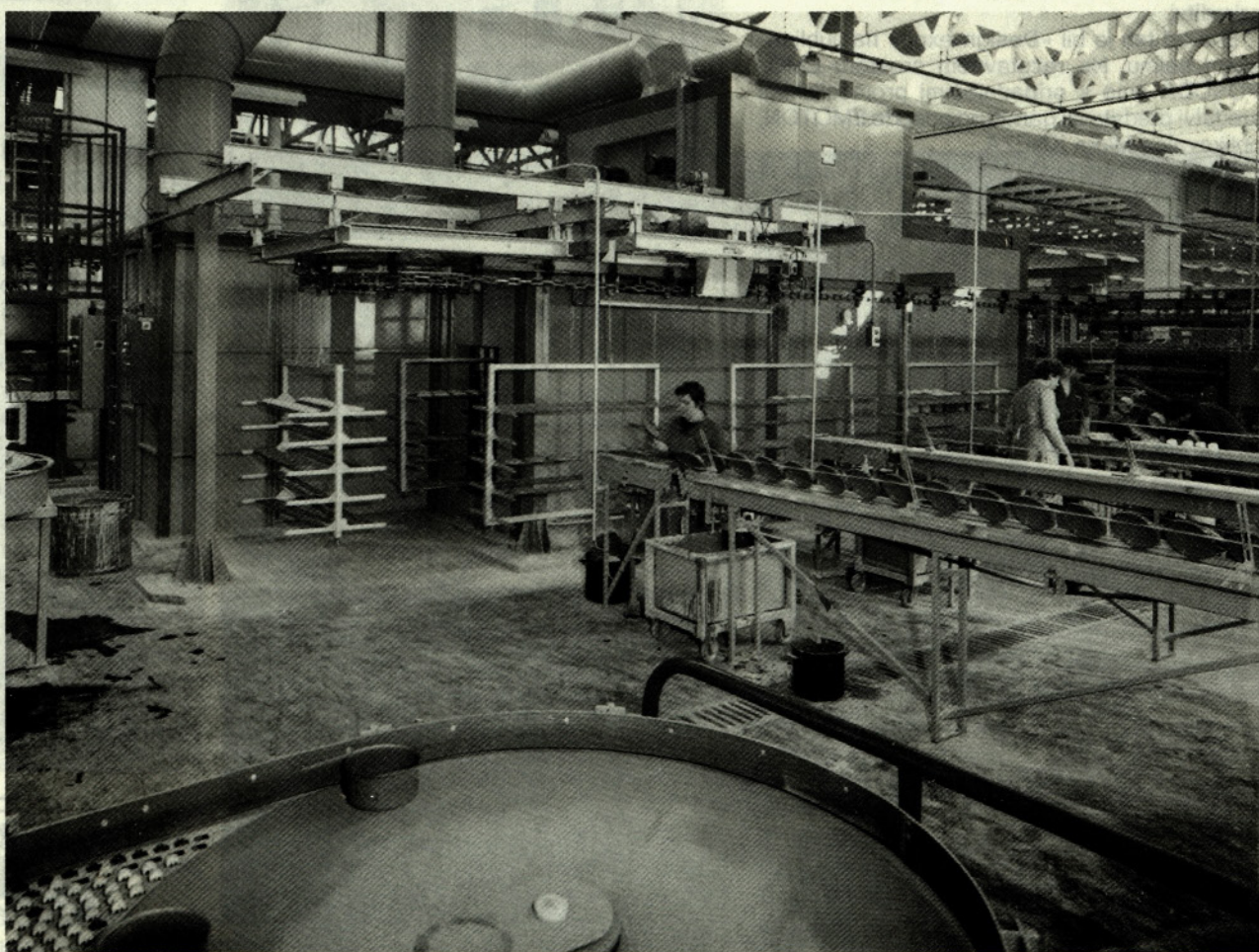
Zato bi morali v teh prizadevanjih združiti vse svoje potencialne, vso svojo sposobnost in znanje. Za takšen podvig je potrebno nekaj dati. Vendar ugotavljam, da je kolektiv Ema pod vodstvom sindikata prav zdaj izbral drugo pot, pot, ki je Emu najbližja, v životarjenje. Podredil se je zgolj logiki in vplivu golega preživetja. Sam ne želim po tej poti, zato sem se odločil za svojo.



Res je, da se pogoji poslovanja v kratkem še ne bodo bistveno izboljšali, in res je, da vlada naše mlade Republike Slovenije napoveduje še dodatno poslabšanje pogojev poslovanja in nadaljnje zaostrovanje socialnih problemov. Res pa je tudi, da ima Emo s svojim kadrom, ki je dober in je sledil izvajanju nalog, ki so bile v danem trenutku za Emo in okolje včasih kar preveč revolucionarne in za nekatere nerazumljive, določene prednosti pred drugimi in zato veliko možnosti za uspeh. Osebnó sem vesel, da sem imel takšne sodelavce.

Želim, da se dobri odnosi v Emu ohranijo tudi v prihodnje, tako da bo lahko moj naslednik tudi v najtežjih razmerah kos na videz nerešljivim težavam. »

Viki KLENOVŠEK



V sliki in besedi

Celje, 22.–25. aprila

EKO 92 – KOMUNALA, EKOLOGIJA, HORTIKULTURA

Nastop podjetja EMOKONTEJNER in predstavitev komunalnega programa. Organizirano posebno srečanje z okoli 100 najodgovornejšimi delavci, zaposlenimi po občinah in zadolženimi za področje komunale.



Ljubljana, 17.–23. maja

KONGRES INDUSTRIJSKEGA OBLIKOVANJA

17. svetovni kongres ICSID – Ljubljana 92, ki je bil organiziran v času od 17. do 23. maja v Cankarjevem domu, je bil nedvomno dogodek leta na področju industrijskega oblikovanja.

Kongresni program je vseboval najaktualnejše teme s področja sodobnega oblikovanja. Na njem je sodelovalo 130 domačih in tujih strokovnjakov, med njimi številna svetovno znana imena iz oblikovalskega in poslovnega sveta.

V času trajanja kongresa so potekale tudi številne spremljajoče oziroma obkongsresne prireditve.

Sprejeli smo izziv ICSID in se vključili v dve prireditvi.

Ena od teh je bil »Design expo« na ljubljanskem sejmu. Na razstavnem prostoru EMO-POSODA smo s pripadajočimi promocijskimi sredstvi predstavili garnituro posode EMOTON, oblikovalca Mirka KNEZA.

Na 13. bienalu industrijskega oblikovanja, ki je bil v Jakopičevi galeriji, so bili na ogled izdelki Emove kolekcije posod, ki sta jih oblikovala mag. Davorin SAVNIK in njegov sin Peter. Oblikovanje posode sta vzela kot svojstven izziv in pripravila nekaj izjemnih prototipov.



Celje, 16.–23. maja

POMLADANSKI OBRTNI SEJEM

Na prireditvi, ki jo je Zavod ŠRC Golovec organiziral že desetič zapored in si jo je ogledalo okoli 26 tisoč obiskovalcev, je sodelovalo tudi naše podjetje EMO-POSODA. Tudi letos so

lahko obiskovalci sejma kupovali izdelke iz nje-nega proizvodnega programa po ugodnejših cenah, kot sicer veljajo v času »normalne« prodaje.



Celje, 4. maj

STARA TEHNIŠKA ŠOLA, ODDANA V NAJEM

Od prvega maja dalje v prostorih stare tehniške šole na Kidričevi 3 ni več »emovcev«. V skladu z novo organiziranostjo poslovnega sistema EMO so jo zapustili tudi zadnji naši delavci in se pridružili sodelavcem znotraj tovarniške ograje, v Šentjurju oz. Celju. V izpraznjene prostore se je »vselilo« štirinajst (predvsem zasebnih) firm, ki so najete prostore tudi ustrezno adaptirale. V Kidričevi 3 imajo svoj sedež tako naslednja podjetja:

AVA, EMO – TRADE, EMO-EKO, FAUSTO BRANDALISE, RACIO, SINTEZA LINING, SINTEL, TURBO, REFLEX, LMM, SAFE INVEST, MOLLIER in SPON.



Bratislava, 19.–23. maj

MARIKA KARDINAR ZLATA V KOMBINACIJI IN POSAMIČNO

Slovensko reprezentanco in članico KK EMO Celje Mariko KARDINAR, so na 19. svetovnem prvenstvu v glavnem mestu Slovaške razglasili za najboljšo kegljavko SP. Sicer pa je bila odlična celotna ženska ekipa, (v glavnem je sestavljena iz emovih kegljavk) saj so v hudi konkurenci osvojile srebrno medaljo.



Marika KARDINAR (v sredini) – najboljša igralka SP.

Celje, 5. junij

PREDSTAVITEV RAZVOJNIH NAČRTOV PREDSTAVNIKOM SREDSTEV JAVNEGA OBVEŠČANJA

Na tiskovni konferenci so predstavniki EMO-POSODA podrobneje spregovorili o ambicioznih razvojnih načrtih podjetja in o sodelovanju s svetovno znanima strokovnjakoma s področja oblikovanja Davorinom in Petrom SAVNIKOM. Slednja sta pripravila dvanajst različnih osnutkov posode, ki so novost pri oblikovanju in z nekaterimi tehničnimi posebnostmi. Na tiskovni konferenci so predstavili tudi ugotovitve obsežnih raziskav o prednostih emajlirane posode. Meritve so pokazale, da je emajlirana posoda najbolj higienska in najbolj zdrava. Število bakterij je bilo na primer na teflonskem sloju 75-krat, na nerjaveči pločevini pa 35-krat višje kot pri emajlirani pločevini. Pomembna prednost emajlirane posode pa je, po ocenah raziskovalcev tudi ta, da ne povzroča alergij pri določenih skupinah ljudi, kar je pogosto pri nerjaveči posodi, ki vsebuje nikelj.

Ta znanstvena dognanja nameravajo v POSODI poleg vrhunskega designa in novih kvalitativnih dodatkov s pridom uporabiti za še agresivnejši prodor na zahtevna svetovna tržišča.



Celje, 8.–19. junij

POŽARNO VARNOSTNO USPOSABLJANJE DELAVCEV

Služba varstva pri delu EMO je ob pomoči strokovnjakov Občinske gasilske zveze iz Celja organizirala tečaj za izprašane gasilce. Namenjen je bil delovodjem, skupinovodjem, njihovim namestnikom, kakor tudi ostalim delavcem, katerih naloga je skrbeti za požarno varnost v naši tovarni. Usposabljanje je bilo organizirano na osnovi obveznosti določenih z internimi standardi o organizaciji požarnega varstva v EMO. Program je bil prilagojen potrebam industrije. Tečajniki so se seznanili z požarno varnostno zakonodajo, z osnovami gorenja nevarnih snovi, požarno preventivo, gasilsko taktiko in tehniko, opravili pa so tudi več praktičnih vaj.

Vsi, ki so tečaj uspešno zaključili, bodo nadaljevali z rednim dopolnilnim usposabljanjem v obliki gasilskih vaj, ki jih skupno organizirata vsaki štirinajst dni, služba varstva pri delu in industrijsko gasilsko društvo EMO.



TO JE TO

GOSPODARSKA ZBORNICA SLOVENIJE
ZDRUŽENJE KOVINSKE INDUSTRIJE
ODBOR ZA ORODJARSTVO

PODELJUJE NA

Mednarodnem sejmu orodjarstva
FORMA-TOOL '92



EMO - Gradje in naprave Celje
ZLATO PLAKETO

ZA

VRHUNSKI IZDELEK S PODROČJA ORODJARSTVA

PREDSEDNIK
GZS

STROKOVNE KOMISIJE

PREDSEDNIK
ODBOR ZA ORODJARSTVO

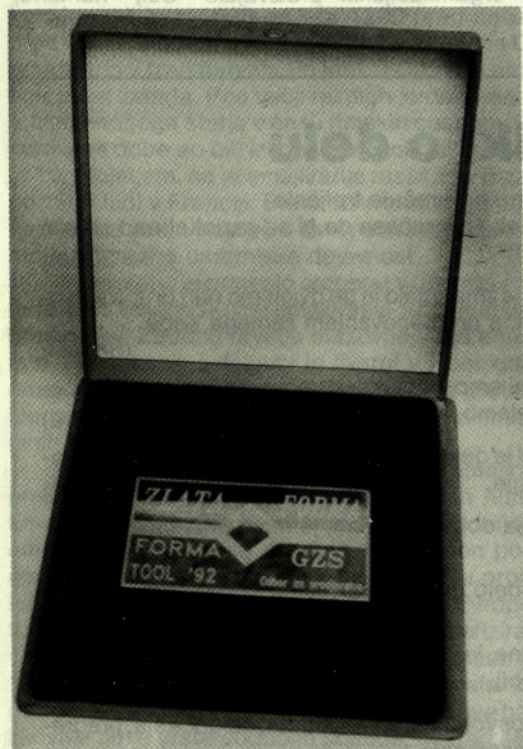
STEP 9000
DIREKTOR

Maribor, 23.-27. junij

FORMA-TOOL 92 PRIZNANJE NAŠIM ORODJARJEM

V času od 23. do 27. junija se je na mariborskem sejmišču predstavilo 159 proizvajalcev najrazličnejših orodij. Prišli so iz Avstrije, Nemčije, Italije, Švice, Češke, Slovaške, Hrvaške in Slovenije.

Mednarodni sejem Forma-tool 92 je rezultat skupnega sodelovanja univerze, gospodarstva in obrti, ki se je združila v želji po takojšnji sistemski in organizacijski posodobitvi slovenskega orodjarstva, saj je le tako možno konkurirati na svetovnem trgu.



V okviru sejma so tekle tudi številne spremljevalne prireditve, od katerih velja posebej omeniti seminar slovenskih orodjarjev.

Na sejmu so sodelovali tudi naši orodjarji oziroma naše podjetje Orodja in naprave in prejelo

za razstavljen orodje – nosilec pedala za Citroenova vozila ZLATO FORMO.

Podeljeno priznanje dokazuje, da naši orodjarji po kakovosti še vedno sodijo v sam vrh slovenskega orodjarstva.

Celje, 23. junij – 9. julij

STAVKA DELAVCEV POSODE

Delavci našega največjega podjetja Posoda so v torek popoldan, 23. junija ustavili stroje. Zahtevali so izplačilo majskega osebnega dohodka in izplačilo regresa za letošnje leto.

Stavka delavcev in pogajanja med člani stavkovnega odbora in vodstva podjetja Posoda ter predstavniki EMO holding so se nadaljevala vse do četrta, 9. julija, ko je direktor Posode Janko PRISTOVŠEK potrdil, da bodo delavci prejeli celotni OD in del regresa v vrednostnih bonih za 6.000,00 SIT.



Stavka, ki je trajala polnih dvanajst delovnih dni je doslej najdaljša prekinitev dela v EMO in verjetno tudi v Sloveniji. Povzročila je ogromno škodo, posledice izpada dohodka pa bodo še dolgo prisotne. Po grobih izračunih je podjetje Posoda zaradi stavke dnevno izgubilo deset milijonov tolarjev.

Celje, 14. julij

MAKS BASTL, NOVI DIREKTOR EMO HOLDING. TAKO JE NA SVOJI SEJI SKLENIL UPRAVNI ODBOR POSLOVNEGA SISTEMA EMO.

Maks BASTL, enainpetdesetletni diplomirani ekonomist iz Celja je v svoji poklicni karieri opravljal že vrsto pomembnih gospodarskih in poslovnih funkcij. Med drugim je že vodil Cinkarno ter bil minister, odgovoren za tržišče in splošne gospodarske zadeve v Peterletovi vladi.

Do zamenjave v vodstvu holding je prišlo po odstopu Jožeta GUBENŠKA, ki bo v EMO še ostal.

Celje, 24. junij

OBISK NEMŠKEGA VELEPOSLANIKA

Na informativnem-delovnem obisku v Celju se je v petek, 24. junija mudil nemški veleposlanik v Sloveniji Günther Seibert. Do konca leta namerava spoznati Slovenijo in težave s katerimi se srečujejo v posameznih občinah.

Predstavniki občine so ga seznanili z zgodovinskim pomenom mesta Celje in trenutnimi razmerami v občini, gost pa se je zanimal predvsem za položaj celjskega gospodarstva. Konkretno ga je zanimalo, kako je celjsko gospodarstvo prizadeto zaradi izgube trga v bivših jugoslovanskih republikah, kako poteka proces prestrukturiranja gospodarstva in kako se rešuje problem brezposelnosti v občini.

Veleposlanik Günther Seibert je obiskal tudi EMO. Z vodstvom tovarne se je pogovarjal o možnostih vzpostavitve trdnjše poslovno tehnične sodelovanja med EMO-m in nemškimi partnerji, pri tem pa je obljubil svojo pomoč in podporo, ogledal pa si je tudi proizvodno posodo.

BILO JE ...



Seminar slovenskih orodjarjev Orodjarne dobivajo novo obliko

V času trajanja mednarodnega sejma Forma-tool 92 (Maribor 23.–27. junija) je tekla tudi vrsta spremljevalnih prireditev, od katerih je bila največja in najodmevnejša, seminar slovenskih orodjarjev. Na njem so se slovenski orodjarji seznanili z novimi vodili organizacijskega in tehnološkega razvoja teh visokozahtevnih proizvodnih enot. Izhodišče vsebin tega seminarja temelji na spoznanju, da brez računalniško podprtega projektiranja in konstruiranja orodij (CAD) ter na enak način krmiljene proizvodnje (CAM), nobena orodjarna ne bo sposobna sodelovati v tekmi za svetovni trg.

Tak pristop k razvoju orodjarn je nujen zaradi vse obveznejše standardizacije, povezane z dokazljivim zagotavljanjem kakovosti v orodjarni.

Seminar je bil namenjen predvsem vodilnim delavcem slovenskih orodjarn in njihovim razvojnim, tehnološkim organizacijskim kadrom.

Iz poslovnega sistema EMO se je seminarja udeležil Matija Bizjak, dipl. ing. strojništva, sicer zaposlen v Elektronsko računalniškem centru, ki je pripravil in predstavljal referat »RABA 3D GRAFIČNEGA PAKETA ZA NC PROGRAMIRANJE V ORODJARSTVU«.

Odprtje evropskega trga bo orodjarne izpostavilo še večji konkurenci, ki bo zahtevala večjo fleksibilnost, kvaliteto, število variant in kapaciteto dobave izdelkov. To pomeni hitrejši reakcijski čas v proizvodnji in razvoju novih izdelkov.

Poraba časa postaja vedno bolj veličina, ki je odločujoči faktor uspeha. Že zahteva po fleksibilnih sredstvih proizvodnje je bila korak vstran od stroškovno optimalne masovne proizvodnje v proizvodnjo, prilagojeno zahtevam kupca. Korak v časovno orientacijo razvoja in proizvodnje je zato naravno nadaljevanje prilagodljivega razmišljanja. Japonska je sposobnost hitrega prilaganja pogojem izkoristila kot konkurenčno prednost.

Konkurenčni boj se razvija v boj za čas. V bodoče bo imel tisti, ki hitro razvija in pri enakih stroških hitreje proizvaja. Primer je kontinuirano skrajševanje inovacijskih ciklov za posamezne orodjarne, ki zožujejo področje dobička. To se doseže s postopki, ki skrajšajo razvojni proces izdelka. Veliki stroški za minimizacijo razvojnih stroškov so bogato nagrajeni s prednostmi, ki prinašajo večji dobiček skozi hitrejšo prisotnost na trgu.

Takšne enote se lahko nanašajo tudi na normiranja vrednosti kot so sekunda, minuta, ura, dan ali leto. Zajemajo določene poteke predpostavljenih časovnih delov. Delo v tovarni se že v fazi planiranja razdeli nanje. Pri materialnem toku lahko predpostavijo procesni čas in stoji čas, pri sredstvih za delo pa stoji čas in obratovni čas.

Naloga racionalizacije je skrajšanje pretočnega časa, ki je omejen s stroški in omejenimi časovnimi zahtevami. Pri skrajšanem delovnem času in enaki produktivnosti mora biti pretočni čas skrajšan.

To nam omogočajo zmogljivi računalniški sistemi: raziskave na reduciranju glavnih in pomožnih časov so najpomembnejše pri razvoju proizvodnje tako, da dosežemo zahtevano povečanje količine z zmanjšanjem potrebnega časa.

Ceprav vpliva velika raz-

delitev dela pozitivno na produktivnost, lahko povzroči velike pretočne čase. Zato je treba zmanjšati število delovnih operacij in integrirati delovne procese. Nujna je tesna informacijsko – tehnična povezava med simultano izvedenimi procesi: informacije enega procesa morajo biti sočasno dostopne drugemu procesu.

Mnogo raziskav tehničnih sistemov preučje zanesljivost celovitost tehničnih sistemov. Prilagodljivi sistemi so zaradi kompleksnih tokov materiala in informacijsko tehničnih povezav podvrženi tehničnim in organizacijskim motnjam.

Reagirane nanje mora biti hitro in strokovno. Sistem ne smemo prepustiti naključnemu delovanju!

Za vse to potrebujemo tudi informacije, ki izhajajo iz prejšnjih procesov in morajo biti krajevno in časovno neodvisno dostopne.

Razpolaganje z znanjem je povezano s časom.

Računalnik nam v orodjarni poleg pospešitve proizvodnje omogoča dvig fleksibilnosti, ki mora biti planirana veličina, pri kateri je pomembno dvojje:

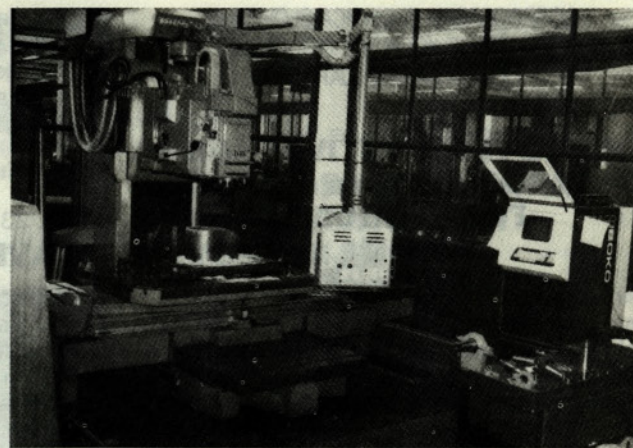
– sposobnost prilaganja zahtevam

– čas, potreben za prilaganje sistema.

V modernih tovarnah se fleksibilnost nanaša na različna področja. Fleksibilnost izdelka pomeni, da moramo z obstoječimi delovnimi sredstvi biti sposobni hitro in sprejemljivo stroški zadovoljiti želje kupca. Fleksibilnost proizvodnje pa je sposobnost prilagoditve proizvodnega sistema, ki zajema kvalitativno in kvantitativno prilagodljivost. Danes razvijamo integrirane sisteme, ki ne služijo samo za racionalizacijo v smislu dviga kvalitete in kvantitete. Časovno racionalizacijski sistemi so računalniško podprti in usmerjeni v optimalno izrabo kapacitet, informacij, delovnih sredstev, znanja in organizacijskih sredstev.

Medtem ko lahko kvalitativno in kvantitativno fleksibilnost zvišamo z razvojem tehnologije proizvodnje, zahteva časovna fleksibilnost nadaljnji razvoj vseh delov orodjarne. S tem prestopamo prag v naslednjo generacijo orodjarn. Proizvodna tehnika teži v avtomatizacijo visoke časovne orientacije, fleksibilnosti in hkrati v visoko produktivnost. Rezultat je časovno orientirana, fleksibilno avtomatizirana orodjarna, v kateri je ključnega pomena informacijska tehnika. Informacije za človeka in stroj se lahko vodijo in izmenjujejo paralelno. Programska orodja bodo prevzemala zahtevnejše naloge in s tem vplivala na skrajšanje pretočnega časa.

Orodjarna prihodnosti bo zahtevala nove organizacijske oblike, nov management, instrumente in nove tehnike. S tem bo izdelke proizvajala bolj humano, gospodarno in kvalitetno.



Trenutek resnice

Najpomembnejše pri tem, če želi podjetje izpolnjevati pričakovanja svojih strank, je ustvarjanje pozitivnih izkušenj.

Ko pride stranka v stik z neko organizacijo, so njene izkušnje lahko različne: negativne, nevtralne ali pozitivne. Kaj se zgodi, če je bila izkušnja stranke negativna in je taka tudi ostala?

Nedavna študija v Ameriki je pokazala, da zadovoljni kupec svoje mnenje zaupa le peščici ljudi, nezadovoljni pa bo svoje nezadovoljstvo delil v povprečju z 10 ljudmi. Izkušnja torej ni naredila negativnega vtisa samo nanj, ampak tudi na tih deset ljudi, med katerimi utegne biti tudi nekaj naših potencialnih kupcev.

Trenutek resnice, ki ga premislimo zaposleni!

Veliki o delu

Delo vedno preprečuje trpljenje.

Tisti, ki dela, nima časa da bi se razjokal nad samim seboj. (Guillot)

Pravi ljudje zmagujejo in se dvigujejo nad druge s svojim delom, s premagovanjem samega sebe. (Smails)

Odgovorni smo za to, kar delamo, pa tudi za tisto, česar ne delamo. (Voltaire)

Naposled je delo še najboljše sredstvo, da si polepšamo življenje. (Flaubert)

Če je moja dolžnost delati, je moja pravica živeti. (Kosovel)

Kadar je delo prisila, je življenje suženjstvo. (Gorki)

Tistega dne, ko boš s svojim delom zadovoljen in srečen, se ubij. (Ojeti)

Delo nas osvobaja treh velikih zla; dolgočasje, pregrehe in pomanjkanja. (Voltaire)

Vse kar lahko dosežeš brez truda in dela, nima prave vrednosti. (Addisan)

Poleg ostalih prednosti delo skrajšuje čas in podaljšuje življenje. (Diderot)

Emajl včeraj in danes

Kaj je emajl?

Emajl imenujemo s taljenjem pridobljeno anorgansko steklasto snov, ki jo z žganjem pretalimo (fiksiramo) na kovinsko podlago v eni ali več plasteh, z namenom zaščititi jo pred kemijskimi vplivi ter poboljšati njeno funkcionalnost in njen estetski izgled.

Glavna značilnost emajla je, da je anorganska, to je negorljiva snov, ki se bistveno razlikuje od lakov, ki so organske snovi in pogosto nosijo napačen naziv »emajl-lak«, ki s pravim emajlom nimajo nikakršne sorodnosti. Laki so organske, gorljive oziroma vnetljive snovi. V razliko s tem je emajl steklasta snov, pridobljena s taljenjem pri 1200 stopinj Celzija ali še višje. Emajl je torej vrsta stekla, s tipičnimi lastnostmi stekla, ki so: trdota, obstojnost proti mehanski obrabi, gladkost in strnjena površina brez por ali votlin, ki jo je možno lahko očistiti, ter absolutna zdržljivost pri višjih temperaturah (do 450 stopinj Celzija). Emajl je tudi absolutno stanovitven v barvi. Tipična steklena površina emajla omogoča lahko čiščenje, po najnovejših raziskavah pa deluje emajl izrecno abtibakterijsko.

Kaj emajliramo?

Tehnično emajliranje zajema emajliranje jeklene pločevine, litega železa, aluminija, delno tudi bakra.

Emajliranje kot umetniška obrt zajema prvenstveno baker, srebro in poredkoma zlato.

Zakaj emajliramo?

Na to vprašanje nam daje odgovor pregled uporabnih lastnosti raznih predmetov, ki jim z emajliranjem zaščitimo površino, izboljšamo obstojnost proti koroziji, pa tudi izboljšamo estetski izgled (videz).

Pozitivne lastnosti emajlnih preoblek so: gladkost, trdota, higieničnost (lahko čiščenje, zdravstvena neoporečnost, oviranje razmnoževanja bakterij), stanovitvenost proti mrazu in vročini, proti kemikalijam, proti obrabi in podobno.

Kako se emajlira?

Bistveni postopek emajliranja je segretje predmeta iz kovine do takšne temperature, da se emajl zmehta in pritlači na dotični predmet. Pri tem se emajl na svojo podlago dobesedno spoji oziroma fiksira.

Ce nanesemo emajl zmlet z vodo, ga nanesemo s potapljanjem ali brizganjem na hladen predmet in ga moramo najprej posušiti in šele nato žgati.

Kratka zgodovina emajliranja

Prvi korak pritajevanja stekla na kovino so izvedli grški zlatarji v Mikenah okoli leta 1600 do leta 1300 pred našim štetjem. Iz 11. stoletja pred našim štetjem izvira v mestu Episkopi na Cipru najdeno zlato žezlo, emajlirano v treh barvah. Po letu 1000 pred našim štetjem je emajlirana umetnost zamrla. Prvi večji razmah je doživela emajlirana umetnost v 1. stoletju našega štetja v času rimskih cesarjev Flavijcev. Emajlirani predmeti iz te dobe so bili izkopani v okolici Rena v Nemčiji. Pozneje, med 6. in 10. stoletjem, se je emajliranje razširilo v Bizancu, Angliji, Irski in Italiji, pozneje tudi v Franciji. Bronasti in zlati emajlirani predmeti iz te dobe so najdeni na vsem področju Evrope in Azije. Emajliranje je bilo vse do 18. stoletja izrazito umetniška dejavnost.

19. stoletje je prineslo preobrat v uporabi emajla. Tedaj že močno zamrlo obrt umetniškega emajliranja je zamenjalo emajliranje uporabnih predmetov. Začetki prvega masovnejšega emajliranja v Evropi segajo v leto 1765, ko je železarni in livarni v Koenigsbronnu v Nemčiji uspelo emajlirati prve litoželezne lonce. Zatem je preteklo skoraj še 100 let, dokler se ni postopek emajliranja prenesel na emajliranje pločevinastih jeklenih delov in posode.

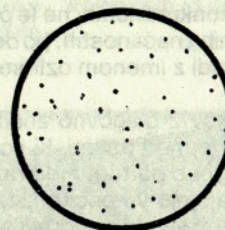
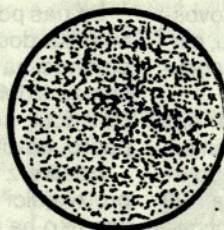
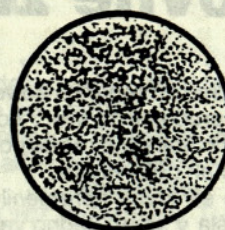
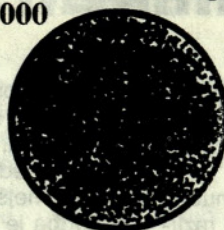
Izum industrijske uporabe silikatnih emajlov, kot prevleke kovinskih predmetov, se je v naslednjih desetletjih hitro širil v številne države. Emajlirnice so rastle predvsem v bližnji in daljnji okolici jeklarn. Tovarne emajlirane posode so dosegle velik vzpon po letu 1910, saj je takrat emajlirana posoda žela slavo na področju proizvodnje in potrošnje kuhinjske oziroma gospodinjske posode v Evropi. Temu razvoju je sledila tudi trgovina, ki se je takrat močno specializirala za prodajo te posode.

Naslednji velik vzpon je emajlna industrija doživela spet po letu 1950. Emajlna industrija se je hitro prilagajala novim okusom in potrebam potrošnikov s tem, da je uvajala številne nove barvne emajlne nianse, oblikovala nove vrste sodobne posode, ustvarjala specialne emajlirane izdelke, itd.

Po letu 1960 se je na trgu začela pojavljati posoda iz nerjavečega jekla in plastike. To je nekoliko zavrglo proizvodnjo in potrošnjo emajlirane posode. Toda zaradi številnih prednosti emajlov – predvsem zaradi higieničnih lastnosti (zdravstvene neoporečnosti oziroma oviranja razmnoževanja bakterij) ter estetskih lastnosti (različnih barvnih nians) emajlirana posoda v zadnjih letih spet močno pridobiva na pomenu.

PTFE-Beschichtung:
50.000

Aluminium: 35.000



Edelstahl: 20.000
(=100%)

Silikat-Glasur: 650 (=3%)
(Email/Glas/Silargan etc.)

Slika kaže razvoj bakterij – po daljšem času (144 ur):

- na PTFE (teflonu) – 50.000 bakterij
- na aluminiju – 35.000 bakterij
- na nerjavečem jeklu – 20.000 bakterij
- na silikatni glazuri (emajl, steklo) – samo 650 bakterij

Prednost emajlirane posode

Prednosti emajlirane posode se po najnovejših raziskavah kažejo predvsem zaradi zdravstvene neoporečnosti emajlnih prevlek. Glede na stopnjo onesnaženja za bakterijami in možnosti sterilizacije je emajl najboljši in najprimernejši material za izdelavo kuhinjske posode.

Po naročilu Združenja emajlircev je vodja oddelka klinične preiskave pri bolnišnici Modena – Italija, profesor Franco Marzullo s primejalo raziskavo devetih različnih materialov, iz katerih se izdeluje posoda za pripravljanje hrane, potrdil že znano in razširjeno tezo: emajlirana posoda je najbolj higienična. Testiral je devet materialov, iz katerih se izdeluje posoda za pripravo hrane:

1. nerjavna pločevina, 2. aluminij, 3. eloksirani aluminij, 4. lakirani aluminij, 5. emajlirana jeklena pločevina, 6. lakirana jeklena pločevina, 7. ABS – polimeri, 8. polistirol, 9. politetrafluoretilen (PTFE – teflon).

Na vsakem materialu je izvedel po 3 vrste meritev in sicer:

- a) meritve naravnega, spontanega onesnaženja pri kuhanju mleka, mesa in mesne juhe,
- b) meritve umetno povzročenega onesnaženja z znanimi kulturami bakterij,
- c) meritve možnosti čiščenja s čistilnimi sredstvi, ki imajo kemični in fizikalni učinek.

Hude razlike pri posameznih materialih se pojavijo pri meritvah po daljšem času. Število bakterij na teflonskem sloju je ca. 75-krat višje, na nerjavni pločevini pa ca. 35-krat višje kot število bakterij prisotnih na emajlirani pločevini.

Podobni so rezultati opazovanj in meritev pri čiščenju. Neodvisno od samega postopka čiščenja se zopet pri vseh omenjenih preizkusnih materialih opaža dober potek odstranjevanja bakterij (sterilizacija), vendar tudi tu ponovno prednjači emajlirana površina, na kateri v primerjavi z nerjavečo pločevino poteka proces petkrat hitreje, v primerjavi s teflonom pa sedemkrat hitreje.

Druga velika prednost emajlnih prevlek pa je po zadnjih raziskavah tudi ta, da emajlirana posoda ne povzroča alergij pri določenih skupinah ljudi. Osebam, občutljivim na alergijo (predvsem zaradi niklja) se priporoča, da uporabljajo samo emajlirano ali stekleno posodo, izogibati pa se morajo kovinskih posod, zlasti onih iz legiranih jekel – npr. nerjaveče posode.

Na dermatološki kliniki Univerze v Hamburgu so ugotovili, da trpi zaradi alergije zaradi niklja že 3–5 % prebivalstva. Zato priporočajo ljudem, alergičnim na nikelj, da reducirajo na minimum uživanje določenih živil, ki vsebujejo veliko niklja (stročnice, žitarice) in pripravljanje hrane izključno v emajliranih ali steklenih posodah.

Ena ženska med osmimi in en moški med dvajsetimi so alergični na nikelj. Četrtna od njih reagirajo z ekcemom bodisi od kontakta ali oralnega dovajanja (s hrano).

Glede uporabe nerjaveče posode je potrebno omeniti, da nekatere vrste hrane kemijsko napadajo kovine in pri tem raztapljajo tudi nikelj. Pri emajliranih posodah pa te bojazni ni.

Del gradiva s tiskovne konference »Nova iskanja v razvoju emajlirane posode« v EMO, dne 5. 6. 1992

Pripravil Bojan SEŠEL



Blagovne znamke

Ni še tako dolgo od tega, ko so večino proizvodov trgovci prodajali iz vreč, sodov, zabojev..., na katerih navadno ni bilo nobene oznake proizvajalca ali dobavitelja.

Sčasoma so se stvari spremenile, ponudba izdelkov pa je šla v smeri vedno večjega razlikovanja, vse več ponudnikov je želelo svoje izdelke ločiti od konkurenčnih, ne le po kakovosti, po posameznih značilnostih, po designu, embalaži, ampak tudi z imenom oziroma z blagovno znamko.

Število izdelkov z blagovno znamko se širi, najdemo jih ne le med tistimi, ki so namenjeni široki potrošnji, pač pa tudi med raznimi polizdelki, ki se vgrajujejo v končne izdelke pa tudi med raznimi polizdelki, ki se vgrajujejo v končne izdelke pa tudi med pridelki in sadjem (danes lahko kupimo že pomaranče, ki imajo nalepljene etikete z blagovno znamko ali pa so zavite v papir, na katerem je natisnjena oznaka blagovne znamke).

Kaj je blagovna znamka? Kako bi jo opredelili?

Po Kotlerju, znanem strokovnjaku s področja marketinga, je blagovna znamka ime, termin, znak, simbol, design ali kombinacija vseh teh elementov. Njen namen je identificirati blago (ali storitev) enega proizvajalca in ga ločiti od blaga oziroma storitev drugih, konkurenčnih proizvajalcev. Da bi imel lastnik blagovne znamke izključno pravico uporabe, mora blagovno znamko z vsemi svojimi sestavnimi elementi pravno zaščititi.

Za to, da je proizvod z blagovno znamko na trgu vedno več, najdemo razloge tako pri proizvajalcih kot pri kupcih. Proizvajalec s pomočjo blagovne znamke zaščiti specifične lastnosti svojega proizvoda, da jih ne more prevzeti konkurenca. Z blagovno znamko ima možnost, da pridobi krog znanih zvestih potrošnikov in to mu olajšuje načrtovanje cene, prodajnih poti, promocije, skratka vseh elementov marketinškega spleta za izdelek. Z blagovnimi znamkami se lažje prilagaja različnim segmentom na trgu in blagovne znamke pomagajo pri graditvi imagea podjetja. Za potrošnike so blagovne

znamke koristne, saj jim pomagajo, da lažje ugotavljajo razlike med posameznimi znamkami, skratka, da so pri nakupih bolj uspešni. Določeno prednost predstavljajo tudi za trgovino: enostavnejše je naročanje, delo z dobavitelji, ponudba je kakovostnejša in bolj privlačna za kupce.

Pri nas poznamo celo primere, ko je blagovna znamka dosegla tolikšno sprejemljivost in razširjenost na trgu, da je postala sinonim ali drugo ime za izdelek. To se je zgodilo z zobno pasto Kalodont, ko so kupci, če so mislili na zobno pasto, govorili o Kalodontu.

Izdelke z blagovno znamko lansirajo na trg proizvajalci ali trgovina. Izdelki z blagovno znamko na našem trgu so večinoma blagovne znamke proizvajalcev. V svetu se tudi velika trgovska podjetja odločajo za svoje lastne blagovne znamke, ki pogosto niso nič manj znane od blagovnih znamk proizvajalcev. V tem primeru gre namreč za to, da trgovina najde proizvajalca, ki je pripravljen delati proizvod določene kakovosti in ga prodati trgovini, da ga ta ponudi kot svojo blagovno znamko. Običajno je cena tega proizvoda nižja, kar pomeni celo pri nižji ceni na drobno večji profit za trgovino. Pogosto postanejo te trgovske znamke zelo močne in pritegnejo v prodajalne več kupcev. Seveda imajo za trgovino tudi negativne strani, kot na primer, da vežejo več denarja v zaloge, da so stroški za promocijo večji, vendar kljub temu nekateri napovedujejo še večji prodor trgovskih blagovnih znamk. Konkurrirale jim bodo lahko le blagovne znamke največjih in najmočnejših proizvajalcev.

Možnosti poimenovanja blagovnih znamk

Ko se odločamo za to, da bi uvedli blagovno znamko, imamo več možnosti:

svojo blagovno znamko dobi posamezen proizvod,

– vsi proizvodi podjetja dobijo skupno znamko,

– posamezne skupine proizvodov dobijo svojo znamko,

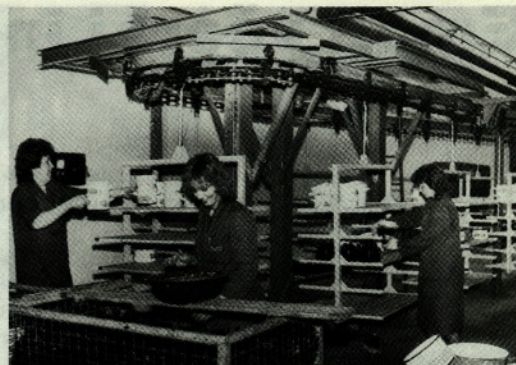
– posameznim znamkam proizvodov dodamo ime in/ali znak podjetja.

– Preden se odločimo za katero od naštetih možnosti, moramo natančno vedeti, kaj hočemo s tem doseči, kakšne prednosti in slabosti ima posamezna možnost.

– Tako so na primer prednosti prve variante – da ima posamezen proizvod svojo blagovno znamko – predvsem v tem, da podjetje ne povezuje svojega ugleda, svojega imagea s konkretnim proizvodom.

– Če namreč proizvod na trgu ne uspe, zaradi tega imagea podjetja ni prizadet. Razen tega pa ima podjetje, ki ponuja več blagovnih znamk istega proizvoda, več možnosti, da ne izgubi kupca, četudi ta z eno znamko ni bil zadovoljen. Obstaja namreč možnost, da bo kupec, ki ni bil zadovoljen z njeno blagovno znamko A, kupil njeno blagovno znamko B, ker ne bo vedel, da sta to znamki istega proizvajalca in ne bo zaradi tega negativnih lastnosti ene znamke vnaprej pripisal tudi drugi znamki.

– Uporaba ene znamke za vse proizvode, ki jih ponuja firma, ima naslednje prednosti: ob uvajanju novega proizvoda niso potrebne raziskave glede imena, odpadejo veliki stroški za propagando, s čimer bi dosegli med kupci prepoznavanje znamke ali določeno stopnjo preference. Ta odločitev pa postane za eno samo znamko vprašljiva, kadar hoče podjetje proizvajati proizvode različnih cenovnih in kakovostnih nivojev. Kupci bodo namreč vnaprej vsem pripi-



sovali neko povprečno kakovost, zato je boljša odločitev za več znamk, upošteva pri tem različne nivoje kakovosti.

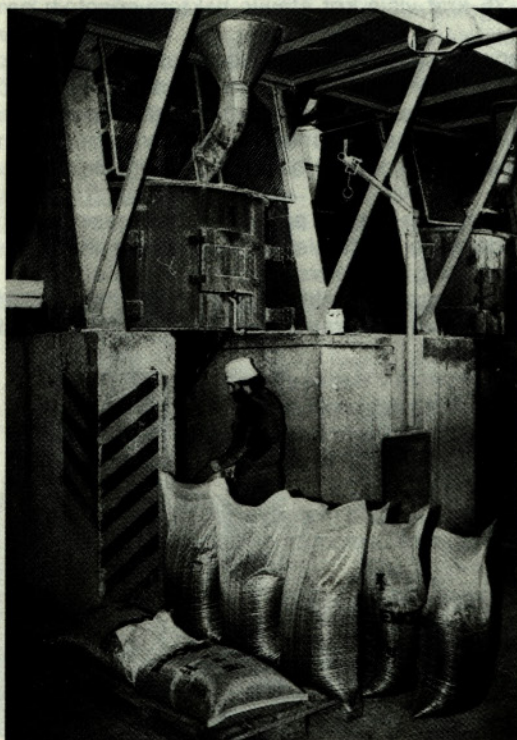
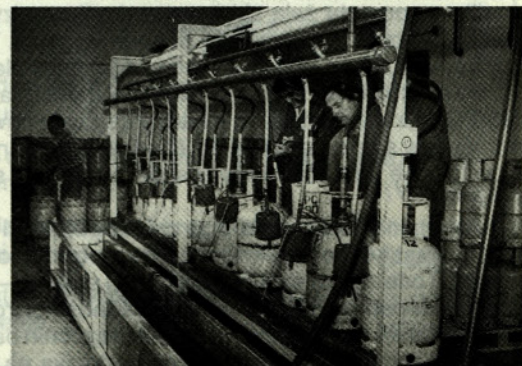
– Kadar podjetje proizvaja različne blagovne skupine, se lahko odloči za uporabo ene blagovne znamke za posamezno skupino izdelkov ali za različne znamke, glede na kakovost v okviru iste skupine izdelkov (takšni primeri so številni pri naših proizvajalcih: Zlatorog Maribor ima znamko Livia za izdelke za nego las, znamko Dik za čistila; Droga Portorož ima znamko Maestro za začimbe, znamko "1001 cvet za čaje).

– Pogosto se podjetje odloči za kombinacijo znaka ali imena podjetja in blagovne znamke izdelka (na primer: Lek in znamka Amai). Takšna odločitev ni smiselna pri proizvodih, ki si direktno konkurirajo; ima pa smisel pri znamkah, ki se ne konkurirajo, vendar je tudi tu potrebno vedeti, kakšen vpliv bo imel prenos imagea iz znamke A na znamko B istega podjetja oziroma imagea podjetja na konkretno znamko in obratno.

Ugotavljanje imagea blagovne znamke je zelo pomembno; dogaja se namreč, da imamo tekoče podatke o prodaji posamezne blagovne znamke, ne vemo pa, kako se spreminja image te znamke. To pa je lahko osnovni razlog za spremembe v obsegu prodaje.

Ko smo pred odločitvijo blagovna znamka da ali ne, moramo vedeti, da je blagovna znamka nekaj posebnega, nekaj kar naj bi izžarevalo odločnost in posebno kakovost ter sprožilo neke ugodne predstave o izdelku. Blagovne znamke ne naredimo od danes na jutri. Zahteva temeljit premislek in odgovore na vprašanja, kakšno sigurnost dajemo in katere probleme rešujemo kupcu (v čem mu pomagamo). Kaj lahko predstavimo kupcem kot poseben argument o kakovosti neke znamke in kako naj to kupcem sporočimo?

Odgovore moramo iskati v razmišljanjih o imageu znamke, kakšen naj bi bil, katere naj bi bile njegove komponente in to v okviru sprejete ter določene identitete podjetja. Rezultat tega bo jasno pozicionirana (nameščena) blagovna znamka na trgu, ki bo različna od konkurenčnih izdelkov in bo ustrezala izbranemu segmentu kupcev. Le v tem primeru bo sestavni element izvedbe načrta marketinga.



Novi materiali – kompozitni materiali

Raziskave s področja kovinskih in keramičnih materialov ter plastov, gume in stekel so v zadnjem pol stoletju pripeljale do tega, da ni več jasne razmejitev v fizikalnih lastnostih posameznih skupin materialov.

Kovine niso več edini trdni in žilavi materiali z velikim elastičnim modulom.

Strokovnjaki so odkrili neizmerne tehnične možnosti materialov, sestavljenih iz različnih osnovnih materialov, ki jih imenujemo kompozitni material in ki se obnašajo kot povsem novi materiali. Taki materiali so danes avtomobilске gume, sestavljene iz gume in jeklenih žic; rezalna orodja, ses-

tavljena iz kovine in trdine; s steklenimi vlakni ojačane plastike, itd.

Les je npr. naravni kompozitni material, sestavljen iz celuloznih vlaken in lignina. Tudi košči so naravni kompozitni material. V tehniki si pod kompozitnim materialom predstavljamo material, katerega ena sestavina so vedno vlakna – na primer s steklenimi vlakni ojačani plasti.

Moderni kompoziti, ki vzbujajo sodobno industrijo, so pa na primer steklena vlakna ali ogljikova vlakna ali kevlar vlakna, vložena v umetnih smolah (epoksi smolah, fenolnih smolah) ali v kovinski osnovi.

Steklena vlakna se pridobivajo iz E-stekla (brezalkalno E steklo). Iz raztaljene steklene mase se izvečejo skozi tanke šobe brezkončne niti (vlakna), ki so lahko različnih kvalit (npr. rezano vlakno, roving, filament, ...). Kevlar je razvil Du Pont. To je žgan poliamid. Je za 20 % trdnjši od steklenih vlaken. Ogljikova vlakna pa so po lastnostih nekje med steklenimi vlakni in kevlarjem. Kot veziva se uporabljajo različne epoksidne in fenolne smole. Za dosego določenih specifičnih lastnosti izdelka lahko npr. v smolo dodajamo različne delce kovine za dosego določenih toplotnih oziroma fizikalnih parametrov. Kompozitni materiali so edina tehnična možnost za uporabo zelo trdnih vlaken nekega materiala z velikim elastičnim modulom. Kompoziti imajo nekatere lastnosti, ki jih sploh ne moremo dobiti s posameznimi osnovnimi materiali, npr. zelo velik elastični modul ob zelo majhni gostoti, ali npr. zelo veliko trdnost z majhno dielektričnostjo. Nadaljnja prednost kompozitnih materialov je, da ne korodirajo. Med pozitivne lastnosti kompozitov torej sodijo trdnost in razteznost, termične lastnosti, vpliv vlage, vpliv kemikalij, manjša teža, itd.

V strokovni literaturi zasledimo podatke, da je pri razvoju nekovinskih kompozitnih materialov in izdelkov iz le-teh 5–8 % razvojna stopnja na leto, kar naj bi bila trenutno ena največjih na področju tehnike in tehnologije. Zato je potrebno temu področju tudi pri nas posvetiti več pozornosti, kajti nekovinski kompozitni materiali že v veliki meri nadomeščajo kovinske materiale, včasih zaradi boljših lastnosti (trdnosti), včasih zaradi teže, obstojnosti (ne korodirajo) in podobno.

Ugotavlja se, da v svetu kot tudi že pri nas firme poleg izdelkov iz klasičnih (kovinskih) materialov v precejšnji meri vzporedno uvajajo tudi izdelke (enake) iz nekovinskih kompozitnih materialov. To velja predvsem za avtomobilsko industrijo (karoserija iz nekovinskih kompozitnih materialov za najnovejši RENAULT ESPACE), spet druga francoska firma je celotno ohišje za bicikel izdelala iz nekovinskih kompozitnih

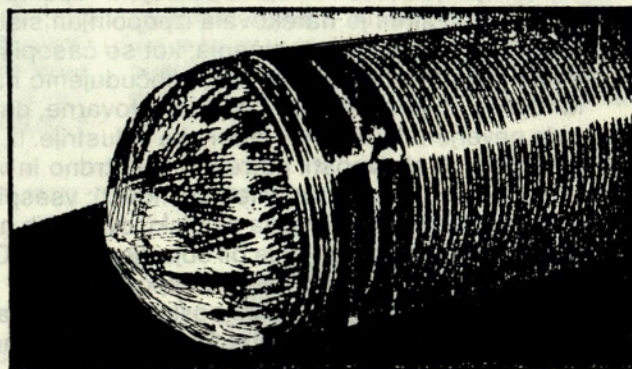
materialov, v Kanadi izdelujejo visokotrdne tlačne posode (butanke) iz nekovinskih kompozitnih materialov.

Pri nas je tudi SALONIT Anhovo že začelo izdelovati kanalizacijske cevi iz nekovinskih kompozitnih mate-

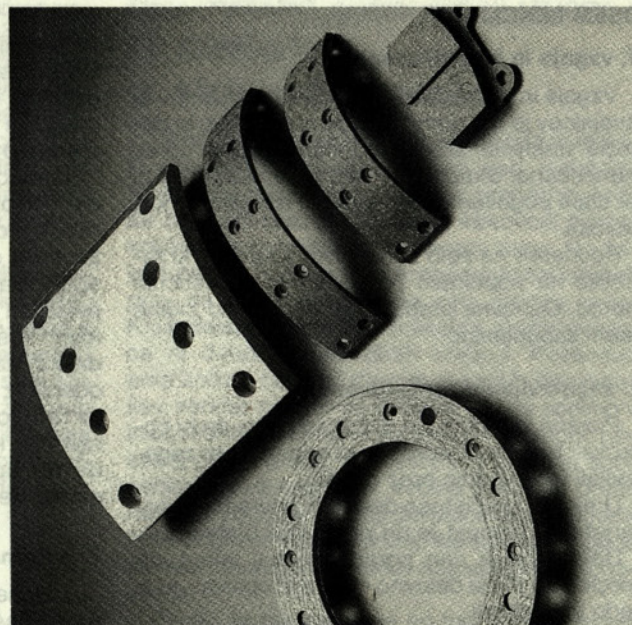
rialov (steklena vlakna + smole).

Spodaj je prikazanih nekaj izdelkov, ki so izdelani iz nekovinskih kompozitnih materialov. Ti vedno bolj izpodrivajo izdelke iz klasičnih kovinskih materialov.

Bojan Sešel



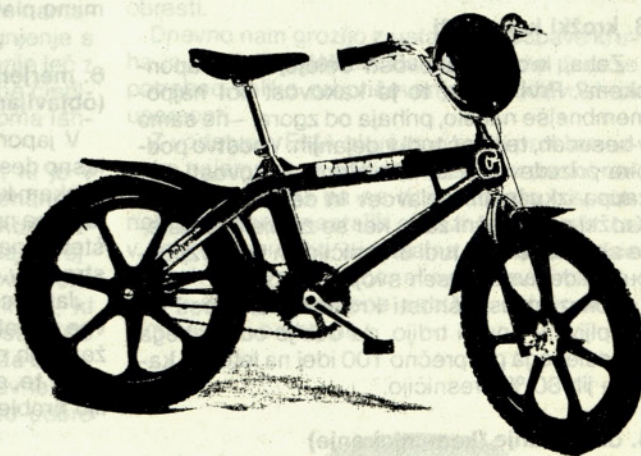
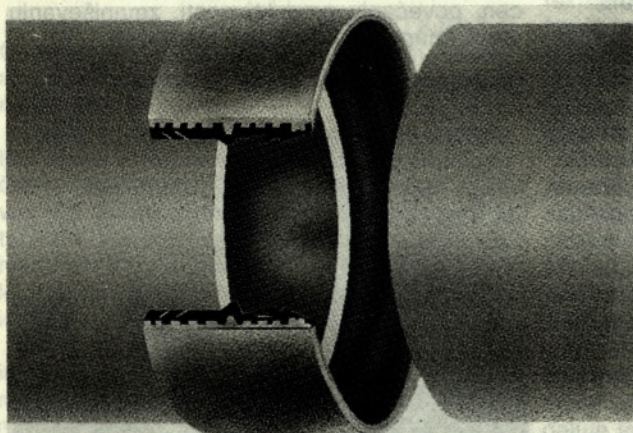
Visokotrdne tlačne posode (butanke) iz kompozitov



Razni strojni deli iz kompozitov



Kanalizacijske cevi in spojke iz kompozitov (Salonit Anhovo)



Bicikel iz kompozitnega materiala

Vsesplošna kakovost po Japonsko

Kakovost izdelka, kakovost poslovanja, kakovost razmišljanja

Večini ljudi je neznano, da se je Japonska takoj po drugi svetovni vojni borila s podobno krizo, kot jo sedaj preživljamo pri nas. To ni bila kriza nesposobnosti, slabih programov, prezadolženosti, ampak predvsem kriza kakovosti. Pred vojno je bila po vsem svetu znana definicija neurejenega in nezanesljivega »made in Japan«. Japonska vlada je to spoznala, si priznala in tudi primerno ukrepala. Iz Amerike je povabila strokovnjake kot sta Juran in Deming in z njihovo pomočjo so s programi širokega izobraževanja japonski direktorji osvojili koncepte zagotavljanja kakovosti. Ti so pričeli izvajati programe izboljšanja kakovosti in da bi podrejeni razumeli zahteve, so morali izobraziti tudi njih. Potreba po širini je narekovala izpopolnjen sistem šolanja na vseh ravneh, hkrati pa uporabo vseh medijev poročanja; kot so časopisi in radio, kasneje pa še televizija. Posledice 40-letne dejavnosti lahko občudujemo na trgu.

Mnogi so obiskali številne japonske tovarne, da bi ugotovili, v čem tičijo skrivnosti skorajda neverjetnih uspehov japonske industrije. Iz poročil jasno izhaja, da pravzaprav sploh ni nobenih skrivnosti: potrebno je le trdno in vestno delo, ki edino lahko pripelje do temeljitega cilja, ki bi ga smeli imenovati: vsesplošna kakovost (Total Quality).

Poglejmo povzetek poročila o obisku dvajsetih poslovnežev iz britanke izdelčne industrije na Japonskem (tekst je bil objavljen v reviji Organizacija in kadri 7-8/1991 pod naslovom Vsesplošna kakovost po Japonsko).

Med obiskom so se britanski poslovneži pogovarjali z japonskimi poslovneži o njihovi strategiji pri doseganju Total Quality Management (TQM) ali po slovensko Poslovanje z najvišjo kakovostjo.

Ugotovitve skupine britanskih poslovnežev se v strnjeni vsebini podane v 8 lekcijah (in zaključkih).

OSEM LEKCIJ

1. vzgoja in izobraževanje

Vzgoja in izobraževanje vseh menedžerjev in izvajalcev je na izjemno visoki ravni. Delo in dosežki delovnih skupin so neposreden odraz menedžarja. Skupine se redno sestajajo, da bi se člani pogovorili in spodbudili izboljšanje kakovosti.

Poudarek na zelo zanesljivih analizah, ki temeljijo na popolnem povezovanju statističnih metod. Osnovne statistične metode so znane vsem zaposlenim.

2. zagotavljanje zanesljivosti

Povsod je očitno, da si prizadevajo, da bi oblikovali takšne proizvodne procese, ki bi zagotavljali proizvodnjo brez napak.

Urejenost in čistoča delovnih površin sta neverjetni. Urejenost je pri preventivi bistvena.

Delavci vsak dan porabijo nekaj minut, da pregledajo svoje delovno mesto in opremo, ki jo bodo uporabljali.

Po kontrolnem seznamu (opomniku) preverijo izbrane zahteve, in če odkrijejo poškodovano ali obrabljeno opremo, takoj obvestijo oddelek za vzdrževanje. Vsakodnevno preverjanje in preprečevanje napak je že prišlo v navado.

3. krožki kakovosti

Zakaj krožki kakovosti delujejo na Japonskem? Prvi faktor, to je kakovost kot najpomembnejše načelo, prihaja od zgoraj – ne samo v besedah, temveč tudi v dejanjih. Vodstvo podpira prizadevanja za izboljšanje kakovosti, ker zaupa izkušnjam delavcev in delovnih skupin. Krožki so uspešni zato, ker se zamisli, za katere si prizadevajo, tudi uresničijo, in tako vzpodbujajo dejavnost vseh svojih članov.

Dokazi o uspešnosti krožkov kakovosti so osupljivi. V Toyoti trdijo, da dobijo od vsakega zaposlenega povprečno 100 idej na leto, od katerih jih 80 % uresničijo.

4. obveščanje (komuniciranje)

Pomemben dejavnik pri zagotavljanju kakovosti je povezava med vsemi enotami in oddelki – torej je učinkovit sistem obveščanja prvi pogoj

za TQM. Očitno je, da japonske organizacije posvečajo komunikaciji veliko pozornosti. V skoraj vseh podjetjih so izobešena dobro vidna slikovna opozorila na kakovost.

Krožki kakovosti so sami po sebi učinkovito sredstvo obveščanja.

Japonci so specialisti na svojem področju, pa naj bo to oblikovanje proizvodnje, raziskave in razvoj, vodenje ali karkoli drugega. Vendar jih že med študijem in v vsakodnevnih odnosih spodbujajo, da sodelujejo z drugimi. Pomembnejše pa je da jih učijo zavračati specialistični način reševanja problemov. Na probleme gledajo z različnih zornih kotov, zato jih lahko tudi ocenijo z različnih vidikov. Zanimivo pri tem je, da ta "globalna perspektiva" zmanjšuje nesporazume, ki lahko nastanejo med oddelki, tako da do sporov med organizacijskimi enotami skoraj ne prihaja.

5. avtomatizacija

Če je le mogoče, se robotizacija uporablja za procese, kjer je težko nadzorovati napake zaradi človeškega faktorja oziroma je delo dolgočasno, če bi se pozornost delavca zmanjšala.

To ni očitno le v avtomobilskih tovarnah, ampak tudi v jeklnah. Ko je skupina britanskih poslovnežev dve uri hodila skozi jeklarne in mimo plavžev, so srečali le dvanajst ljudi.

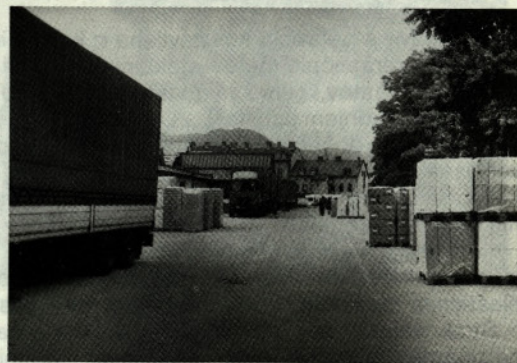
6. merjenje in ponazarjanje (objavljanje) podatkov

V japonskih podjetjih je nemogoče najti oglasno desko, ki ne bi imela svežih informacij. Na vsakem koraku so oglasne deske, ki razglashajo uspehe na področju produktivnosti, zmanjšanja števila napak, izboljšanja kakovosti in znižanja stroškov.

Japonci skrbijo za to, da sproti nadzorujejo vse podatke v proizvodnji. Če imajo kakšne težave, jih prikažejo z diagrami. Veliko truda vložijo v to, da ponazorijo svoj napredek in osvetlijo problematična področja.

7. kakovost ni samo proizvodni koncept

Kakovost pa seveda ni pomembna le v proizvodnji, temveč je temelj uspešnosti tudi v sto-



ritvenih (bolje rečeno: pomožnih) dejavnostih. Vse storitve morajo biti že prvič opravljene brez napake, to pa pomeni kakovostno dostavo, servisne pogodbe, izdajanje računov itd.

8. dolgoročno planiranje

Samo po sebi se razume, da Japonci ne bi mogli ustvariti TQM brez dolgoročnega strateškega načrtovanja. Kako bi bili lahko sicer tako uspešni na trgih, kjer imajo trenutno zelo ugoden položaj. Ciljali so na elektronska, avtomobilska, motociklistična, televizijska, video in avdio tržišča že pred mnogo leti.

ZAKLJUČKI

Zatrdno je mogoče reči, da vsa podjetja, ki so se uveljavila na svetovnih trgih, upoštevajo naslednja štiri področja poslovanja:

Sistemi

Že pred leti so uvedli tehnike in metode, ki jih zdaj poznamo kot SPC (statistično procesno vodenje), QA (zagotavljanje kakovosti) in TQM (zagotavljanje vsesplošne kakovosti). Mi jih sicer poznamo, vendar nikoli ne pridemo do tega, da bi te ideje širše uporabili v praksi.

Japonci so se natančno držali tehnik, sistemov in postopkov, da bi zagotovili neprestano izboljšanje kakovosti. Vsi delavci jih dobro poznajo, prav tako pa tudi metode za reševanje problemov, ki omogočajo boljšo kakovost. V japonskih podjetjih delajo številni proizvodni inženirji in nihče v njih ne vidi nepotrebnih stroškov.

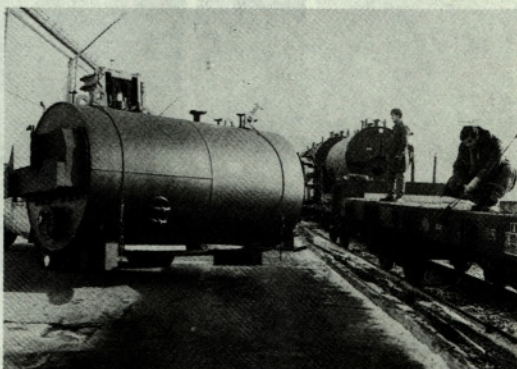
Vodenje in prednost

Vodilne delavce sodijo po tem, kako dobro delajo drugi.

Rdeča nit je očitno "vodilni, ki daje primer z lastnim zgledom".

Nagrade vodilnih delavcev so neposredno odvisne od učinkov pri zmanjšanju proizvodnih cen, povečanju produktivnosti, zmanjševanju števila napak in povečanju kakovosti.

(Nadaljevanje na 11. strani)



Uvajanje in sodelovanje

Vsi delavci (operativni izvajalci) so vpeljeni v tehnike, ki zagotavljajo izboljšanje kakovosti. Izpolnjevanje je nekaj stalnega in ne le kratko-ročen proces. Delavce in osebe spodbujajo, da dajejo predloge, ki vodijo h konkretnim ukrepom.

Pripravljenost za spreminjanje s pomočjo ljudi

Ljudje so najdragocenejše bogastvo vsake organizacije. Čeprav je mnogo tovarn visoko avtomatiziranih, pa ideje za izboljšanje pridejo od skupin delavcev, ki se redno sestajajo, da bi se pogovarjali o izboljšavah. Morala in motivacija delavcev se povečujeta, če je njihov prispevek za zmanjšanje napak opazen in pohvaljen. Skrivnost je torej v Japoncih, v vsakem posa-

mezniku. Svet lahko obračamo kakor hočemo, vedno bomo prišli do istega zaključka. Svet smo ljudje. Posamezniki povezani v celoto.

Japonci čutijo pripadnost oddelku, tovarni in svoji domovini. To povzroča neprestan boj s konkurenco. Spodbuja in razvija razmišljanje ter zagotavlja uspeh.

Japonec je vesten, skromen, marljiv in predan svojemu delu. Izpolnjuje zastavljene naloge in se veseli uspehov.

Poglejmo, kako razmišlja o Japoncih ameriški strokovnjak za kakovost PHILIP B. CROSBY v svoji knjigi Govorimo o kakovosti:

"Področje, kjer nas Japonci prekašajo, je visoka produkcija, ki so jo izumili v Ameriki. Naša politika nam je narekovala, naj izdelamo 1200 predmetov, da jih dobimo 900, ki jih lahko prodamo. Oni so se naučili izdelati 1200, da lahko 1200 tudi prodajo. Zaradi odločenosti, da ustrezajo zahtevam, imajo drugačen pristop k

stvarjem. Če je na primer tovarna radijskih sprejemnikov narejena tako, da izdelata sto tisoč sprejemnikov na teden, se bodo naučili, kako opraviti sleherno drobno delo in delali bodo kot nori, da bi to stalno izboljšali. Napake štejejo za katastrofo."

In na koncu vprašanje. Koliko in do katere mere je mogoče te metode praktično uporabiti pri nas? Nesporno je, da se lahko od Japoncev veliko naučimo. Znatno del njihovih metod in izkušenj je uporaben pri nas. To ne pomeni, da je mogoče vse prenašati nespremenjeno. Naša dežela in ljudje se v mnogočem razlikujejo.

Zadnjih nekaj let je tudi pri nas dozorelo pričanje, da je samo s kakovostnimi proizvodi in storitvami mogoče doseči rezultate. In vedno več je tistih, ki so prepričani, da si bomo zagotovili boljšo prihodnost le z dobrim in poštenim delom ter s kakovostnimi proizvodi in storitvami.

Drobne zanimivosti

RAZISKOVALCI MORAJO IMETI »ČLOVEŠKE« LASTNOSTI

Ljudje so ključ konkurenčne prednosti do leta 2000. Tako lahko sklepamo po rezultatih študije o raziskavah v marketingu, ki so jo opravili med marketinškimi strokovnjaki v ZDA. Objavljena je bila ob enajsti obletnici letne konference ameriških raziskovalcev v marketingu. Vodje so opisali 11 značilnosti, ki bi jih moral imeti idealen moderni marketinški raziskovalec.

Vsi se strinjajo, da samo tehnične veščine in raziskovalsko znanje nikakor niso dovolj za uspešno marketinško raziskovanje v tem desetletju. Veliko pomembnejša bosta sposobnost mišljenja zunaj strogih meja marketinga in razumevanje skupne korporativne podobe. Kaže, da so minili časi izoliranih raziskovalskih korporativnih gurujev. Enajst značilnosti modernih marketinških raziskovalcev:

- občutek za posel,
- pragmatizem,
- zdrava logika,
- integriteta,
- izkušnje,
- širok korporativni pogled na posel,
- perspektiva (razumevanje stališč potrošnikov),
- vztrajnost,
- veščina komuniciranja,
- sposobnost razumevanja drugih,
- skrb za posel.

NOV SISTEM OGREVANJA

Italijanska firma RC TUBI RADIANTI A GAZ iz Cadoneghe (PD) je razvila nov sistem industrijskega ogrevanja, ki v svetu velja za revolucionarno novost.

Doslej smo za industrijsko ogrevanje uporabljali velike agregate in velike količine zraka, pri čemer smo neracionalno trošili goriva vseh vrst. Pri dosedanjem klasičnem ogrevanju teži topli zrak navzgor, spodnji del objekta pa ostaja hladnejši, kar neugodno vpliva na človeka. Poleg tega je klasično ogrevanje zelo drago zaradi inštalacij, opreme in velike porabe goriv.

Prednost novega sistema je, da industrijske in druge velike delovne prostore ogrevamo le na določenih mestih in v nižjih plasteh. Za ogrevanje po novem sistemu ne potrebujemo kotlarn, vodnih črpalk in druge inštalacijske opreme. Še to: za gretje istih prostorov se po novem sistemu porabi od 30–60 odstotkov manj energije kot pri klasičnem ogrevanju.

ŽELEZNI OPILKI PREPREČUJEJO SEGREVANJE ZEMLJE

Britanski strokovnjaki se nameravajo pridružiti ameriškim pri poskusih, s katerimi naj bi ugotovili, ali železni opilki, razsuti po površini oceanov, lahko spodbudijo rast alg, ki bi vpijale škodljivi ogljikov dioksid. Nekateri znanstveniki so namreč prepričani, da povečane količine ogljikovega dioksida, ki prihajajo v ozračje zaradi različnih človekovih dejavnosti, pospešujejo segrevanje in da nastaja nekakšna topla greda.

Dr. Williamson in še dve ameriški skupini raziskovalcev so prepričani, da bi to segrevanje lahko zaustavili, če bi v južnih oceanih živelo več alg, ki bi vsrkavale ogljikov dioksid in ga potem, ko bi poginile, odnesle s seboj na ocean-sko dno.

Prve poskuse, s katerimi naj bi potrdili to teorijo, nameravajo opraviti v prihodnjih nekaj letih. Dr. Williamson na te poskuse še vedno gleda s precejšnjo previdnostjo, čeprav so ameriški znanstveniki izračunali, da bi lahko en sam supertanker, ki bi raztrosil 900 tisoč ton železnih opilkov, očistil letno proizvodnjo ogljikovega dioksida. S šestimi milijoni ton opilkov pa bi odstranili okoli 300 tisoč ton ogljikovega dioksida.

ČISTILEC KONTAKTNIH LEČ

Uporabniki kontaktnih leč večinoma spoštujejo navodila izdelovalcev in skrbno pazijo na svoje kontaktne leče. Nekaj zaradi njihove visoke cene, predvsem pa zaradi vse bolj razširjenega spoznanja, da lahko nemarnost pri čiščenju leč povzroči neprijetna obolenja oči.

Dosedanja tehnologija čiščenja leč je bila razmeroma primitivna, saj je zajemala le namakanje leč v posebnih raztopinah in drgnjenje s prsti. Še najbolj učinkovito je bilo čiščenje leč z ultrazvokom – seveda pa so ultrazvočne čistilne naprave precej drage in si jih praviloma lahko privoščijo le optiki.

Zato je toliko bolj zanimiva novost, ki jo v Ameriki ponujajo za 60 USD. Gre za mehansko čistilno napravo za čiščenje vseh vrst kontaktnih leč – od trdih, poltrdih, mehkih do najnovejših leč, ki omogočajo prehajanje plinov. Clensatron je pravzaprav nekakšna centrifuga, ki čistilno raztopino z lečami zavrti s hitrostjo 300 vrtljajev v minuti in v dveh minutah menda odlično čisti leče. Zadeva je prestala zahtevne klinične preizkuse v Ameriki; torej očitno dobro deluje in ne uničuje leč.

Clensatron poganjata dve bateriji, prek usmernika pa ga lahko priključimo tudi na omrežje. Zadeva je majhna in jo lahko prenašate s seboj tudi na potovanjih.



Marjan PASARIČ, direktor podjetja LEVČEK

O cenah v okrepčevalnici

»Prehrana delavcev v podjetju je bila vseskozi občutljivo področje. Zaradi vse slabšega standarda delavcev pa postaja prehranjevanje še bolj pomembno. Važna je kakovost hrane, količina, v ospredju pa je seveda cena. Na žalost pa ima sindikalna okrepčevalnica Levček prav na oblikovanje cene zelo majhen vpliv. Kljub dejstvu, da je to sindikalna okrepčevalnica ni deležna nikakršnih olajšav. Poskušali smo znižati cene z izborom cenejših dobaviteljev, vendar nam to ne uspeva, saj ne sodimo v krog rednih plačnikov. Verjetno ni potrebno posebej pojasnjevati, da Levček ni plačilno sposoben zaradi tega, ker večina EMO-vih družb ne plača storitev in večji del plačilnega prometa poteka preko kompenzacij. Na tak način pa je seveda nemogoče izbirati najcenejšega dobavitelja.

Vzroki za takšne cene so tudi v zelo visokih fiksnih stroških, ki so vkalkulirani v cene. Za primer naj navedem podatek, da znaša mesečna najemnina za prostore, ki jih koristi Levček 550.000 SIT. Zaradi neporavnanih obveznosti do dobaviteljev pa plačujemo tudi zelo visoke obresti.

Dnevno nam grozijo z ustavitvijo dobave kruha in mlečnih izdelkov. Da do tega ne pride je potrebno veliko prepričevanja, iznajdljivosti in upornosti.

Z vodstvom EMA skušamo rešiti problem visoke najemnine, s podjetji v sestavi poslovnega sistema EMO pa se dogovarjamo o sprotnem pokrivanju nastalih obveznosti do nas. Le v tem primeru bo sindikalna okrepčevalnica Levček lahko znižala cene in na ta način zadovoljila sicer upravičene zahteve delavcev po čim cenejši prehrani.«



Kakovost v proizvodnji

Kakovost se ne dviga slučajno. Biti mora v zavesti vseh ljudi v podjetju. Kakovost je v glavnem vprašanje volje, in to morajo aktivirati vodilni delavci navzdol do delavcev v neposredni proizvodnji.

Poleg zavesti in volje ljudi, morajo biti izpolnjeni še mnogi pomembni pogoji, ki so osnova za kakovostno proizvodnjo, kot so:

- jasno in nedvoumno definirana kakovost v tehniški in tehnološki dokumentaciji za proizvodne procese in izdelke;
 - kvalificirano osebje, preverjanje opreme za proizvodnjo in predpisani tehnološki postopki izdelave;
 - planirani postopki kontrole in preskušanja skladnosti izdelave s predpisanimi zahtevami;
 - identifikacija in izločanje izdelkov neustrezne kakovosti;
 - označevanje statusa kontrole in preverjanja;
 - prevzem kakovosti po fazah procesa in prevzem v prodajno skladišče;
 - spremljanje podatkov o kakovosti iz kontrole in prevzema izdelkov;
 - opredeljena odgovornost za vse aktivnosti v proizvodnji, ki se nanašajo na zagotavljanje kakovosti v skladu z zahtevami dokumentacije.
- Najuspešnejša preventivna kontrola je delavčeva kontrola na stroju, ker je prav delavec tisti, ki lahko najprej ugotovi odstopanja. Tudi pri operacijah, kjer nima delavec na prvi pogled nobenega stika z rezultati svojega dela, je mogoče marsikje preprečiti veliko škodo.

V pričujočem sestavku so opisane najpogostejše oblike kontrole kakovosti v procesu izdelave, ki se v večjem ali manjšem obsegu uveljavljajo v večini podjetij.

KONTROLA KAKOVOSTI V PROCESU PROIZVODNJE

V sistemu zagotavljanja kakovosti v proizvodnji ima kontrola kakovosti osrednje mesto. Kontrola kakovosti v proizvodnem procesu je informativna funkcija, usmerjena na spremljanje procesov, zbiranje in analizo podatkov, ki so osnova za izvajanje korektivnih akcij za izboljšanje kakovosti.

Elementi kontrole kakovosti proizvodnega procesa

V nadaljevanju so opisani posamezni elementi kontrole kakovosti. Elementi so smiselno zbrani v zaključene oblike po aktivnostih, ki se že vrsto let izvajajo v poslovnem sistemu TAM. Tudi nazivi elementov kontrole kakovosti so iz tamovske »terminologije«.

Potrditev vzorca (kakovostni prevzem procesa)

Proizvodni proces se ne sme pričeti, dokler ni izvedena potrditev prvega kosa in dokumentirana ustreznost proizvoda.

Namen potrditve prvih kosov je v potrditvi sposobnosti proizvodnega procesa. S tem postopkom se verificira nastavitve orodja, stroja, usposobljenost operaterjev, ustreznost materialov...

Postopek daje zeleno luč za pričetek proizvodne operacije (serije).

Pred pričetkom dela operacije je potrebno izvesti potrditev prvega kosa. Preverja se vnaprej določene kakovostne karakteristike. Primerjava ustreznosti se vedno izvaja z ugotavljanjem skladnosti proizvoda z dokumentacijo. Če prvi kos ustreza, ga kontrolor označi (žigos) in potrdi delovno in kontrolno dokumentacijo. Potrjen vzorec in potrjena dokumentacija se vrne kot referenca v proizvodni proces.

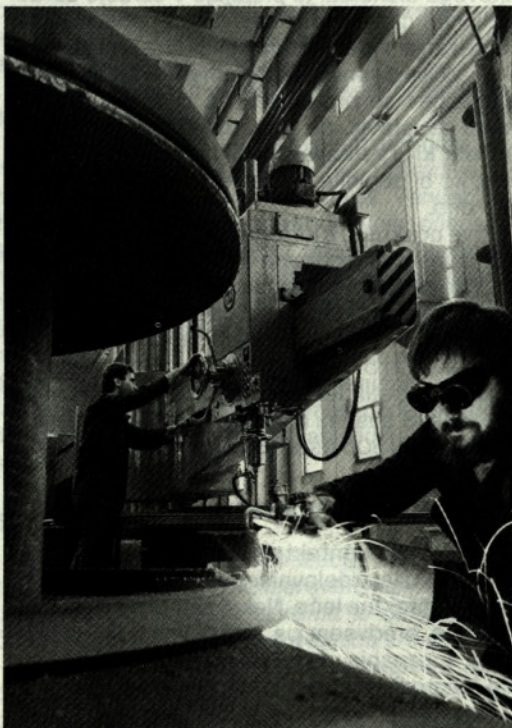
Samokontrola

Delavec, ki izvaja delovno operacijo, izvaja tudi kontrolo svojega dela. Samokontrola je tekoča kontrola, ki jo izvaja delavec – samokontrolor. V moderni industriji se delavci zavedajo, da so za svoje napake odgovorni sami in morajo svoje delo sproti kontrolirati.

Smisel samokontrole je:

- Delavec ne sme sprejeti od drugega delavca v nadaljnjo obdelavo izdelka z napako. Iz polizdelka z napako se ne da narediti brezhibnega izdelka.
- Zadržati mora svoje izdelke, pri katerih je naredil ali odkril napako. Tako prihrani podjetju dodatne stroške obdelave.
- Samokontrola znižuje stroške, zmanjšuje režijsko delo, odpravlja odvečne kontrolorje in kontrolorje kontrolorjev.
- Spreminjata se odnos do dela, rasteta samozavest in zavest o pomembnosti dela.
- Samokontrola je neločljiv del delovnega mesta, kar pomeni, da morajo imeti delavci vsa tista znanja, ki so potrebna za kontrolo lastnega dela, ali pa dela ne morejo opravljati.

Tekoče preverjanje kakovosti, ki ga izvaja delavec, se opravlja na osnovi predpisane tehnološke in kontrolne dokumentacije. Rezultate preverjanja kakovosti delavec vpiše v statistični kontrolni list.



Občasna obhodna kontrola kakovosti

Občasna obhodna kontrola je ena od oblik preventivne kontrole kakovosti, ki jo izvajajo kontrolorji operativne kontrole (pri delavcu na delovnem mestu), urejevalci, vodje skupin in predelavci – neposredno nadrejeni vodje delavcev. Občasna obhodna kontrola kakovosti se opravlja po delovnih operacijah med procesom, v odvisnosti od zahtevnosti in specifičnosti delovne operacije.

Cilji občasne obhodne kontrole v proizvodnem procesu so:

- nadzor in vzdrževanje predpisanega nivoja kakovosti,
- preprečevanje slabe kakovosti,
- zmanjšanje stroškov kakovosti,
- odkrivanje vzrokov za slabo kakovost,
- na osnovi podatkov vzpodbujati k akcijam za izboljšanje kakovosti,

- nudenje strokovne pomoči delavcu,
- spremljanje evidentiranja v statistični kontrolni list, ki ga izvaja delavec samokontrolor.

Rezultate preverjanja kakovosti dela delavca izvajalec občasne obhodne kontrole evidentira v statistični kontrolni list.

Kontrolor mer (medfazna prevzemna kontrola)

Kontrola mer je kakovostni prevzem polizdelkov po posameznih delovnih operacijah. Kontrolor mer izvaja prevzemni kontrolor na osnovi tehnološke in kontrolne dokumentacije. Kakovostni prevzem se opravi na osnovi vzročenja – statistična vzorčna kontrola.

Delni statistični prevzemi po delovnih operacijah preprečujejo prehajanje neustreznih polizdelkov na naslednje delovne operacije.

Prevzemna kontrola (kontrola delov – polizdelkov, izdelkov)

Prevzemna kontrola se izvaja na koncu tehnološkega postopka, pred skladiščenjem polizdelkov oz. izdelkov in pa kot vhodna kontrola kakovosti izdelkov (materiala) dobaviteljev in kooperantov.

Osnovna funkcija prevzemne kontrole je ugotavljanje in ocenjevanje že ustvarjene kakovosti.

Prevzemna kontrola se praviloma izvaja z vzorčenjem in le izjemoma kot soodstotna kontrola kakovosti (kontrola kakovosti vseh izdelkov v seriji).

Sistem vzorčne kontrole sloni na dejstvu, da ni potrebno preskušati vsakega posameznega izdelka, ampak na osnovi naključno izbranega vzorca sklepamo o kakovosti celote (serije, pošiljke).

Prevzemno kontrolo izvaja prevzemni kontrolor iz kontrole procesa na osnovi konstrukcijske, tehnološke in kontrolne dokumentacije (plana kontrole, statističnega kontrolnega lista).

Na kakovost v proizvodnem procesu v veliki meri vpliva tudi kakovost vhodnih materialov (polizdelkov, izdelkov, surovcev...), ki smo jih prejeli od dobaviteljev in kooperantov, zato je potrebno vhodne materiale kakovostno prevzeti.

Kakovostni prevzem vhodnih materialov izvaja vhodna kontrola. Najpogostejše je tovrstna prevzemna kontrola izvaja z vzorčenjem.

V primerjavi z razvitim svetom je vhodna kontrola pri nas izredno pomembna, saj mislimo, da je njena naloga, da iz nihajoče kakovosti dobaviteljev spusti v proizvodnjo samo dobro.

Tako stanje terja številčno in dobro opremljene vhodne kontrole, ki večino svojega dela opravljajo doma in se metod, kot so:

- prevzemanje pri dobavitelju,
- prevzemanje na osnovi poročil o meritvah,
- nadzor dobavitelja, poslužujejo le v manjši meri.

Končna kontrola (funkcionalna kontrola)

Končna kontrola in preskušanje se izvaja na končnih proizvodih (vozila, agregati) in je zadnja faza rednega preskušanja pred predajo proizvodov. Končno kontrolo izvajajo kontrolorji kontrole kakovosti in tudi delavci montaže na osnovi predpisanih kontrolnih postopkov.

Za zagotavljanje kakovosti v proizvodnem procesu je nujna tudi kontrola kakovosti meril, merilne opreme in strojev ter laboratorijska kontrola (metalurški, kemični in fizikalni laboratoriji), ki opravlja redne analize specialne meritve in testiranja za službe kontrole kakovosti, tehnologije, proizvodnjo in razvoj.

Za konec

Dejstvo je, da v podjetju ni discipline, ki bi bila bolj tesno povezana z vsakim zaposlenim, kot je to kakovost. Kakovost ni skupek pravil, podprtih s pravilnikom ali navodili, temveč je dosežek ODNOSA IN RAVNANJA VSEH SODELUJOČIH V PODJETJU.

Nov pokojninski zakon prinaša spremembe Predčasna pokojnina

Pravico do predčasne pokojnine pridobi zavarovanec, ki je dopolnil najmanj 35 let pokojninske dobe in 58 let starosti (moški) oziroma 30 let pokojninske dobe in 53 let starosti (ženska).

Predčasna upokojitev po novem zakonu je možna le z določenim statusom in sicer:

- če mu je delovno razmerje prenehalo zaradi stečaja ali redne likvidacije organizacije ali zaradi stačaja nad obratovalnico delodajalca in mu ni možno zagotoviti druge zaposlitve;
- če mu delovno razmerje preneha iz operativnih razlogov po predpisih o delovnih razmerjih;
- če je zavarovanec delovni invalid II. ali III. kategorije;
- če je nezaposlen in je bil v zadnjih 24 mesecih najmanj 12 mesecev prijavljen na zavodu za zaposlovanje kot iskalec zaposlitve.

V prehodnem obdobju od 1. 4. 1992 do 1. 1. 1997 je starostna meja za pridobitev pravice do predčasne pokojnine naslednja:

Obdobje	moški -let	ženska -let
od 1. 4. 1991–31. 12. 1992	55,5	50,5
od 1. 1. 1993–31. 12. 1993	56,0	51,0
od 1. 1. 1994–31. 12. 1994	56,5	51,5
od 1. 1. 1995–31. 12. 1995	57,0	52,0
od 1. 1. 1996–31. 12. 1996	57,5	52,5
od 1. 1. 1997	58,0	53,0

Kakšni so pogoji za predčasno pokojnino za tiste, ki so izpolnjevali pogoje po starih predpisih in se lahko odločijo, po katerih predpisih bodo uveljavljali pravico?

V predhodnih določbah nov zakon dopušča to možnost vsem tistim, ki so do 31. 3. 1992 izpolnili pogoj za pridobitev pravice do pokojnine po predpisih, ki so veljali do tega dne, tako da lahko uveljavijo to pravico po navedenih predpisih tudi po tem dnevu. Tako bo možno uveljaviti pravico do predčasne pokojnine po starih predpisih preden bo moški dopolnil starost 60 let in ženska 55 let, ali preden bo dopolnil moški pokojninsko dobo 40 let in ženska 35 let.

V primeru, da se osebe, ki so do 31. 3. 1992 izpolnile pogoje za pridobitev pravice do predčasne pokojnine ne bodo upokojile, preden bodo izpolnile starost ali pokojninsko dobo iz prejšnjega odstavka, se bodo lahko upokojile po pogojih, ki jih določa novi zakon.

Naj navedeno ponazorimo še s primeri:
Če bo ženska stara 55 let 1. 7. 1992 in bo imela 31 let pokojninske dobe, se mora upokojiti 30. 6. 1992 po pogojih določenih do 31. 3. 1992, po tem datumu te možnosti ne bo imela več, zanj bodo veljali pogoji po novih predpisih.
Drugi primer: moški, ki bo do 31. 3. 1992 dopolnil 58 let starosti in 37 let pokojninske dobe in bo 1. 1. 1994 dopolnil starost 60 let in pokojninsko dobo 38 let, bo lahko uveljavljal pravico do predčasne pokojnine po starih predpisih najkasneje do 31. 3. 1993. Po tem datumu te možnosti ne bo imel več, zanj bodo veljali pogoji po novi zakonodaji.

Ali so možne kombinacije med staro in novo zakonodajo – iz stare bi vzeli osnovne pogoje, iz nove pa odstotek zmanjšanja?
Te kombinacije niso važne. Možno pa je, da se nekdo, ki izpolnjuje pogoje za pridobitev pravice do predčasne pokojnine tako po starih kot po novih predpisih, odloči, po katerih predpisih bo uveljavljal to pravico?

Pomembna določba novega zakona za uveljavitev pravice do pokojnine po starih predpisih tudi od 1. 4. 1992 dalje.
Ta določba omogoča zavarovancem, ki so do 31. 3. 1992 uživali pravico do denarnega na-

domestila za čas brezposelnosti oziroma je z dokončnim sklepom podjetja oziroma organizacije zaradi nujnih operativnih razlogov postalo njihovo delo trajno nepotrebno, ali so ostali brez svoje krivde nezaposleni in jim do uveljavitve novega zakona manjka največ 5 let starosti do izpolnitve pogojev za pridobitev pravice do starostne ali predčasne pokojnine ali največ 1 leto pokojninske dobe do izpolnitve 40 let pokojninske dobe za moške oziroma 35 let pokojninske dobe za ženske, da lahko uveljavijo pravico do pokojnine po predpisih, ki so veljali do 31. 3. 1992.

Iz navedenega je razvidno, da pri pravici do predčasne pokojnine novi zakon prinaša bistvene spremembe, ki nekaterih ne bodo omogočile predčasne upokojitve, ker ne bodo izpolnjevali pogojev.

Starostna pokojnina

Zavarovanec pridobi pravico do starostne pokojnine, ko dopolni starost 63 let (moški) oziroma 58 let (ženska) in pokojninsko dobo 20 let.

V prehodnem obdobju od 1. 4. 1992 do 31. 12. 1996 bo starostna meja za pridobitev pravice do starostne pokojnine in sicer:

Obdobje	moški -let	ženska -let
od 1. 4. 1992–31. 12. 1992	60,5	55,5
od 1. 1. 1993–31. 12. 1993	61,0	56,0
od 1. 1. 1994–31. 12. 1994	61,5	56,5
od 1. 1. 1995–31. 12. 1995	62,0	57,0
od 1. 1. 1996–31. 12. 1996	62,5	57,5
od 1. 1. 1997	63,0	58,0

Zavarovanec, ki nima določene pokojninske dobe 20 let, pridobi pravico do starostne pokojnine, ko dopolni starost 65 let (moški) oziroma 60 let (ženska) in najmanj 15 let zavarovalne dobe.

Zavarovanec pridobi pravico do starostne pokojnine, ko dopolni pokojninsko dobo 40 let

(moški) oziroma 35 let (ženska) in starost 58 let (moški) oziroma 53 let (ženska).

V prehodnem obdobju od 1. 4. 1992–1. 1. 1998 bo starostna meja za pridobitev pravice do starostne pokojnine glede na polno pokojninsko dobo naslednja:

Obdobje	moški -let	ženska -let
od 1. 4. 1992–31. 12. 1992	–	–
od 1. 1. 1993–31. 12. 1993	55,5	50,5
od 1. 1. 1994–31. 12. 1994	56,0	51,0
od 1. 1. 1995–31. 12. 1995	56,5	51,5
od 1. 1. 1996–31. 12. 1996	57,0	52,0
od 1. 1. 1997–31. 12. 1997	57,5	52,5
od 1. 1. 1998	58,0	53,0

V letošnjem letu do 31. 12. 1992 upokojitev z dopolnjeno pokojninsko dobo 40 let (moški) oziroma 35 let (ženska) ni vezana na starost.

Dokup pokojninske dobe

Z novim zakonom o pokojninskem in invalidskem zavarovanju je možnost dokupa pokojninske dobe na več načinov in sicer:

1. dokup prejšnjih obdobj opravljanja samostojne poklicne dejavnosti
2. dokup vojaškega roka in čas rednega zaključnega šolanja na višjih ali visokih šolah
3. dokup za t. i. presežne delavce (možnost dokupa največ 5 let)
4. dokup pokojninske dobe za zavarovance, ki so izpolnili pogoje za starostno pokojnino ali pokojnino že prejemale, to je tako imenovani abstraktni dokup za izboljšanje pokojnine (možnost dokupa največ 5 let).

Zavarovalna doba, ki se šteje s povečanjem

Po novem zakonu se ni možno odpovedati zavarovalni dobi s povečanjem.

Zavarovancem, kateremu se po tem zakonu šteje zavarovalna doba s povečanjem, se starostna meja za pridobitev pravice do starostne pokojnine zniža za toliko mesecev, kolikor znaša skupno povečanje zavarovalne dobe.

Omenjenih je le nekaj najpomembnejših novosti.

Dobili smo novo zdravstveno zakonodajo

S 1. marcem je začel veljati nov Zakon o zdravstvenem varstvu in zdravstvenem zavarovanju. Objavljen je bil v Uradnem listu številka 9/92 in na novo, precej drugače kot doslej ureja področje zdravstvenega varstva. V tem sestavku se bomo omejili le na bistvena določila navedenega zakona in opozorili na spremembe, ki bodo verjetno pričele veljati s 1. 1. 1993.

ZDRAVSTVENO VARSTVO IN ZDRAVSTVENO ZAVAROVANJE:

Zdravstveno varstvo obsega dejavnosti, ukrepe in storitve za krepitev zdravja, preprečevanje bolezni, zgodnje odkrivanje, pravočasno zdravljenje, nego in rehabilitacijo zbolelih in poškodovanih. V okvir zdravstvenega varstva pa sodi tudi zdravstveno zavarovanje, s katerim se zagotavlja socialna varnost v primeru bolezni, poškodbe, poroda ali smrti. Za zdravstveno varstvo morajo skrbeti republika, občine, podjetja, zavodi, druge organizacije in posamezniki, vsak na svoj način.

Osnovno izhodišče, ki ga najdemo v zakonu, je, da mora biti vsak državljani zdravstveno zavarovan, če želi uveljavljati svoje interese pri zdravstvenih storitvah. Pri tem zakon razlikuje med obveznim zdravstvenim zavarovanjem, po katerem morajo biti zavarovani vsi prebivalci Slovenije, in prostovoljnim zavarovanjem, za

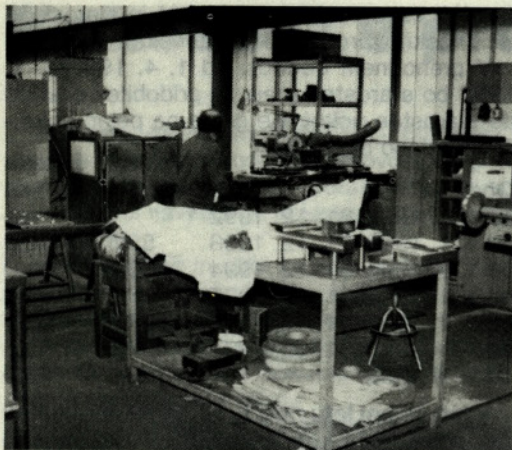
katero se prebivalci odločajo sami, po lastni presoji. V zakonu so tako natančno opredeljene pravice iz obveznega zavarovanja, možnosti, ki jih daje prostovoljno zavarovanje, in viri sredstev za obe vrsti zavarovanja.

OBVEZNO ZAVAROVANJE:

Z obveznim zavarovanjem se zagotavljajo v zakonsko določenem obsegu:

1. plačilo zdravstvenih storitev,
2. nadomestilo plače med začasno zadržanostjo od dela,
3. pogrebina in posmrtnina,
4. povračilo potnih stroškov v zvezi z uveljavljanjem zdravstvenih storitev.

Odstotke pokrivanja zdravstvenih storitev iz obveznega zavarovanja bo sproti določal Zavod v soglasju s slovensko vlado. Storitve, ki se po zakonu iz obveznega zavarovanja pokrivajo le v



določenih odstotkih, se bodo v času do uvedbe prostovoljnega zavarovanja pokrivala z ustreznimi participacijami, tako kot doslej. Šele z uveljavitvijo prostovoljnega zavarovanja (najkasneje 1. 1. 1993), ko bodo participacije odpadle, se bodo iz obveznega zavarovanja pokrivala storitve le v določenih odstotkih, razliko pa bo pokrival Zavod ali kaka druga zavarovalnica iz sredstev prostovoljnega zavarovanja, če bo seveda posameznik dodatno, prostovoljno zavarovan, sicer pa bo moral razliko v ceni zdravstvenih storitev doplačati sam.

Obveznosti delodajalcev kot jih imenuje zakon (pravne in fizične osebe).

Delodajalci morajo:

- izvajati ukrepe za preprečevanje in odkrivanje poklicnih bolezni, bolezni v zvezi z delom in poškodb pri delu,
- nuditi delavcem prvo pomoč v primerih poškodb,
- pravočasno in ustrezno obveščati delavce o nevarnostih za zdravje pri delu,
- pošiljati delavce na preventivne zdravstvene preglede,
- skrbeti za zdravje delavcev, ki so pri delu izpostavljeni posebnim nevarnostim za zdravje,
- zagotavljati delavcem nadomestila plač med zadržanostjo do dela zaradi bolezni ali poškodb za čas do 30 dni.

Nadomestila plač za čas odsotnosti z dela:

Nadomestila plač med začasno zadržanostjo za zdravstveno zavarovanje Slovenije:

- za ves čas zadržanosti od dela zaradi presaditve živega tkiva in organov v korist druge osebe, posledic dajanja krvi, izolacije in spremitve, ki ju odredi zdravnik, ter poškodb v okoliščinah iz 18. člena ZZZ,

Obvezno zavarovanje obsega:

1. zavarovanje za primer bolezni in poškodb izven dela,
2. zavarovanje za primer poškodbe pri delu in poklicne bolezni.

- največ za 7 delovnih dni zaradi nege ožjega družinskega člana, s katerim zavarovanec živi v skupnem gospodinjstvu,
- največ za 15 delovnih dni za nego otroka do 7 let starosti ali pa starejšega duševno ali telesno prizadetega otroka,
- v vseh drugih primerih pa od 31. dne zadržanosti od dela.

Osnova za nadomestilo: povprečna mesečna plača in nadomestila oziroma povprečna osnova za plačilo prispevkov v koledarskem letu pred letom, ko je nastopila začasna zadržanost

od dela, valorizirana z rastjo povprečnih plač vseh zaposlenih v Sloveniji.

Velikost nadomestila:

- 100 % ob zadržanosti od dela zaradi poklicne bolezni, poškodbe pri delu, presaditve živega tkiva in organov, posledic dajanja krvi ter izolacije,
- 90 % ob zadržanosti od dela zaradi bolezni,
- 80 % ob zadržanosti od dela zaradi poškodb izven dela, nege družinskega člana in spremitve.

Nadomestilo ne more biti manjše od zagotovljene plače in ne večje, od plače, ki bi jo zavarovanec dobil, če bi delal.

Nadomestilo se mesečno valorizira z rastjo povprečnih plač vseh zaposlenih v Sloveniji na način, ki ga določa Zavod.

Pravice do nadomestila nima zavarovanec, ki v času odsotnosti z dela opravlja kakršnokoli pridobitno delo. Zakon določa tudi primere, ko se zavarovancu začasno zadrži izplačilo nadomestila. To velja, če najpozneje 3 dni po začetku bolezni o tem ne obvesti delodajalca ali osebnega zdravnika, če se brez upravičenega razloga ne odzove vabilu na zdravniški pregled ali pred komisijo in če se ugotovi, da se ne ravna po navodilih za zdravljenje.

Prispevki za obvezno zdravstveno zavarovanje:

Sredstva za obvezno zavarovanje se zagotavljajo s prispevki, ki jih plačujejo Zavodu zavarovanci, delodajalci in drugi z zakonom določeni zavezanci. Stopnje za obvezno zavarovanje je določila slovenska skupščina z odlokom in veljajo od 1. marca letos.

Način obračunavanja in plačevanja prispevkov ter roki za plačilo:

Prispevki se obračunavajo in plačujejo na enak način kot doslej, v skladu z Zakonom o prispevkih za pokojninsko in invalidsko zavarovanje, zdravstveno varstvo in zaposlovanje. Tako se prispevki od plač še vedno obračunavajo po stopnjah, ki veljajo na dan dviga sredstev za plače, plačani pa morajo biti v 6 dneh od dviga sredstev za plače oz. najkasneje pred prvim naslednjim dvigom plač.

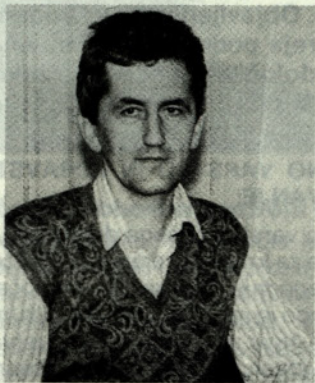
PROSTOVOLJNO ZAVAROVANJE:

Največ sprememb bo na področju prostovoljnega zavarovanja, za katerega zakon določa



šestmesečni rok za uvedbo. Zato bomo o tem kasneje podrobneje pisali, ko bodo znani vsi izvedbeni predpisi s tega področja. Danes pa o tem le nekaj osnovnih izhodišč. Po zakonu se prostovoljno zavarovanje uvede za razliko do polne vrednosti storitev, ki se iz obveznega zavarovanja ne pokrijejo v celoti. Lahko pa se uvede tudi za druge pravice, za boljši standard zdravstvenih storitev, za zavarovanje dodatnih pravic, ki niso zajete v prostovoljnem zavarovanju. Prostovoljno zavarovanje lahko sklenejo delavci, druge fizične osebe pa tudi delodajalci. Zakon zavezuje za uvedbo prostovoljnega zavarovanja Zavod, lahko pa ga uvedejo tudi zavarovalnice, ki naj bi prispevale k boljšim pogojem in večjim možnostim izbire zavarovancev.

Z uveljavitvijo prostovoljnega zavarovanja bo prenehal veljati sistem participacij. Vsakemu, ki se bo prostovoljno zavaroval, bo namreč razliko v ceni zdravstvene storitve poravnala njegova zavarovalnica. Tisti, ki se ne bodo prostovoljno zavarovali, pa bodo morali razliko plačati sami. Pri tem je treba opozoriti, da bo za uvedbo prostovoljnega zavarovanja potreben določen čas v katerem zavarovane osebe še ne bodo mogle uveljavljati pravic iz prostovoljnega zavarovanja, premije pa bodo že morale poravnati. Zato se predvideva, da se bo nekaj časa sistem veljavnih participacij prekrival s sistemom prostovoljnega zavarovanja, kar pomeni, da bo v prehodnem obdobju treba še nekaj časa plačevati participacijo, čeprav bomo morda že plačevali prostovoljno zavarovanje.



V SPOMIN BORISU BLAZNIKU

Življenjske moči, tako nenadoma zapustil svojo delovno sredino in svoje sodelavce. Za vse nas, tvoje sodelavce, je torej nenaden odhod zares velika izguba, saj si si kot dober sodelavec med nami pridobil velik ugled in zaupanje.

Vsaka izguba človeka, sodelavca, tovariša je huda, še hujša pa je bolečina, ker te je smrt tako nenadoma iztrgala iz življenja sredi vsakdanjega ustvarjalnega dela. Še bolj kot mi, tvoji sodelavci, pa bo tvoj nenaden odhod občutila tvoja družina. Edina tolažba je, da so na tvoje delo lahko ponosni tvoji najbližnji in vsi tvoji sodelavci.

S svojim delom in odnosom do dela in sodelavcev si ustvaril zaupanje in spoštovanje in zato dragi Boris, te bomo sodelavci in prijatelji ohranili v lepem in trajnem spominu.

Sodelavci

Srečanje z »Abrahamom«

Štirinajstega marca je praznoval 50-letnico življenja Anton NOVAK iz emajlirnice, podjetja POSODA. Našemu kolektivu je zvest že od leta 1959 dalje. V tem času si je med sodelavci pridobil veliko prijateljev, prav ti pa so mu ob jubileju pripravili majhno presenečenje in mu v spomin izročili skromno darilo.



Anton NOVAK (24. 3. 1942) – POSODA, obrat emajlirnica. Zaposlen v EMO od 11. 3. 1959 dalje.

Krajše jubilejno srečanje je bilo tudi v dekor oddelku, podjetja POSODA. Petdesetletnico je namreč praznoval Rudolf Štorek, sicer zaposlen v EMO od 1958 leta dalje.

Tudi njemu so sodelavci izročili spominsko darilo, sledilo pa je tudi obvezno fotografiranje.



Rudolf ŠTOREK (14. 4. 1942) – POSODA, obrat emajlirnica, dekor oddelk. Zaposlen v EMO od 1. 3. 1958 dalje.

ZAHVALA

Ob boleči in nenadomestljivi izgubi dragega očeta

Janeza ŠTULARJA

se iskreno zahvaljujem vsem sodelavkam in sodelavcem za izraze sožalja, denarno pomoč in spremstvo na njegovi zadnji poti. Posebej se zahvaljujem za pomoč sindikatu.

Žaluoja hči
Stanka PEVEC

ZAHVALA

Ob nenadomestljivi izgubi dragega očeta

Antona GLADOVIČA

se iskreno zahvaljujem vsem sodelavkam in sodelavcem za izraze sožalja in denarno pomoč.

Žaluoja hči
Štefka HRANIČ

ZAHVALA

Ob boleči in prerani izgubi drage mame

Milene KORPNIK

se iskreno zahvaljujem vsem sodelavkam in sodelavcem Tovarne energetske opreme za izraze sožalja, pomoč in spremstvo na njeni zadnji poti.

Žaluoja hči
Biserka ČREŠNAR

Naše črne točke

Dne 19. in 20. 5. 1992 so bili obravnavani naslednji kršitelji dolžnosti in delovne obveznosti v EMO kontejner, d.o.o.:

BEKIČ MILAN – neopravičen izostanek z dela (1 dan) – javni opomin;
HOJNIK Ivan – predčasna zapustitev podjetja – javni opomin;
JOSIPOVIČ Dane – neopravičen izostanek z dela (1 dan) – javni opomin;
LESKOVŠEK Anton – predčasno zapuščenje del. mesta – javni opomin;
POVŠE Marjan – predčasna zapustitev del. mesta in podjetja – javni opomin;
TOVORNIK Jože – neopravičen izostanek z dela (1 dan) – javni opomin;
STIPLOVŠEK Marjan – neopravičeni izostanki z dela – prenehanje del. razmerja;
TERŽAN Željko – neopravičeni izostanki z dela – prenehanje del. razmerja (odloženo za 12 mesecev).

Pravna služba

Sporočila sodelavcev



Poslovili so se

Ob odhodu v pokoj se sodelavcem iz obrata odpreskov in avtokoles zahvaljujem za prelepo darilo. Vsem skupaj želim še veliko delovnih uspehov.

Alojz VIDMAR

Ob odhodu v pokoj se zahvaljujem vsem sodelavkam in sodelavcem iz oddelka montaže posode za lepo darilo in prijetne besede ob slovesu. Posebej se zahvaljujem vodji oddelka Pintar Jožetu in Brence Mariji. Vsem želim še veliko delovnih uspehov.

Hedvika KRESNIK

Ob odhodu v pokoj se iskreno zahvaljujem vsem sodelavkam in sodelavcem obrata kovinske predelave POSODE za lepo spominsko darilo in izkazano pozornost.

Vsem v EMO želim še mnogo delovnih uspehov in osebnega zadovoljstva.

Viktor KOŠTOMAJ



Justina OCVIRK (14. 6. 1942) – POSODA, obrat emajlirnica, montaža. Zaposlena v EMO od 15. 6. 1966 do upokojitve 28. 2. 1992.



Milica ROTAR (26. 12. 1943) – POSODA, skladišče gotovih izdelkov, zavijalnica. Zaposlena v EMO od 15. 8. 1960 do upokojitve 28. 2. 1992.



Erika BREJC (12. 10. 1943) – POSODA, obrat emajlirnica, montaža. Zaposlena v EMO od 15. 8. 1960 do upokojitve 31. 12. 1991.

Emajlirec

Glasilo podjetja v družbeni lastnini EMO Celje, ki ga prejema vsi člani tega kolektiva brezplačno. Ureja ga uredniški odbor.

Glavni in odgovorni urednik: Viki Klenovšek. Tehnična oprema Jože Kuzma. Naslov uredništva: Celje, Marijorska 86, telefon 32-112, interna 262. Po mnenju republiškega sekretariata za prosveto in kulturo Ljubljana, je časopis oproščen plačevanja davka od prometa proizvodov (št. 421-1/72 z dne 22. 5. 1973). Tisk in kliseji CETIS Celje.

Humor

- x -

»Franci, kako se počutiš zdaj, ko stanuješ v stolpnici?«

»Sploh ne slabo. Le v nadstropjih se včasih zmotim. Tako sem včeraj spal pri neki ženski, ki je sploh ne poznam.«

- x -

»Jože! Petič te že kličem pa nič ne slišiš! Kaj bo le iz tebe, ko boš velik?«

»Mislim, da bom natakar ...«

- x -

»Koliko ste stari?« vpraša zdravnik Anico.

Ta se z odgovorom obira, gleda v tla in molči ...

»No, dlje kot boste molčali, starejši boste ...« ji pomaga zdravnik.

- x -

»Sestra je v čakalnici še kakšen lažji bolnik, ki čaka na pregled?«

»Ne, doktor, ne.«

»Mislim sem, da je v čakalnici še nekdo ...«

»Ja, ja, ampak ta ima vsaj sto kilogramov.«

- x -

Pri avtošoli pedagog Tine pravi:

»Res ni treba pri vsaki poskusni vožnji pisati svoje poslednje želje, oziroma testamenta!«

- x -

»Oprostite, ali ste v bližini videli kakšnega policaja?«

»Ne, nisem ...«

»Krasno! Potem pa mi dajte denarnico!«

- x -

Skrite misli

Mislino samo na svoje dejanje, ne pa na sadove svojih del. (Mahabharata)

Delati in ljubiti. Vse drugo nima smisla. (Danojlovič)

Kadar se malo dela, se zelo veliko teoretizira. (Balzac)

Počitek je samo za mrtve. (angleški)

Izrabi dan! (Horocij)

»Ali rad plešeš?«

»Ne. Ples je zame le stiskanje ob glasbi. To je čisti nesmisel in izguba časa.«

»Kaj pa je pri tem tako nesmiselnega?«

»Glasba ...«

- x -

»Ti si moja prva, velika ljubezen«, šepeta on njej na uho.

Ona pa vzdihne:

»Uuuh, kakšna smola! Spet tak zelen začetnik!«

- x -

Starejša gospa se zbudi ob osmih, pred seboj zagleda vlomilca. Popolnoma mirna mu reče:

»Mladi mož, dam vam natanko 24 ur, da zapustite mojo spalnico.«

- x -

Dve »prijateljici« se pogovarjata:

»Kako je bilo s tistim prismojenim bogatešem?«

»Ah - s tistim? Čuden patron, hotel je seks v krsti.«

»Nemogoče, v krsti? Pa te to ni motilo?«

»Mene niti ne, pač pa tistih šest norcev, ki so nosili krsto ...«

- x -

Lovec noče priti domov praznih rok in kupi v mesnici čednega zajca, ki pa že ima malo duha.

»Dragi moj,« pravi žena doma in ovohava zrak po kuhinji, »dobro, da si ga že ustrelil, bil je že skrajni čas!«

- x -

Za božjo voljo, kaj pa je s teboj Jani? Obvezana glava, mavec, bergle?«

»Hm, nekaj sekund sem bil prometna ovira.«

- x -

Zakonca prideta v trgovino. Žena bi rada kupila doprni kip kakega glasbenika, da bi ga postavila na klavir.

»Katerega mi svetuješ?« vpraša moža: »Bethovna ali Mozarta?«

»Bethovna,« odgovori soprog. »Ta je bil gluha.«

- x -

Pacient potoži psihiatru:

»Zadnje čase sanjam v angleščini, ampak to še ni vse, pri vsem tem me najbolj moti to, da so podnaslovi v nemščini, gospod doktor.«

- x -

»Ti pa res ne moreš iz svoje kože«, se krega zakonska žena, »dokler nisva bila poročena, sem čakala pol noči, da si šel, zdaj pa čakam pol noči, da končno prideš.«

- x -

»Mož pride z orožnih vaj, vrže nahrbtnik na stol, ves utrujen sede in reče: »Mado-na so nas jebali!«

Žena pa: »Toliko ne, kot nas doma!«

- x -

Pobožni mož moli:

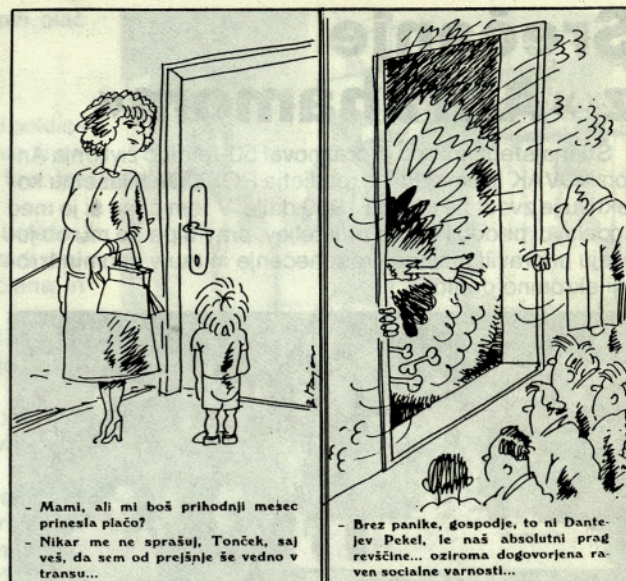
»Ljubi bog, svojo ženo imam zelo rad, ampak če jo imaš ti raje - naj se zgodi tvoja volja.«

- x -

Vedno delavno pripravljena mlada moč v lekarni:

»Boste arzen vzeli kar tu, milostljiva gospa, ali bo to za ljubega soproga?«

- x -



- x -

»Kako pa kaj napreduje stvar s tvojim novim oboževalcem, Janja?«

»Takole je: ko je prišel prvič na obisk, je vzel v naročje našega pudlja, pri drugem obisku se je igral z mlajšim bratom štiporamo in naslednjič, bom mogoče že jaz prišla na vrsto.«

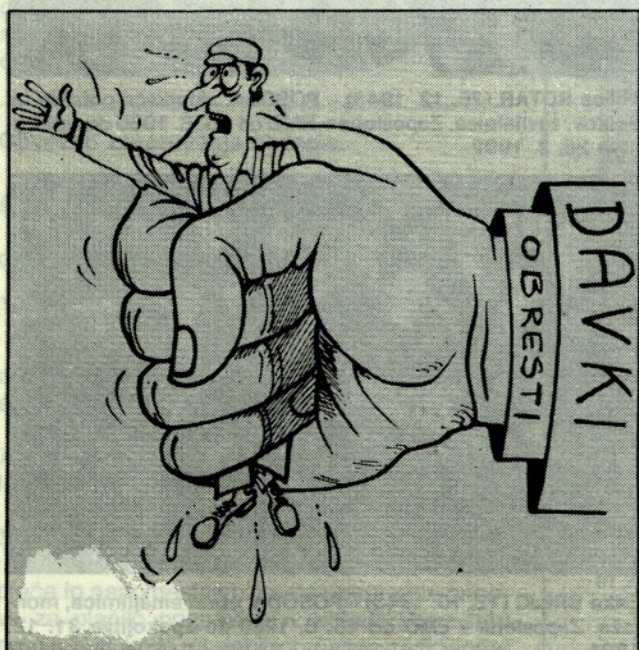
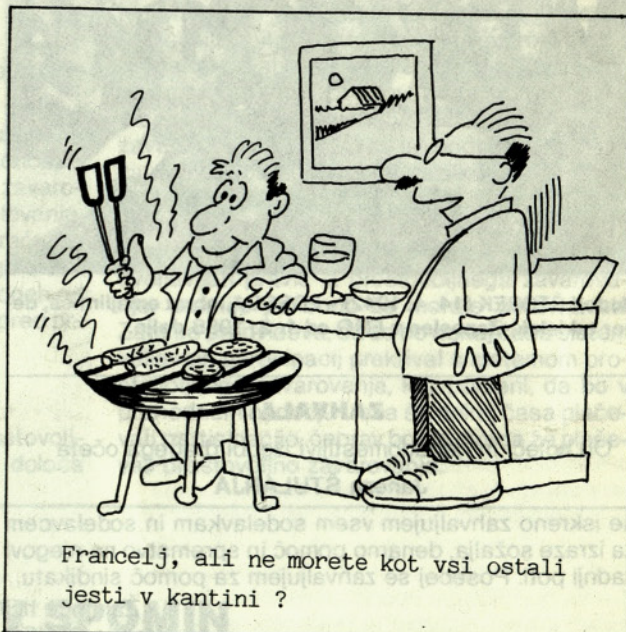
- x -

»Joj, kako sladkega do-

jenčka imate, draga gospa.«

»Mislim, da bo to od tablete saharina, ki sem jo pomotoma vzela namesto kontracepcijske tablete.«

- x -



Dobra misel

Revščina ni za človeka nikakršna sramota, je pa skrajno neudobna.

Sydney Smith

Slepca za pot in bedaka za nasvet ne vprašuj!

Slovenski pregovor

Če je klatež bogat, ga imenujejo turist.

Paul Richard