

Investicijski program rekonstrukcije v tozdu 1 — sedežno pohištvo

Lahko rečemo, da je predviden investicijski program rekonstrukcije nekaterih oddelkov in tehnoloških procesov v tozdu 1 pred pričetkom realizacije. Čeprav smo o predvideni investiciji enkrat že pisali, lahko mogoče določene stvari le ponovno predstavimo.

Najprej naj navedem razloge, da smo pristopili k izdelavi investicijskega programa.

Eden glavnih vzrokov je, da pospešimo investicijsko vlaganje v tako imenovano »primarno predelavo«, v katero že precej časa ni bilo večjih vlaganj. Ker na področju izvoza želimo povečati prodajo, si moramo ustvariti primerne tehnološke pogoje za to. Želimo spremeniti nekatere obstoječe programe (s tem pa tudi obstoječe proizvodne procese) v korist zahtevam kupcev s konvertibilnega področja. Z uvedbo sodobnejše tehnologije bomo dosegli optimalnejše delovne učinke ter tako obdržali, oziroma še po-

večali našo konkurenčno sposobnost na trgu. Posebej pa želimo z investicijo doseči prihranke na materialu in energiji, odpraviti nekatera ozka grla, odpraviti nekatere težke delovne razmere, izboljšati požarno varnost in izboljšati ekologijo okolice.

Konkretno bo investicija v tozdu 1 reševala naslednja področja:

- modernizacijo tehnologije sušenja lesa z novo toplotno postajo za pripravo grelnega medija z vsemi razvodi;
- modernizacijo tehnologije v oddelku grobega razreza lesa ter ureditev avtomatskega transporta ter drobljenje lesnih odpadkov;
- nov silos s filtrirnimi in dozirnimi napravami;
- nova najnujnejša oprema za izdelavo izvoznega programa stolov z masivnim sedežem;
- ostala predvidena nova strojna oprema, kot je kopirni rezkalni stroj z elek-

tronskim vodenjem (Rex program), tračni brusilni stroj za masivne polizdelke (namesto trovaljnega brusilnega stroja v PE-7), stroj za spajanje furnirja.

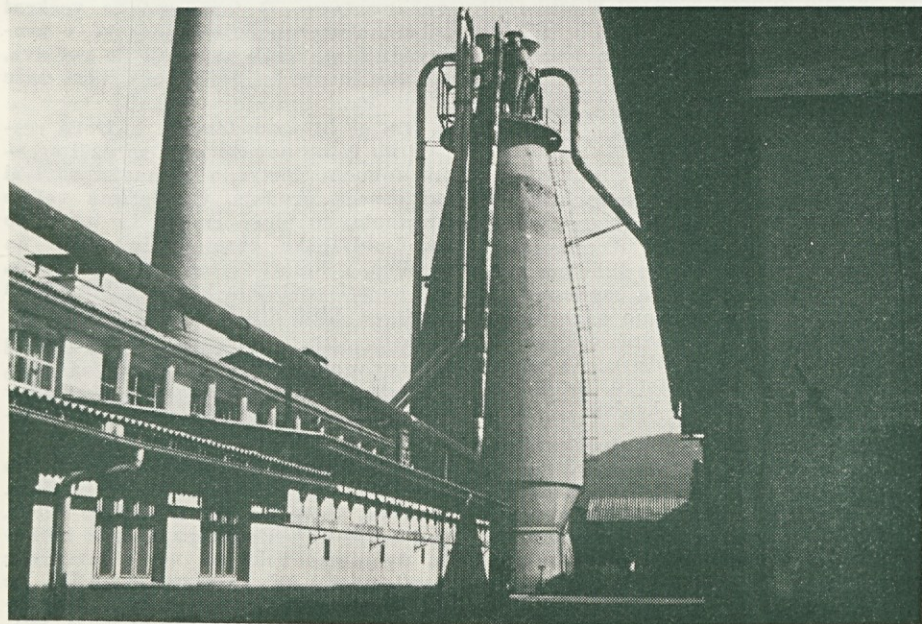
Obstoječe sušilne komore so bile zgrajene 1960. leta in so že do kraja iztrošene, za žagan les nefunkcionalne in tehnološko zastarele. Zaradi tega nam nastaja ca. 10 odst. defektnega lesa in nad 5 odst. čistega odpadka.

Modernizacija tehnologije sušenja zajema izgradnjo dveh novih dvotirnih sušilnih komor za sušenje žaganega lesa na novi lokaciji ter nabavo vakuumske sušilnice za kvalitetno in hitro sušenje zahtevnejšega (debelejšega) decimiranega lesa. Obenem bomo del obstoječih sušilnih komor temeljito obnovili, en del pa porušili. Grelni medij bomo iz parnega pretvarjali v vročevodni sistem v novi toplotni postaji, s čimer bomo dosegli znatne energetske prihranke in vzpostavili možnost avtomatizacije procesa sušenja. Sedanja ročna regulacija sušilnih procesov je neprimerna zaradi iztrošenosti kontrolne opreme ter tehnološke zastarelosti, zaradi česar se pojavljajo daljši časi sušenja in napake v posušenem lesu. V novih sušilnih komorah ter tudi v adaptiranih bomo proces sušenja vodili avtomatsko preko centralne mikroprocesorske naprave za vodenje in nadziranje procesa sušenja.

Modernizacija oddelka za grobi razrez lesa bistveno ne posega v obstoječi proizvodni proces, ker tak, kot je, v bistvu zadovoljuje potrebe finalistov s svojo heterogeno proizvodnjo manjših serij. Bomo pa bistveno izboljšali delovne pogoje v oddelku z novo prerazporeditvijo strojne parka, vgraditvijo treh dviznih miz, novim ogrevanjem in ekshaustiranjem, avtomatizirali bomo sedaj neprimeren transport kosovnih odpadkov. V kletni etaži bomo uredili transport in drobljenje kosovnih odpadkov. Ostali prostor pa bomo uporabili za temperirnico decimiranega lesa z namestitvijo etažnega dvigala.

Z zgraditvijo novega silosa želimo povečati premajhno kapaciteto obstoječega, neprimerne in dotrajanega silosa ter popraviti razmerje porabe lesnih odpadkov proti mazutu v korist kurjenja domačih lesnih odpadkov. Obenem bomo z novimi filtrirnimi napravami na silosu izboljšali ekološko čistost okolice ter z novimi eks-

(Nadaljevanje na 2. strani)



Novi silos za lesne odpadke bo zgrajen poleg starega silosa, ki ga prikazuje gornja fotografija.

S sodobnim transportom zdrobljenih lesnih odpadkov bo mogoče lažje in hitreje streči parnemu kotlu, čistejša pa bo tudi okolica, ker bo transport odpadkov iz delavnice k parnemu kotlu avtomatiziran in filtriran.

(Nadaljevanje s 1. strani)

haustorskimi napravami v oddelku grobega razreza in struženja izboljšali energetske bilanco in požarno varnost.

Z novo strojno opremo bomo omogočili izdelavo stolov z masivnimi sedeži. Dve žagi za obrez stranskih lepilnih ploškev bomo dobili preko kupca Kendricka ter nabavili stroj za brušenje masivnih sedežev. Za izvozno usmerjen proizvodni program pa bomo kupili še kopirni rezkalni stroj z elektronskim vodenjem CNC, prvenstveno namenjen za Rex program ter ploskovna ter druga zahtevna rezkanja; tračni brusilni stroj za brušenje masivnih polizdelkov namesto že precej dotrajane- ga trovaljčnega brusilnega stroja v stolarni ter stroj za spajanje furnirja.

Vrednost celotne, v kratkem opisane investicije, bo znašala 176.500.000 din, s tem, da bomo koristili investicijski kredit LB v znesku 70.500.000 din in mednarodni kredit IFC v znesku 400.000 dolarjev za uvoženo opremo.

Matjaž Drčar



Transport desk in plohov pred sušilnicami lesa je zastarel in počasen. Na vagončke naložen les prevažamo ročno.

Da je to delo zelo težko, ni treba posebej poudarjati.

Nekateri mojstri mislijo, da je vseeno, kako se vedejo v delavnici in delovne probleme prepuščajo svojim delavcem. Menijo, da je vseeno, če se delavec sam ukvarja z neko zelo težko delovno operacijo, slabšim materialom ali neustrezno delovno pripravo in je potem tudi vseeno, kolikšen je delovni efekt.

Delavec ob stroju bo po svoje reševal problem in tudi ni čudno, če pri tem trpi kvaliteta ali storilnost. Mnogo bolj zadovoljen pa bo, če mu bo mojster pri vseh težavah stal ob strani in bosta vse probleme skupaj reševala.

Na tak način je mogoče več in boljše narediti, za potek dobrega dela pa je mojster odgovoren in za to tudi prejema osebni dohodek.

* * *

Za odpravo pomanjkljivosti pri delu so poti in zanje tudi vemo, vendar je veliko lažje držati sedanje stanje.

Spreminjanje na bolje terja veliko truda, posebno pri ljudeh, ki mislijo, da se bodo stvari same uredile.

V ljubljanski Stolovi trgovini premalo stolov

Najprej pogledjmo, kako smo izpolnili naše prodajne plane. V osmih mesecih smo naredili za 28 % več, kot smo planirali, kar predstavlja z vrednostjo 91 mio. dinarjev že 86 % realizacije celotnega plana. Še posebno smo bili veseli velike prodaje v avgustu. Kljub temu, da je bil dopustni mesec, je bilo kupcev dosti in včasih celo preveč. Zakaj preveč? Ne zato, ker jih nismo mogli postreči, temveč zato, ker jim nismo mogli ponuditi vsega, kar bi radi kupili. Trgovino so nam dobesedno izpraznili. Eden od vzrokov za tak naval je napoved višjih cen naših izdelkov.

Ko prodajamo naše stole, mize in ostale izdelke, smo ponosni, da imamo veliko kupcev. To kaže, da so zadovoljni z našo kvaliteto in tudi postrežbo. Velikokrat pa ta naša zagnanost in ponos izgineta, ko moramo odgovarjati z »nimamo« ali »dobavni rok je 60 dni«. Mnogim ni razumljivo, da nimamo kot tovarna Stol stolov, torej isto, kot če ne bi imel pek kruha.

Česa nam manjka? Največ navadnih lesenih stolov vseh tipov, predvsem thonetovih. Mnogo vprašanj je tudi po cenejših mizah za šoloobvezne otroke. Glede na to povpraševanje bi bilo treba dopolniti naš proizvodni program.

Pričakovali smo, da bo dvig cen povzročil bistveno manjše povpraševanje po naših izdelkih. Temu ni tako. Thonetovi stoli so kljub visoki ceni, saj stane en stol 2.167 dinarjev, zelo iskani, posebno še, ker jih nimamo. Nekateri kupci so namreč pričakovali, da bomo

po dvigu cen imeli trgovino bolj založeno (tako kot to velja za meso).

Ker so naši osebni dohodki tako tovarne kot tudi prodaje močno odvisni od tega, koliko naredimo in koliko prodamo, je verjetno v interesu tako delavcev v proizvodnji kot delavcev v prodaji, da proizvedemo več in tudi več prodamo. O tem smo že večkrat pisali, a vseeno naprošamo vse v proizvodnji, od tistih za stroji do vodstva, da storijo vse za večjo založenost naše trgovine.

Da ne bi samo tarnali, je treba resnici na ljubo povedati, da so naši osebni dohodki bistveno premalo odvisni od obsega prodaje. Če delamo veliko ali malo, so plače enake. Le-te pa so za ljubljanske razmere in glede na okolico, v kateri živimo, izredno nizke, saj so pri srednjem kadru v povprečju nižje za 5.000 din kot drugje.

V avgustu smo prodali vsega skupaj za 13.805.022,00 din, to je kar za 46 % več, kot smo planirali. Takih presežkov plana si želimo tudi v prihodnjih mesecih.

Taka presežanja planov bomo lahko dosegli z večjo proizvodnjo in prodajo, skratka, treba bo več in boljše delati. Žal pa se še vedno dogaja, da z lahko-to dvignemo roke za večje prispevke participacije itd. za raznorazne SIS, ne da bi vedeli, ali bodo tudi v družbenih dejavnostih delali več in bolje. Prevladuje prepričanje, da moramo v tovarnah za večji osebni dohodek več delati, v družbenih dejavnostih pa za enako delo dobijo večje plačilo.

Sonja Zorn

Kako smo gospodarili v I. polletju

Ob sprejemanju gospodarskega načrta za 1983. leto so samoupravni organi, družbenopolitične organizacije in poslovne strukture mnogo razpravljale o gospodarskem stanju in možnosti uresničitve napetega načrta. Ne glede na številne pripombe smo se odločili vendarle za sprejem takega načrta, ki omogoča in zagotavlja nadaljnji razvoj DO in povečanje povprečnih osebnih dohodkov za okoli 15% tako, da bi dosegli letni povpreček med 14.500 in 15.000 din. Trenutno znašajo povprečni OD okoli 14.000 din.

Sprejeli smo točne opredelitve, na katerih osnovah bo možno plan uresničiti:

— V načrtu smo opredelili izvoz kot temeljno izhodišče za doseg letnega načrta. Planiranega izvoza ne dosegamo in je s tem postavljena pod vprašaj uresničitev letnega plana. Že mnogokrat smo poudarili, da moramo izvažati zaradi lastnih potreb, ker bodo sicer proizvodne kapacitete neizkoriščene. Predvsem zato, ker na domačem trgu prodaja ne narašča.

— Povečanje planiranega fizičnega obsega proizvodnje ne dosegamo. Res je, da pogosto menjavamo programe in da je težko primerjati nov program s prejšnjimi programi (ni izkušenj, tehnološki postopki se spremenijo, delo po normi v začetku ne teče), toda vendar je ogromno subjektivnih razlogov (pomankljiva organizacija dela, premalo sinhronizirana priprava proizvodnje v posameznih oddelkih in PE glede na dobavne roke itd.).

V tozdu 1 PE-7 je bila s subjektivnimi slabostmi povezana reklamacija dobavljenega blaga v višini 700.000 din kljub temu, da so si delavci izjemno prizadevali pri delu, da se zagotovijo roki za kupca v Italiji. Samoupravni organi tozda 1 morajo zahtevati odgovornost vodstva PE-7 in vseh tistih, ki so soodgovorni za nastalo reklamacijo. Ne gre samo za to, da moramo priznati kupcu stroške, gre za ugled DO na mednarodnem trgu. Z ugledom pa se včasih zelo radi ponasamo.

Ameriški trg se je v II. trimesečju odprl, kar mora naša proizvodnja izkoristiti. Kako pravilna je poslovna politika, ki je usmerjena v izvoz, kaže podatek, da tozdi v skoraj vseh OZD finalne proizvodnje, ki izvažajo na zahod oz. na področje, kjer je plačilo v \$, nimajo izgube.

V naši DO je v I. polletju najuspešnejši toz 1, predvsem zaradi plačila v \$ in vrednosti \$, ki nenehno narašča. Problem, da kasnimo z dobavami v ZDA, ni le v manjši realizaciji prihodka in dohodka, temveč je to lahko zelo nevarno, da kupce izgubimo. Gotovo ni normalno za ameriškega kupca, da čaka na naročeno blago 6 do 7 mesecev, še zlasti, če je to blago naš osnovni proizvodni program (stoli).

— Produktivnost ni v skladu s planom, temveč manjša. Delno opravičilo za to iščemo v tem, da smo v petih letih produktivnost nenehno povečevali od 2 do celo 6%, da pa v zadnjem letu nismo nanovo opremljali proizvodnje in je zato nemogoče pričakovati porast produktivnosti.

— Cene našim proizvodom so le delno spremenjene. Z julijem ni uresničen sklep, za katerega smo se na jugoslovansko nivoju zavzemali, da se finalni proizvodnji sprostijo cene. Očitno bodo cene še vedno pod kontrolo in je višina povišanja odvisna od številnih dejavnikov. Za našo proizvodnjo vemo, da v cenah nimamo dosti možnosti, ker povpraševanje po naših izdelkih na domačem trgu ne narašča (zaradi znižanja investicijske, zmanjšanja kupne moči itd.).

Novi proizvodi še ne dajejo ekonomskih efektov na trgu kot smo pričakovali.

— Delavci v prodaji zadovoljivo sledijo politiki, da s posameznimi kupci dosežemo čim boljše prodajne pogoje.

Prodaja blaga za široko potrošnjo še vedno ni zadovoljiva glede na možnosti, ki jih imamo (interesantni programi, primerne cene, razvite prodajne možnosti).

(Nadaljevanje na 4. strani)

Za šalo in zares!

Včasih kako stvar zaradi zanimivosti namenoma dvakrat zapišemo. Naslednja pripomba pa je napisana tudi zaradi potrebe:

Ko so si naši upokojenci letos ogledovali Stolove proizvodne oddelke, je bilo večkrat slišati približno tako pripombo:

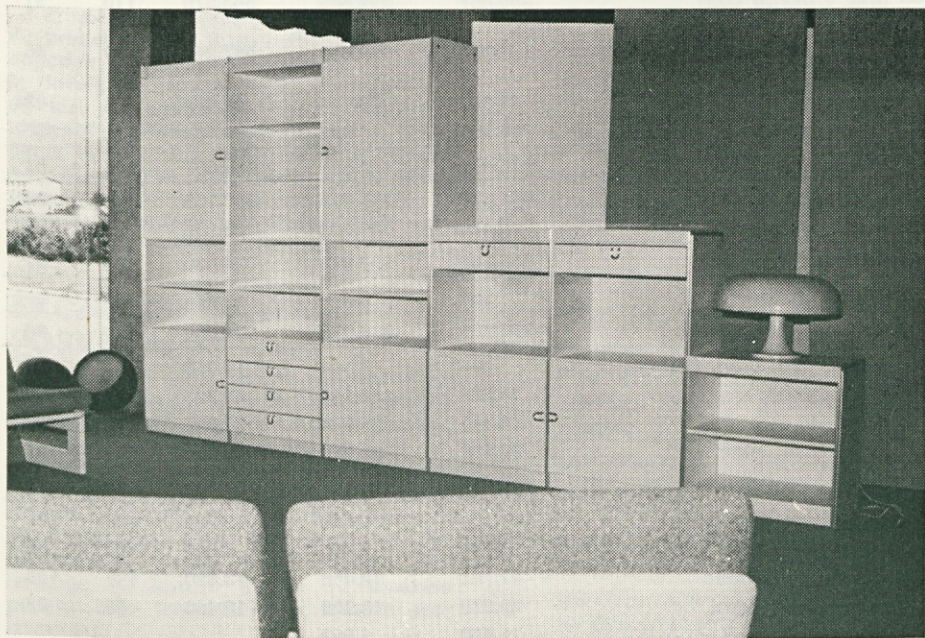
»Boljše strojne in ročne delavnice imajo, kot so bile te nekoč, delali smo pa mi precej bolje.«

Kupec bo za izdelek plačal toliko, kolikor je zanj pripravljen plačati. Če bo ta izdelek predrag, ga bo skušal najti drugje.

Naša naloga je, da dobre izdelke napravimo kar najceneje. K temu bo dala znaten delež dobra delovna storilnost in skrben delovni odnos.

V tem trenutku se težko pogovarjamo o novih strojih, ki bodo brez posebnega delavčevega naprežanja več naredili. Težko se tudi pogovarjamo o zelo izboljšanem proizvodnem materialu, ker je že ta, ki ga uporabljamo, zelo drag.

Moremo pa se pogovarjati o večji delovni zavesti in boljšemu delu.



Za Princip pohištvo, ki ga Stol izdeluje v črni in beli barvi in je na voljo v naših trgovinah, je veliko zanimanje.

Pohištvo je mogoče na zelo preprost način sestavljati v željene oblike, končen izgled je izredno lep. Princip regali imajo tri višine, 65 cm, 116 in 207 cm.

Naša dolžnost je, da pohištvo prav tako kot za izvoz tudi za domači trg zares dobro napravimo in ga na primeren način vsak trenutek ponudimo kupcem v Sloveniji in celi Jugoslaviji.

Gornji posnetek je iz Interiera na Duplici.

(Nadaljevanje s 3. strani)

— Materialni stroški so še vedno zelo veliki in v tem vidimo znatne rezerve za učinkovitejše in racionalnejše poslovanje v prihodnje.

Primer tozda 2, ki je v I. trimesečju porabil več surovin, kot pa so bili vredni izdelki, nedvomno to potrjuje. Znatni so izdatki za energijo, ki predstavlja kar 49 mio v polletju in za varstvo pri delu, kjer se je znatno povečal strošek in znaša 6,3 mio, to pomeni, da bo pri uporabi zaščitnih sredstev in času trajanja teh sredstev potrebno večje nadzorovanje in skrb vsakega delavca.

— Z referendumom smo v marcu 1983 sprejeli samoupravni sporazum o prihodkovnih odnosih (skupni prihodek za skupni proizvod) in o svobodni menjavi dela in sredstev med proizvodnimi tozdi in skupnimi službami.

Glede likvidnostnega stanja lahko ugotovimo znatno izboljšano stanje kot v prejšnjem obdobju, čeprav nam domači kupci dolgujejo okoli 13 mio din, tuji pa 36 mio din. To je več kot lani v enakem času.

Smotno koriščenje in obračanje sredstev je zelo pomembno in daje rezultate kljub temu, da je stanje likvidnosti v gospodarstvu Jugoslavije izredno slabo.

Program likvidnosti, ki ga je sprejel DS in ga izvaja Odbor posebne finančne službe, mora tudi v prihodnje biti vodilo za smotno obračanje sredstev tako, da ne bi bilo potrebno najemati kreditov za OD, kot jih tudi do sedaj nismo.

»Vemo, da moramo popraviti delovni odnos in izboljšati storilnost, vendar na to iz meseca v mesec čakamo. Kot da je vseeno, da je tako!«

— Informiranje v DO poteka zadovoljivo, seveda pa z angažiranostjo vseh glede na probleme in njihovo reševanje ne moremo biti zadovoljni. Še vedno je premalo povratnih informacij in delavci vse prehitro verjamejo nekaterim netočnim informacijam.

— Ocena gospodarjenja za DO v I. polletju je lahko samo zadovoljiva, čeprav smo kot DO odpravili izgubo s I. trimesečja (okoli 18 mio din) in je v polletju 11 mio din (se sklada po pokritju izgube tozda 2 okoli 32 mio din). To pomeni, da je v II. trimesečju se znatno izboljšanje v primerjavi s I. trimesečjem.

V II. polletju moramo še bolj intenzivno izvažati in doseči, da bi bili povprečni OD 16.000 din, kar bi zagotovilo večji elan za delo in vsaj 95-0/0 izpolnitev letnega proizvodnega plana. Sedanja izpad bo težko nadoknaditi.

Nekateri si predstavljajo delo v tovarni kot »delo«, ki je v prvi vrsti zagotovilo za preživetje, ne pa delo v pravem pomenu, ko je vsak delovni dan potrebno dati nekaj od sebe in s tem sodelovati pri ustvarjanju dohodka.



V naše obstoječe sušilnice lesa les zelo težko transportiramo, zaradi zastarelosti in dotrajanosti pa je težavno tudi sušenje.

Ugotovitev celotnega prihodka ter začasna razporeditev dohodka in čistega dohodka za obdobje I.—VI. 1983 (v 000 din)

DO »STOL«	Doseženo I.—VI. 1982	Planirano I.—VI. 1983	Doseženo I.—VI. 1983	Indeks	
				dos. 83 dos. 82	dos. 83 plan 83
CELOTNI PRIHODEK	1.259.816	1.513.757	1.349.627	107	89
— prihod. na d. trgu	12.648	16.501	20.106	159	122
— prihod. na tujem trgu in ust. iz skup. pr. na tujem trgu	154.576	259.700	169.640	110	65
— prih. v okviru OZD	490.087	594.808	543.570	110	91
— prih. dos. s. prod. bl. mat. in odpad.	513.036	589.696	507.243	99	86
— prih. od razpor. svobodne menjave dela	35.903	46.114	49.634	138	106
— ostali prihodki	44.566	6.938	59.434	133	857
PORABLJENA SREDSTVA	973.970	1.177.524	1.025.097	105	87
— materialni stroški	941.820	1.138.015	998.138	106	88
— amort. po pred. m. st.	32.150	39.509	26.959	84	68
DOSEŽENI DOHODEK	285.846	336.233	324.530	114	97
— skupni dohodek	581	—	471	81	—
DOH. ZA RAZPORED.	285.265	336.233	324.059	114	96
— amort. nad. pred. OD	—	—	11.058	—	—
— za DSODSP	36.282	46.114	48.997	135	106
— prispevki ZIS	24.841	29.664	30.346	122	102
— davki, pris., plač.	28.158	33.913	43.919	152	127
ČISTI DOHODEK	195.984	226.542	190.739	97	84
— za osebne dohodke	142.103	179.404	179.729	126	100
— za stanovanjsko gradnjo	5.244	7.445	6.643	127	89
— za skupno porabo	12.789	12.456	13.620	107	109
— za poslovni sklad	29.379	19.720	16.460	56	83
— angažirani	11.566	6.092	—	—	—
— za lastni razvoj	17.813	13.628	—	—	—
— za rezervo	6.469	7.517	6.976	108	93
IZGUBA (TOZD 2)	—	—	—32.689	—	—
SKLADI	—	—	43.699	—	—
IZGUBA	—	—	32.689	—	—
NETO ZA DO	—	—	11.010	—	—

Proizvodnja oz. prodaja mora znašati vsaj 13.000 mio din (v polletju je le 580 mio din), če želimo zadovoljivo poslovati. Računati moramo, da se cena energije veča, da bodo stroški le-te v zadnjem četrtletju še večji, da se večajo transportni stroški, surovine in repromateriali.

Doseči predvideno ni nemogoče, vendar pa pomeni, da moramo povprečno realizirati na mesec okoli 120 mio din, kar je možno, če bomo večje napore vložili v izvoz.

— V tozdu 2, 5 in 8 sprejeti ukrepi za odpravo motenj poslovanja na samoupravnih organih in družbenopolitičnih organizacijah dajejo spodbudne rezultate, zlasti v tozdu 5 in 8. Tozd 2 sicer nima več izgube na substanci, je pa skupaj izgubo povečal.

V tozdu 5 smo imeli večji strojelom na turbini, kjer ocenjujejo škodo na 6 mio din. Škoda je prijavljena zavarovalni skupnosti Triglav. Turbina je popravljena in bo po kolektivnem dopustu normalno obratovala.

Imenovana je strokovna komisija za pripravo sanacijskega programa tozda 2. Izgubo bo možno odpraviti v daljšem časovnem obdobju in ne do konca letošnjega leta. Vodstvo tozda, DO in pa strokovne službe se bodo morale čimprej odločiti glede programa za IKEO, glede dvoizmenskega dela tozda 2, itd.

OD delavcev tozda 2 bodo odvisni od sklepov DS tozda 1, 2, 3 in 4 o solidarnem zagotavljanju normalnih OD.

Skupščina občine je pozitivno sprejela vse ukrepe samoupravnih organov in proizvodnih struktur v tozidih in za DO.

— Kvalitetni dejavniki gospodarjenja v polletju niso prišli do izraza (produktivnost, večji izvoz, zmanjšani stroški itd.). Skupna naloga vseh zaposlenih je, da v II. polletju storimo znatno več, še zlasti, ker se pogoji gospodarjenja zaostrejo.

Prispevki iz dohodka so večji za 22 % v primerjavi z istim obdobjem lani, dohodek pa le za 6 % (zlasti zdravstvo in invalidsko zavarovanje), kar pomeni, da sisi ne upoštevajo resolucijski določil občine Kamnik. Vzrok za 90 % povečanje obresti je v povečani obrestni meri od 12 na 30 %. Šele sedaj bomo lahko ugotovili, kako smotno smo ravnali, da se nismo pretirano zadolževali in da razpolagamo z lastnim kapitalom.

EKONOMSKI KAZALCI POSLOVANJA

Skupna vrednost fakturirane realizacije proizvodnih tozdov v prvih šestih mesecih je znašala 588,1 mio din, kar predstavlja 5 % povečanje glede na isto obdobje leta 1982 in 18 % manj kot smo planirali. Na domačem trgu smo prodali za 390,8 mio din in izvozili (prihodki od izvoza) za 191,3 mio din. Tako smo uspeli na domačem trgu prodati 67,5 % celotne proizvodnje in izvozili 32,5 % (v lanskem polletju smo izvozili 27,9 % celotne proizvodnje).

Prodaja na domačem trgu se je zmanjšala za 2 %, glede na planirano vrednost pa je 17 % manjša, izvoz vključno s premijami se je povečal za 22 % in je za 19,5 % manjši od planiranega.

V prvem polletju 1983 je izvoz naših proizvodov na konvertibilno področje dosegel vrednost 2.058.247 US \$ (fco jugo-

PRIMERJAVA STROŠKOV PO VRSTAH ZA DO »STOL«

Naziv stroška	Doseženo I.—VI. 1982	Planirano I.—VI. 1983	Doseženo I.—VI. 1983	Indeks	
				dos. 83 dos. 82	dos. 83 pl. 83
4001 tehnološka goriva	15.965	17.192	16.283	102	95
40020 mat. por. po rež. nal.	5.950	6.007	5.482	92	91
40021 mat. por. za povp., vzdrž., č.	1.162	1.196	1.434	123	120
40022 embalažni material	688	1.903	1.677	245	88
40023 brusni material	1.127	1.144	1.733	154	151
40024 material za narodno obr.	6	5	69	1150	1380
40025 mat. porab. za druga popr. in za vzdr. osnov. sred.	18	4	—	—	—
40027 rezervni deli	—	—	1.447	—	—
4003 pisarniški material	3.216	3.281	3.265	102	100
4005 drugi porab. material	13.556	12.908	9.942	73	77
4008 kalo, razsip, okvare	2	1	—	—	—
40091 odmiki od cen za rež. mat.	—8.693	—	—3.582	41	—
SKUPAJ REŽIJSKI MATERIAL	32.997	43.641	37.750	114	87
401 porabljena energija	38.607	45.990	49.891	129	108
402 transportne storitve, PTT	9.888	12.654	11.359	115	90
403 stroški za investicije vzdrž. delov. sred.	4.133	4.913	4.911	119	100
404 druge proizv. storitve	34.497	42.161	48.711	141	116
405 odpis drob. invent. in emb.	2.200	2.392	1.167	53	49
406 mat. stroški uvajanja nove proizvodnje	—	—	1.476	—	—
407 druge neproizv. storitve	2.487	3.132	3.288	132	105
408 drugi mat. stroški	582	592	495	85	84
410 izdatki za sprotne potrebe za varstvo pri delu	3.816	4.287	6.315	165	147
411 izdatki za tekoče potrebe str. izobraževanja	212	218	292	138	134
412 izdatki za prehrano del.	6.740	8.492	7.497	111	88
413 avtorski honorarji	78	234	102	139	43
414 izdatki za občasna in začasna dela	164	98	117	71	119
415 zakup. za del. spred. obč.	195	186	334	171	180
416 izd. za reklamo in propag.	634	1.764	1.548	244	88
417 izd. za reprezentanco	321	352	333	104	95
418 drugi določeni izdatki	760	1.319	514	68	39
420 amort. po predp. min. st.	32.150	39.509	26.958	84	68
430 dnevnice za služ. potov. po Jugoslaviji	995	1.132	753	76	67
431 dnevnice za služb. potovanja v tujino	681	2.319	4.098	602	197
432 povračila za prevozne stroške za služ. pot. po Jugoslaviji	605	654	546	90	83
433 povračila za prevoz stroš. za služb. pot. v tujino	1.058	973	1.067	101	110
434 povračila stroškov za prevoz na delo in iz dela	3.954	5.272	4.886	124	93
435 povrač. za nastavitev in prehrano na terenu	115	120	56	49	47
438 povračilo drug. stroš. del.	461	536	372	81	69
SKUPAJ STROŠKI FIS	178.330	222.940	214.836	120	96

(Nadaljevanje na 6. strani)

meja), kar je 40,7 odst. manj kot v prejšnjem letu. Od tega smo direktno izvozili 44,8 odst., indirektno pa 55,2 odst. Na klirsko področje smo izvozili 47,235 Cl \$.

Fizični obseg proizvodnje se je zmanjšal za 6,2 odst.; produktivnost dela se je zmanjšala za 5,4 odst. glede na lansko prvo polletje, zaposlenost pa se je zmanjšala za 0,4 odst.

30. 6. 1983 je bilo zaposlenih 1.560 delavcev, povprečno število zaposlenih v obdobju januar—junij 1983. leta je bilo 1.583 delavcev.

Izkoristek delovnega časa je 1,5 odst. boljši, predvsem zaradi bistvenega zmanjšanja bolniških izostankov do 30 dni, bolniških izostankov nad 30 dni in porodniških dopustov. Skupno število opravljenih nador se je zmanjšalo za 44 odstotkov.

V obdobju I.—VI. 1983 smo v DO Stol ustvarili 1.349,6 mio din celotnega prihodka, kar predstavlja glede na isto obdobje leta 1982 7,1 odst. povečanje in 10,9 odst. manj, kot smo predvidevali v planih. Ustvarili smo 324,5 mio din dohodka, kar je 13,5 odst. več kot v istem obdobju lanskega leta, oziroma 3,5 odst. manj, kot smo planirali. Glede na spremembo predpisov v letošnjem letu moramo ugotoviti, da tako porabljena sredstva kot dohodek nista popolnoma primerljiva z lanskim letom in planom.

V prvem polletju smo izločili 179.729 tisoč din mase za osebne dohodke, kar je 26,5 odst. več od lanskega polletja in toliko, kot smo predvideli v letnem planu.

Povprečni neto OD na zaposlenega (brez nadur) je za obdobje I.—VI. 1983 znašal 14.000,00 din, kar je 19,8 odst. več kot v lanskem prvem polletju (11.568 din). Glede na povprečje za leto 1982 za leto 1982 so se povečali za 9,5 odst.

Akumulacija (bruto — vsa amortizacija, poslovni sklad in rezervni sklad) je znašal 61.453 tisoč din, korigirana za izgubo v tozdu 2 je 28.854 tisoč din, kar je 58 odst. manj kot v lanskem prvem polletju.

V prvem polletju smo uvozili za 35.957 tisoč din (po tečaju 63,40 din = \$).

ZAKLJUČEK:

Samoupravno sprejeta odprta poslovna politika in vsebina samoupravnega delovanja ter odločanja in še večja orientacija v izvoz so nedvomno osnove, na katerih mora temeljiti gospodarjenje DO tudi v prihodnje.

30 % proizvodnje v izvoz je lep rezultat, s katerim pa ne smemo biti zadovoljni, saj mora DO izvoziti vsaj 40 odst. svoje proizvodnje.

Če hoče neki posameznik doseči dober rezultat, se mora zanj pošteno potruditi. Če hoče neka skupnost doseči dobre uspehe, se mora zanje potruditi vsak posameznik te skupnosti.

	Doseženo I.—VI. 1982	Planirano I.—VI. 1983	Doseženo I.—VI. 1983	Indeksi	
				dos. 83 dos. 82	dos. 83 pl. 83
1. Dohodek na delavca (v din)	187.317	209.883	205.010	109	98
2. Čisti dohodek na delavca (v din)	128.430	141.412	120.492	94	85
3. Akumulacija v primerjavi z dohodkom (v %)	12,54	8,10	10,63	85	131
4. Akumulacija v primerjavi s čistim dohodkom (v %)	18,29	12,02	18,08	99	150
5. Osebni dohodek in sredstva za skupno porabo na delavca mesečno povprečje (v din)	17.490	20.735	21.056	120	102
6. Izločanje iz dohodka na delavca (v din)	34.731	39.686	46.282	133	117
7. Celotni prihodek v primerjavi s porabljenimi sredstvi (v %)	129,36	128,55	131,66	106	102

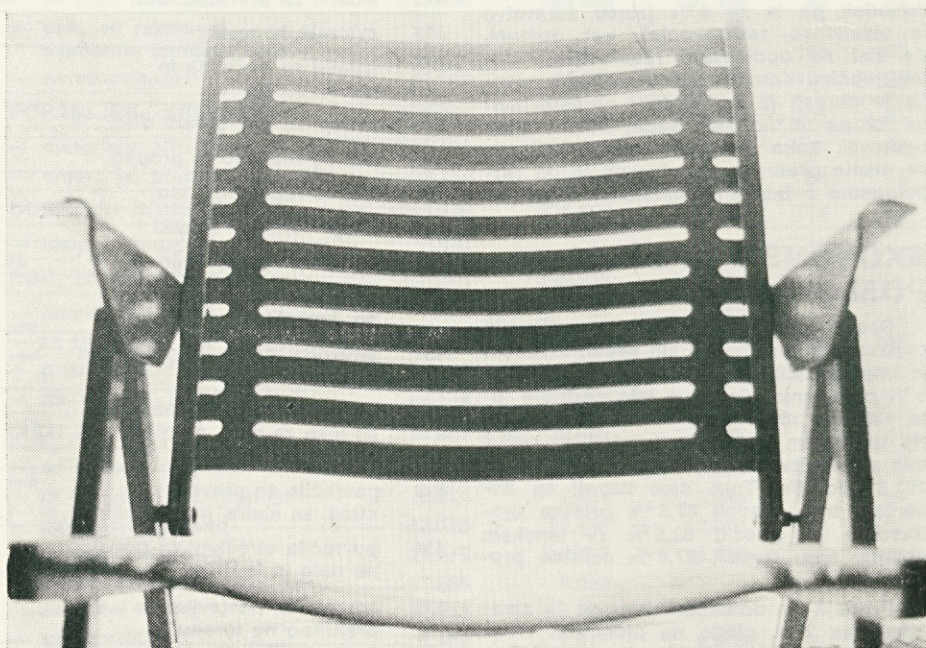
Velike napore smo vložili pri reševanju problemov v sozdu, zlasti glede skupne nabave surovin, repromateriala, spremljanja izvoza ter uvoza in druge aktivnosti za funkcioniranje sozda. Menim, da se prizadevanja za utrditev letga že kažejo.

Posebej je treba opozoriti na boljši delovni odnos vsakega posameznika. Zavedati se moramo, da stabilizacija ni kratkoročna naloga, temveč daljši proces, na katerega se moramo resno pripraviti. Nihče izven tozdov in DO ne bo ničesar prispeval, zato je prav, da vsak tozd in skupne službe resno proučijo možnosti, da zboljšajo razmerje med pro-

duktivnim in režijskim delom. Režija v naši DO je prevelika in je tej nalogi treba posvetiti posebno skrb. Za to so zlasti odgovorni direktorji tozdov, IO tozdov in kadrovska služba.

Ne glede na številne težave in probleme, ki so in ki bodo, se moramo Stolni delavci zavedati pripadnosti DO in z vsemi silami ter sredstvi, sposobnostmi in znanjem, ki ga imamo, bolj angažirano reševati nastale probleme, ker je to pogoj za dobro ekonomsko poslovanje DO.

Iz poročila
glavnega direktorja
Vinka Gobca
pripravil Ciril Sivec



Profesor Niko Kralj je svoj zlojljivi fotelj »Rex«, ki ga je oblikoval v petdesetih letih v naši tovarni, postavil v vrsto tistih, ki jim upravičeno lahko rečemo »večne oblike«. Že skoraj cela tri desetletja teče proizvodnja tega stola. Ves svet ga pozna ...
(tekst in foto: F. Stele)

Izboljšajmo izkoristek delovnega časa

Dokaj težki in zaostreni pogoji gošpodarjenja in tudi slabi polletni rezultati poslovanja nas silijo v to, da skušamo poiskati nekatere notranje rezerve, to je, večji vložek osebnega dela, poleg drugih gospodarskih ukrepov. Tu ne smemo gledati v tem smislu, da se bodo sedaj vse gospodarske težave naložile na ramena delavca, ampak moramo presoditi realno, ali lahko več in kvalitetnejše naredimo, kot do sedaj.

Nad podatki, ki govorijo o tem, da je v prvih šestih mesecih fizični obseg proizvodnje padel za 6%, produktivnost za 5%, se moramo zamisliti. Ugotovimo lahko, da je povprečno doseganje norm že dokaj visoko (124% za DO), posamezna doseganja pa sploh, zato bi bilo umestno povprečje znižati za okoli 10%. Zlasti je važno, da normative časa približamo realnemu možnemu doseganju.

Analize, ki so bile opravljene v naši DO, kažejo, da delovnega časa ne izkoriščamo dovolj dobro, saj znaša povprečni čisti neproduktivni čas delavca okoli 2 uri, to je 26% delovnega časa.

Tudi razni »neuradni« odmor izven rednega odmora 30 min., ki je določen za malico, nam slabšajo izkoristek delovnega časa, velikokrat tudi prezgodaj prekinemo delo ob zaključku delovnega časa.

Iz vseh naštetih dejstev, pred katerimi ne smemo zamažati, pa če so še tako neprijetna in občutljiva, je izšel predlog stabilizacijske komisije za korekcijo normativov časa. Sam pristop

h korekciji normativov je lahko zelo različen, vsak pa ima svoje prednosti in slabosti.

Namen korekcije normativov naj bi bil, da bi v prihodnje zaustavili padec fizičnega obsega proizvodnje in produktivnosti, da bi nekaj več naredili ob **normalnem delu**, brez večjega fizičnega izčrpanja, s tem, da koristimo notranje rezerve, ki še obstajajo, kar dokazujejo analize. Jasno pa je, da brez ustrezne poprave OD, korekcije norm realno ni izvedljiva. Glede na veliko obsežnost dela in le na skromno ekipo analitikov časa (štirje analitiki, od tega eden za polovični delovni čas) ter potrebe po čimprejšnjih boljših rezultatih dela, je predlagano, da se naj bi izvedla linearna korekcija vseh normativov časa za 10%, hkrati pa se za vse novouporabljene normative časa povečajo urne postavke za 13% za delo po normi (VK-10).

Poizkusni obračun OD, ki je bil narejen za mesec junij 1983, kaže, da nihče ne bi s tako korekcijo dobil manjši OD ob enakem delu, ampak bi dobil v povprečju 1,6% več. Kdor bi delal več po normi in tudi nekaj več naredil, kot do sedaj, pa bi tudi več zaslužil.

Ker smo sprejeli nekatere dodatne proizvodne obveznosti, je v pripravi predlog, da se tudi vsem poviša planska izhodiščna vrednost za 10%. Skupno torej bi se tistim, ki delajo po normi, povišala norma za 10% in povečale urne postavke za 13%, poleg tega pa

Nekateri radi vsako opravljeno delo razlagajo z velikimi težavami in problemi.

Drugi, ki se manj poudarjajo, le rečejo, da pri delu niso imeli večjih problemov.

Marsikdo, ki oboje poslušaja, veliko bolj ceni prve, saj so imeli pri delu veliko težav in so delo nasploh težko opravili.

Potrebno pa je pogledati opravljeno delo, delavnost in iznajdljivost ljudi, ki so ga opravljali in tudi voljo do dela. Ne pa govorjenje, ki je tako usmerjeno, da je nekaterim le v prid.

bi se planska izhodiščna vrednost povišala za 10% za vse tozde in skupne službe.

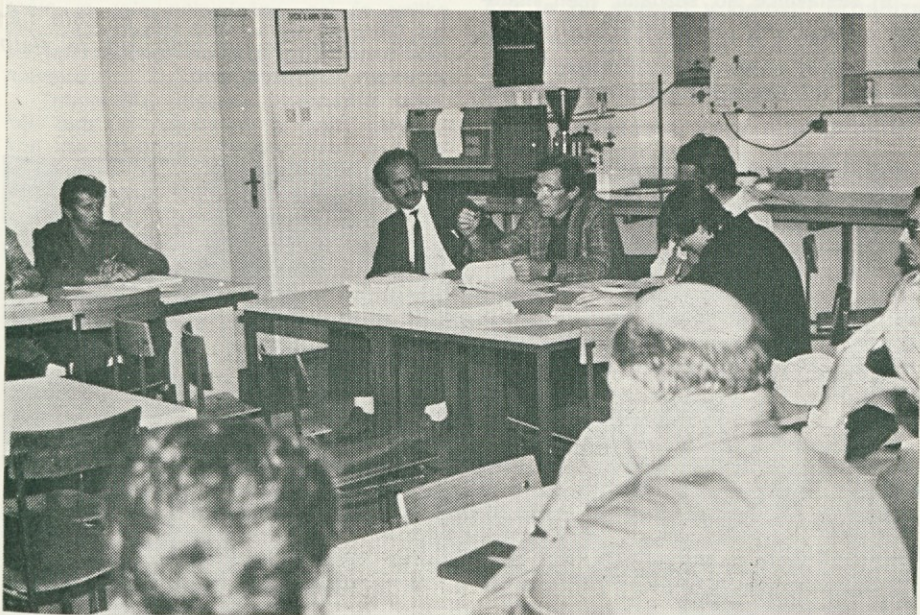
S takim predlogom postavimo normative časa na nižje osnove (napravimo preračun), ker je doseganje norm že dokaj visoko (124% za DO). S tem predlogom sicer ne rešujemo strukturna neskladja med posameznimi normami (težka norma — lahka norma), ampak bo to ostala stalna naloga vnaprej. Pričakujemo, da se bo postopno zvišala produktivnost dela, da bomo približali norma čas večji realnosti, kar je posebej pomembno pri planiranju proizvodnje in kalkulacijah, hkrati pa tudi stimuliramo delo po normi z višjimi urnimi postavkami na VK-10.

Vse izvedene korekcije normativov v preteklosti kažejo, da so bile najbolj učinkovite hkratne popolne revizije norm, ostala usklajevanja norm pa so imela le manjše učinke ter da so vselej ob izvedbi obstajale določene »rezerve« v času, saj se je doseganje norm postopoma spet povzpelo na prejšnjo višino.

Z linearno korekcijo vseh normativov bi glavnino vseh normativov rešili brez problemov. Lahko pa da se bodo pojavili problemi pri nekaterih strojih, ki diktirajo tempo dela in se ne da nič tudi v organizacijskem smislu spremeniti. Tu pa bo potrebno normative še posebej skrbno preveriti in postaviti ustrezne, kot tudi tam, kjer so še naprej ostali »ohlapni« in jih še lahko korigiramo in uskladimo.

Vendar je takih problemov v vsaki PE le nekaj, katere analitiki časa in mojstri dobro poznajo. Z ustreznim sodelovanjem in strpnim in korektnim reševanjem se bo dalo vse ustrezno zadovoljivo rešiti.

Cilj tega dela pa naj bi bil, da bi nekaj več naredili, zaustavili padec produktivnosti, bolje izkoriščali delovni čas ter na koncu tudi čutili efekte pri osebnih dohodkih. V nasprotnem pa, da se zadovoljimo s stanjem, kakršno je, ne moremo pričakovati, da bomo lahko imeli ustrežnejše osebne dohodke ob splošni draginji in višanju življenjskih stroškov. Matjaž Drčar



Delavci tozda 2 in skupnih služb so se na delavskem svetu v jedilnici obrata resno pomenili, kaj je treba takoj ukreniti, da bo delo tozda donosnejše kot sedaj.

K temu bodo prispevali ustrežnejši proizvodni programi, boljša notranja urejenost in nenazadnje večje delovno prizadevanje vseh delavcev.

Delavci tozda so se o tem odkrito pomenili. Sklenili so, da bodo napeli vse strokovne in delovne sposobnosti za pozitivno delo tozda in tako tudi večje osebne dohodke, ki so pogojeni z novim merjenjem dela.

Na seji je sodeloval novi Stolov direktor, Boris Zakrajšek, ing. Dušan Štefula, ing. Matjaž Drčar, ing. Zvonko Škrinjarič, ing. Srečo Smole, ing. Peter Jerman in drugi delavci iz skupnih služb.

Priprava proizvodnje

Sleherno delo je treba predhodno pripraviti, če hočemo, da bo teklo kolikor toliko brezhibno in bo dalo na koncu ugodne rezultate. Posebej važne pa so priprave tam, kjer je delo — oziroma proizvodnja v neki panogi — množica zapletenih operacij in faz, ki so si medsebojno odvisne. Na primer pri montaži mize: ni dovolj, da sta postopka izdelave mizne plošče in pa mostišča z nogami vsak zase potekala brezhibno. Biti morata tudi medsebojno časovno usklajena. Nič ne pomaga, če smo mizno ploščo naredili danes, ostale elemente pa bomo čez pet let. Ta grob primer pove, da si nobene proizvodnje ne moremo zamisliti brez kvalitetnega planiranja. Pred tem pa moramo proizvodnjo oskrbeti z vso tehnološko dokumentacijo (načrti, časovnimi in materialnimi normativi, tehničnimi opisi) in pa seveda nabaviti ves zahtevani material. V različnih tovarnah srečamo različno organizirano pripravo proizvodnje, glede na velikost tovarne, na zapletenost proizvodnje oziroma na kadrovske možnosti. Vendar pa se je v industriji večinoma uveljavila naslednja shema (ki jo prakticiramo tudi pri nas v STOLU):

PRIPRAVA PROIZVODNJE

Nabava lesnih tvoriv

Nabava reprodukcijskega materiala

Tehnološka priprava
Operativna priprava

Priprava dela
za inženiring

Šifracija in
standardizacija
(ter kontrola
kakovosti)

Opomba: Pri nas v sektor za pripravo proizvodnje spada tudi kontrola kvalitete, čeprav bi morala biti ta služba popolnoma samostojna.

»Upokojenci radi preberemo Stolor časopis, zanimiv je in vsakokrat smo veseli, ko ga dobimo v roke.

Še raje pa bi ga brali, če bi pisali o večjih delovnih uspehih.«

Kaj in kako delamo v sektorju za pripravo proizvodnje: Običajno je najprej na potezi tehnološka priprava proizvodnje. Oblikovalec v oddelku za razvoj izdelkov si je zamislil nek nov proizvod. Ideja je prešla v idejni načrt, ki izraža željo oblikovalca, ta pa je lahko sprejemljiva za serijsko izdelavo ali pa tudi ne. V vsakem primeru pa je treba izdelati prototip — to je proizvod, na osnovi katerega bodo vse tehnološke službe izrazile pripombe iz svojega področja in proizvod tako rekoč očistile, da je sprejemljiv za izdelavo v seriji. V tej fazi tehnološka priprava proizvodnje sodeluje z oblikovalci, zbira pripombe, spremlja izdelavo prototipa.

Pri tem »očiščevanju« nekega projekta ob izdelavi prototipa je treba uskladi želje oblikovalca s tehnološkimi možnostmi določene proizvodne enote. Običajno mora popustiti oblikovalec, vendar le toliko, da proizvod ne izgubi preveč na svoji umetniški vrednosti. Seveda pa je najbolje, če do tega razkoraka sploh ne pride — to je v primeru, ko oblikovalec že ob svojem delu upošteva tehnološke možnosti, čeprav skromne ali pa v drugem bolj razveseljivem primeru, ko je tehnološka (strojna) opremljenost tovarne tako močna, da lahko ugotovi sleherni zamisli oblikovalca.

Tako »očiščen«, oziroma z vsemi pripombami opremljen prototip, je osnova za izdelavo tehnološke dokumentacije oziroma tehnološke mape, kot imenujemo sveženj načrtov in drugih papirjev, s katerimi sektor za pripravo proizvodnje oskrbi določeno proizvodno enoto.

Taka tehnološka mapa pa vsebuje ali naj bi vsebovala:

a) **skico, oziroma fotografijo izdelka**, ki je opremljena s številko — tipom oziroma označbo, s katero proizvod prepoznavamo v množici ostalih,

b) **tehnični opis izdelka** — praviloma mora vsebovati vse podatke, ki jih ni možno razbrati z načrta, se pravi površinsko obdelavo, vrsto materialov, kvaliteto, način montaže, embalaranje itd.,

c) **osnovni načrt z glavnimi detajli** — to je ponavadi načrt izdelka v merilu 1:1 in je predvsem uporaben pri sestavi posameznih elementov v končni proizvod,

d) **kosovnice** — so načrti posameznih sestavnih delov proizvoda,

e) **sestavnice** so sezname vseh materialov s točnimi dimenzijami (bruto in neto), količinami (običajno za 100 proizvodov). Vsi sestavni deli in materiali so šifrirani in pripravljeni za računalniško vodenje,

V tovarni so še vedno ljudje, ki z nekakim prezirom gledajo na delavce z manj zahtevnimi delovnimi nalogami, češ, kaj bo ta, ki drugega ne zna.

Za zahtevnost dela vsakdo dobi osebni dohodek. Vsako potrebno delo pa je vredno in mora biti opravljeno. Opravlja pa ga tisti, ki je zanj usposobljen. Zelo pomembno je, da ga dobro opravlja.

Prisluhnite pogovoru v delavnici ali v pisarni. Sodelavec govori o sodelavcu, da tega in tega ni naredil ali delovne naloge ni dobro opravil.

Od takega načina govorjenja ni drugega, kot morda kak zamera.

Sodelavci se morajo pogovoriti iz oči v oči, naravnost in brez zadržkov. In drug drugemu pomagati.

Za nekaj je trdil, da je zelo narobe. Drugi pa je trdil, da je tisto povsem neutemeljeno.



Marinka iz neserijske je izkušena brusilka na pasnem brusilnem stroju. Ko je nastal ta posnetek, je brusila zakrivljene furnirske naslone.

Rekla je, da je prav ta polizdelek za brušenje zelo zahteven, ker je nekako na polovici prepognjen in vsak nepreviden pritisk prebrusi mehak anigre furnir.

f) **normativi časov** prikazujejo trajanje posameznih operacij (oziroma izdelave celotnega proizvoda),

g) **normativi materiala** prikazujejo: količino posameznih materialov za posamezne elemente in za cel proizvod,

h) **shema tehnološkega procesa** prikazuje postavitev strojev, naprav oziroma delovnih mest ter gibanje posameznih polizdelkov h končni fazi montaže proizvoda,

i) **seznam šablon in rezil,**

j) **risba embalaže,** na osnovi katere naročamo kartone, ovoje itd.,

k) **montažna skica** je nujna predvsem pri zelo zapletenih sestavljenih proizvodih. V primeru, ko je proizvod razstavljive konstrukcije pa je to skico nujno treba priložiti prodajnim elementom, da kupec nima težav pri sestavi na domu.

Taka naj bi bila tehnološka dokumentacija, s katero je do potankosti definiran proizvod, ki ga bomo izdelovali v večji količini. Za manjše količine, po nekaj kosov ali za izdelavo vzorcev, pa seveda tako obsežne dokumentacije ne pripravljamo — ponavadi zadostuje že kar osnovni načrt s pomembnejšimi detajli.

Poleg izdelave tehnološke dokumentacije pa ima tehnološka priprava proizvodnje še številne druge funkcije. Pomembno je sodelovanje pri določanju proizvodnega programa, predvsem pa pri pripravljanju dokumentacije in vzorcev za pripravljanje novih cen proizvodov.

Zahteve zavoda (enkrat republiškega, drugič zveznega in obratno...) za cene se stalno menjavajo. Običajno je temu zavodu treba predložiti barvno fotografijo (prej ja zadostovala črno-bela, še prej pa kar skica) novega (ali pa spremenjenega) proizvoda s tehničnim opisom, potrdilom o tem, da je proizvod res nov in atest o trdnosti (oboje izdaja inštitut na Biotehniški fakulteti). To področje je zelo nevhvalno, saj je veliko dela za »prazen nič« — še posebej, ker se kot rečeno, predpisi zelo hitro menjavajo.

Tehnološka priprava proizvodnje sodeluje tudi pri razgovorih s kupci (največkrat na področju izvoza), kjer je treba odgovarjati na vprašanja v zvezi s konstrukcijo naših standardnih proizvodov in o možnostih raznih sprememb po želji kupca. Če pride do naročila (najprej vzorcev), je treba stalno kontaktirati s kupcem, — predvsem pa je važna potrditev vzorca s strani kupca, ki je potem osnova za izdelavo tehnološke dokumentacije, brez katere si brezhibne serijske proizvodnje ne moremo zamisliti.

Naj bo o tehnološki pripravi dovolj. Zdaj pa operativna priprava (bolj pravilno bi bilo, ko bi jo imenovali: operativna priprava in spremljanje proizvodnje. Naloga te je lansiranje tehnološke dokumentacije v proizvodnjo, kadar pride do naročila nekega proizvoda v seriji. Še prej pa je potrebno izdelati proizvodni plan, ki je na osnovi razpoložljivih delovnih ur v nekem časovnem obdobju (npr. v dekadi — 10 delovnih dnevih ali v enem mesecu). Ena dekada je X ur, delavcev imamo 10 — torej je na razpolago 10 x ur. Odšteti moramo vse bolniške in druge izostanke in na razpolago imamo še (10 x — a) ur. S to količino ur torej razpolagamo v enem časovnem obdobju — dekadi. Iz tehnološke dokumentacije vzamemo časovni normativ za en proizvod

(Nadaljevanje na 10. strani)



BORIS ZAKRAJŠEK — NOVI STOLOV DIREKTOR

V septembru je prevzel naloge Stolovega glavnega direktorja Boris Zakrajšek, dipl. pravnik iz Domžal.

Tov. Zakrajšek je pred zaposlitvijo na Občini Kamnik opravljal delo vodje splošnega kadrovskega sektorja v Svitanitu. Na občini je bil vodja komiteja za družbenoekonomski razvoj. To delo je opravljal dve leti, čeprav je mandat štiri leta. Odločil se je za Stol. Kot je rekel v pogovoru, ga je ta stvar nekoliko prehitela, ker je le nameraval ostati še nekaj časa na Občini.

Želel se je vrniti v organizacijo z gospodarsko dejavnostjo, čeprav v času splošnega težkega gospodarskega stanja marsikdo z njegovo odločitvijo ni soglašal.

Tov. Boris Zakrajšek je v nadaljevanju pogovora povedal, da je ponosen, ker je bil sprejet v delovni organizaciji, kot je Stol. Stol je ena izmed najpomembnejših tovarn v kamniški občini, z veliko tradicijo, širokim proizvodnim programom, izkušenimi in dobrimi delavci in zato tudi s prihodnostjo. Voditi tako delovno organizacijo je ponos.

Na vprašanje, kako novi direktor ocenjuje težko gospodarsko stanje naše družbe in tudi Stola, je odgovoril:

»Žal smo v preteklosti več pozornosti namenjali procesu samoupravnih odnosov, premalo pa ekonomskim pogojem razvoju te družbe. Glavna krivda je, ker sistemsko dobro zastavljene zamisli nismo konkretno dodelali, tekoča ekonomska politika pa je gospodarske nesmisle še poglobljala.

Vemo, da je lesna industrija v težkem položaju, Stol pa ima še dodatne probleme. Prepričan pa sem, da smo sposobni sedanje težave odpraviti. Za rast proizvodnje si moramo prav vsi prizadevati in poiskati notranje rezerve, ki še vedno so. To je boljša organizacija, boljše delo in zmanjševanje raznih drugih stroškov, na katere imamo vpliv in nam bremenijo sedanjo proizvodnjo.

Brez pomena je, da se v medsebojnih odnosih in v drugih problemih vračamo nazaj in iščemo vzroke ter ponovno odpiramo rane.

Potrebno je delati in živeti naprej. Uresničiti moramo pozitivne ideje, ki jih je v Stolu tudi dovolj.

Proizvodnja mora izdelovati tiste programe, ki so zanimivi za nas in za kupce.

Prepričan sem, da nas je večina takih, ki smo pripravljeni dati še več od sebe, če nas bodo k temu vodile primerne spodbude.«

Novi Stolov direktor tov. Boris Zakrajšek je zatrdil, da je pripravljen sebe v celoti dati današnjemu in prihodnjemu Stolu, se zavzemati za tovariške odnose in dobro delo, kar tudi vsak tisti Stolovec, ki mu je do zdaj tovarna pomenila veliko več kot delovno mesto, želi.

Ciril Sivec

(Nadaljevanje z 9. strani)

(n. pr. y ur) in ga pomnožimo s številom proizvodov v seriji, ki jo želimo lansirati v proizvodnjo (n. p. 1000). Torej: Za izdelavo 1000 proizvodov A porabimo 1000 y ur. To količino ur vpišemo v plan. V primeru, da je 1000 y ur enak (10 x — a) je naš plan poln — takega predložimo proizvodni enoti. Če pa plan še ni poln, vpišemo še določeno količino proizvoda B, potem C itd.

Istočasno ob lansiranju planov, še bolj pa prej, pa mora operativna priprava sporočiti nabavnemu oddelku potrebe po surovini in repromaterialu in ta oddelk potem poskrbi, da je vse pravočasno na našem skladišču in pripravljeno za obdelavo v naših obratih.

Vendar pa izdelava planov v praksi ni tako enostavna kot je videti na papirju. Planiranje poteka za posamezne proizvodne enote in isti proizvod je seveda v eni proizvodni enoti (grobi razrez, krivilnica ...) treba planirati določeno časovno obdobje prej kot v drugi enoti (finalna obdelava, mizarna). Planiranje mora biti usklajeno in ko steče delo po planu v finalni proizvodnji, mora biti plan za isti izdelek, recimo v krivilnici ali furnirni že izpolnjen.

Poznamo pa še več drugih vrst planov, v zadnjem času je znano mrežno planiranje, pri nas pa je v proizvodni enoti za ploskovno pohištvo (TOZD 2) uveljavljeno planiranje z gantogramom. To je grafičen (s stolpci ali horizontalnimi pasovi) vrisano trajanje izdelave v časovno mrežo za posamezne proizvode.

Važna naloga operativne priprave je tudi spremljanje proizvodnje, stalno kontaktiranje z vodji proizvodnih enot in kupcem (seveda z vednostjo našega prodajnega oddelka) glede raznih sprememb, recimo v primeru, da na trgu zmanjka nekega repromateriala ali da je le-ta nekaliteten. Predvsem pa je važna kontrola, izpolnjevanje planov, od česar so odvisni končni roki izdelave, na katere naš kupec računa.

Priprava dela za inženiring ima čisto specifične naloge, zato deluje samostojno kot področje, le da razen vodenja vsa ostala dela opravlja ista posadka kot tehnološko in operativno pripravo. Tu gre za pripravo in spremljanje proizvodnih del pa tudi za kontaktiranje s kupcem pri opremljanju raznih poslovnih zgradb, bank, kinodvoran, športnih centrov, hotelov, itd. Delo traja od začetnih pogovorov, s projektanti, jemanja mer na objektu, konstrukcije opreme, lansiranja načrtov v proizvodnjo. Planiranje inženiriške proizvodnje pa je usklajeno z ostalo proizvodnjo (za domači trg in izvoz). Sem spada tudi montaža na objektu. Važna naloga je, da kupcu v njegov projekt vključimo čimveč standardnih izdelkov itd.

Služba za šifracijo in standardizacijo poskrbi, da je vsak izdelek (polizdelek), preden ga lansiramo v proizvodnjo, pripravljen za obdelavo na računalniku in tudi drugače primerno dokumentiran za lažjo identifikacijo v vsej množici ostalih izdelkov.

Na ekonomičnost slehernega gospodarstva ima prav gotovo pozitiven vpliv dobro razvita standardizacija. Standardiziran mora biti že najmanjši polizdelek in potem mora veljati pravilo: Iz čim manj različnih polizdelkov napraviti čimveč različnih izdelkov. Prvo je »želja«

proizvodnje, drugo pa želja kupca. Na žalost pa se vse prevečkrat dogaja, da na tem področju vlada prava zmesnjava. Imamo cel kup polizdelkov, ki se med sabo le za malenkost razlikujejo... — to pa močno vpliva na stroške.

Tako smo v glavnem preleteli dejavnosti posameznih oddelkov v sklopu sektorja za pripravo proizvodnje, malo manj smo se dotaknili nabavnega oddelka, katerega problematika pa je že deloma odmaknjena od same proizvodnje.

Zdaj pa nekaj besed o kadrovski zasedenosti SEKTORJA ZA PRIPRAVO PROIZVODNJE (razen nabavnega oddelka in šifracije). To bom napisal predvsem zato, ker večkrat krožijo govorice, kako

močno se je »priprava dela« v zadnjem času kadrovsko številčno okrepila, v resnici pa je prej obratno:

Leto 1973: vodja priprave dela, pomočnik vodje priprave dela (poleg tega v vodenju tega oddelka lahko delno štejemo tudi vodjo finale in vodjo primarne obdelave), 7 planerjev, 3 konstruktorji, 3 administratorke.

Leto 1983: direktor SPP, vodja tehnološke priprave dela, vodja operativne priprave, vodja priprave za inženiring, 6 planerjev,



SREDICE ZA SEDEŽE KMEČKIH STOLOV SO ZLEPLJENE IZ BUKOVIH LETVIC. PO LEPLJENJU JIH JE POTREBNO NA OBEH STRANEH POSKOBLJATI. DELO OPRAVLJATA DELAVKI NA DEBELINSKEM SKOBEJNEM STROJU.

KO SMO SE Z NJIMA POMUDILI V KRATKEM POGOVORU, STA REKLI, DA JE DELOVNA NORMA VISOKA, DELO PA TEŽKO. VERJAMEMO JIMA. TODA DRUGAČE SE ZA SEDAJ TEGA OPRAVILA NE DA UREDITI.



4 konstruktorji (od tega eden s polovičnim delovnim časom),
2 administratorki.

Ob teh tabelah je treba poudariti, da se je proizvodno — prodajna dejavnost Stola v zadnjem desetletju močno razširila. Medtem, ko smo do takrat v glavnem izdelovali sedežno in pisarniško pohištvo, pa smo okrog leta 1983 prešli v izdelavo še ostale notranje opreme (UNI — program ...) in okrog leta 1975 v inženiring, ki je tudi v »pripravi dela« zahteval kadrovske okrepitve, kot se je to zgodilo recimo v prodajnem tozdu. Vendar v »pripravi dela« do okrepitve ni prišlo. Po odhodu pomočnika glavnega direktorja tov. Petra Skuška iz Stola, ki je tudi veliko deloval na področju priprave proizvodnje, je tudi to delo padlo na vodjo priprave dela.

Če vemo še to, da situacija, kakršna je na trgu sedaj (slabša prodaja), kar ima za posledico manjše serije, veliko konstrukcijskih sprememb, itd., zahteva veliko več pripravljanih del, potem je jasno, da je delo v SEKTORJU ZA PRIPRAVO DELA vse bolj zahtevno in intenzivno.

Jasno pa je, da v tako obširnem delovanju pride tudi do napak oziroma do pomanjkljivosti, ki pa jih skušamo kar se da hitro odpraviti. Naše gospodarstvo je v težkem položaju, lesna industrija pa je finančno sploh »na tleh«. Delavci tožijo nad slabimi plačili, kritizirajo vodstvo itd. in tudi delovni elan upada, ko petnajstega v mesecu dobijo le »žepnino«. Tako smo v začaranem krogu in včasih se dela tudi po načelu: »Delam toliko, kolikor mi plačajo.« To pa seveda pripelje v še slabšo delovno storičnost. Tudi predlog o povišanju normativov najbrž ni splošna rešitev, predvsem ima slabe psihološke učinke. Res so nekatere norme prenizke, vendar še zdaleč ne vse... Kar se tiče dviga produktivnosti, mislim, da so še druge notranje rezerve, predvsem na prvem mestu: iskanje dobro plačanih naročil (predvsem v izvozu) in pa še bolj pripravljena proizvodnja, da bo tekla nemoteno (brez večjih prekinitev) in bo v celoti vse skupaj tudi na delavca učinkovalo bolj resno...

Vaša dejavnost je tudi poostreitev kontrole kvalitete in to ne le končne, še bolj važni sta vhodna in medfazna. V hudi konkurenci bodo na nogah obstali le kvalitetni proizvajalci, spet je to še bolj važno za plasiranje na tuji trg, kjer je precejšnja razlika v »dolarjih« za prvo-razredno pohištvo in tretjerazredno. S kvaliteto in s spoštovanjem dogovorjenih rokov izdelave kupca nekako privedemo nase in ko mu predlagamo kakšen »dolarček« več, bo raje pristal, kot če smo bolj povprečne kvalitete. Takih proizvajalcev je tudi drugod dosti, še cenejših...

Mislím, da je v tem trenutku najvažnejša naloga, naš TOZD 2 finančno spraviti v ugodnejši položaj — to pa je po mojem možno le predvsem z vpeljavo bolj plačanih artiklov v proizvodnjo in opustiti izdelavo proizvodov, ki jih prodajamo močno pod lastno ceno izdelka (program za IKEO). Čeprav je ta naloga, zdaj, ko so stroški še močnejše narasli, skoraj nemogoča, pa se le odkrivajo možnosti. Skleniti je treba pogodbe predvsem s kupci dolarskega področja, ki trenutno še sledi (narašča) naraščanju stroškov na našem trgu. Za našega ameriškega starega kupca Kendricka (doslej

smo zanj delali le kolonialne stole) že nekaj mesecev pripravljamo dokumentacijo in zdaj še vzorce petih različnih regalov oziroma omarič, ki so namenjene predvsem HI-FI garnituram ali pa hišnim računalnikom, ki so v Ameriki že zelo razširjeni. Do tega posla bo skoraj zagotovo prišlo, ker smo se glede cen s kupcem že sporazumeli. Proizvodnja (predvidoma v tozdu 2, če ne bo še kaj bolj primerne) naj bi tekla takoj v začetku leta 1984. Pred kratkim pa smo dobili ponudbo za izdelavo še bolj enostavnega programa regalov, prav tako za Ameriko...

Pa naj bo zaenkrat dovolj!

Franc Stele

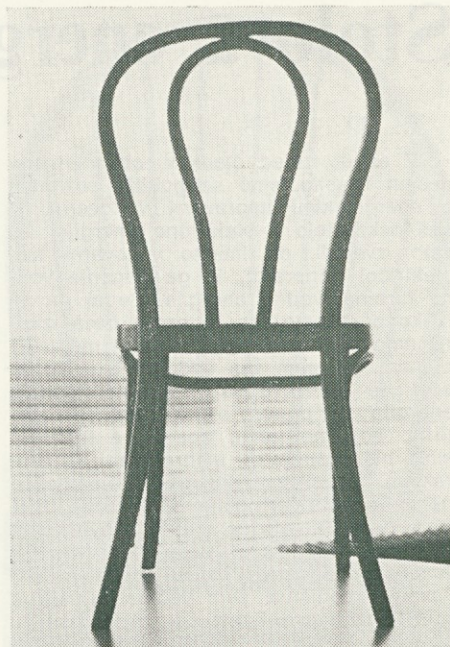
Na sestankih ali le v malo širši delovni sredini smo vedno za to, da bi več naredili in s tem izboljšali naše ožje in širše delo in poslovanje.

Ko marsikak posameznik potrka na svoje prsi, pa mora vendar priznati, da mu je toliko za delo, pa naj bo to režijsko ali proizvodno, kolikor je zares nujno.

Marsikak delavec naloge ne bo opravi, če se mu lepo pove. In užaljen bo, če se mu naroči malo bolj odločno. Kako torej, ko delovne zavesti še vedno manjka!



Tale zložljivi stolček je nastal ob sodelovanju italijanskih in naših oblikovalcev ter ob nasvetih naših vzorčnih mišarjev. Razvoj je trajal kar precej časa, zadnji dve leti... Italijanska firma »Maggis« pa ga je v sklopu vrtno garniture že predstavila svetu na pravkar minulem sejmu v Milanu.



Že dolgo je, odkar se je Michael Thonet poigraval z lesenimi palicami in jih upogibal kot žico v krivulje domišljije. Še danes pa njegove osnovne zamisli bujijo duhove oblikovalcev lesa...

(tekst in foto: F. Stele)

»Tovariši, za to delo je potreben najboljši postopek!« »Saj ga imamo. Pa še ta velikokrat odpove!«

USPEHI SKUPNEGA PREDSTAVNIŠTVA TRADE MART V BELGIJI

Članice sozda Uniles so pred leti ustanovile v Bruxellesu skupno predstavništvo TRADE MART za komercialne posle z državami Beneluxa. Predstavništvo ima tudi stalno razstavo za prodajo pohištva. Nosilec predstavništva je Lesnina.

V začetku so bile velike težave s predstavništvom, ker ni naredilo toliko prometa, da bi pokrilo stroške. Zato smo večkrat razpravljali o tem, kaj narediti, da bo predstavništvo zaživel. Celotako daleč je prišlo, da se je razmišljalo o ukinitvi. V letu 1982 se je promet predstavništva občutno povečal. Dosegel je realizacijo 76,5 mio. belgijskih frankov prometa. Od tega 63 mio. izvoza in 13,5 mio. uvoza. Predstavništvo je skoraj pokrilo stroške. Zato se je plan prometa za leto 1983 povečal na 97 mio. Realizacija plana v prvi polovici leta je dosežena 92-odst. ali 44,7 mio. belgijskih frankov, kar pokriva 100-odst. predvidene stroške. Za drugo polovico leta se predvideva povečani promet, kar pomeni, da bo plan prometa dosežen ali presežen. Zanimiva je struktura prodaje, ki zajema 88 odst. izvoza pohištva, 4 odst. izvoza polproizvodov in 8 odst. uvoza v Jugoslavijo.

Če bo predstavništvo do konca leta plan prometa doseglo ali preseгло, bomo dosegli cilj, zaradi katerega je bilo osnovano.

Drago Maselj

Stolova energetika

V enem izmed člankov, objavljenih v našem Glasilu, smo se poglobljeje seznanili z energetskimi napravami v tovarni, ki nas oskrbujejo z električno energijo. Tu smo izvedeli, da imamo v tovarni tudi električni generator, ki ga poganja vodna turbina, vodna energija. Sedaj pa že lahko poročamo, da že nekaj časa izkoriščamo vodno energijo v polni meri. To pomeni, da nam vsa voda, kolikor jo je speljane na tovarniško turbino, oddaja energijo za pogon električnega generatorja. To smo lahko dosegli s tem, da smo hidrogenerator sinhronizirali z omrežjem. S tem smo dosegli, da imamo še nekaj ceneje pridobljene energije, žal, še vedno premalo za matično tovarno. V letošnjem letu, ko so se pokazale težave v gospodarjenju naše tovarne Ploskovnega pohištva, sem večkrat slišal od ljudi vprašanje: »Zakaj pa nimamo še mi domačo elektriko? Zakaj se ne priključimo na domači generator?« Odgovor je preprost. Domače električne energije ni dovolj niti za matično tovarno in veliko moč z nizko napetostjo (220 V) ni smotno prenašati na večje razdalje, ker bi bile izgube energije prevelike. Delati za izgube pa tudi ni smotno.

Toplotno energijo za matično tovarno pa dobivamo večinoma s pomočjo dveh parnih kotlov M. Streicher in TPK. Naj navedem nekaj podatkov za prvi kotel iz njegove »osebne izkaznice«. Parni kotel M. Stricher je bil zgrajen leta 1967 njegova ogrevalna površina je 287 m², najvišji dovoljeni nadtlak 44 at (43,14 · 10⁵ P), po vrsti kotlov spada med žarilne, maksimalna zmogljivost kotla pa je 7500 kg pare na uro ali izraženo v moči 4,8 MW, temperatura pregrete pare pa je 425 °C s tlakom 38 at (37,25 · 10⁵ P). Omenjeni kotel lahko kurimo kombinirano, lahko kurimo lesne kosovne odpadke, žagovino in mazut. Kurjenje z lesnimi kosovnimi odpadki poteka sedaj še ročno — lesne odpadke je treba pripeljati z vozički do kurišča, kjer kurjač po potrebi te odpadke skuri. Ko bo izvedena obnova in delno predelava grobega reza, bomo dobili tudi drobilno napravo za drobljenje lesnih kosovnih odpadkov. Tako bo to ročno kurjenje odpadlo, saj bodo zdrobljeni lesni odpadki potem transportirani z močnimi ventilatorji po ceveh v silos in naprej na kurišče. Žagovino dovajamo

parnemu kotlu s pomočjo močnih ventilatorjev iz silosov za žagovino, kjer jo zbirajo odsesovalne (ekshaustorske) naprave v posameznih oddelkih, koder se pojavlja pri obdelovanju lesa žagovina in lesni prah. Ta dva vira toplote (lesni odpadki in žagovina) sta za nas najcenejša, omogočata tudi cenejšo električno energijo. Žal, imamo tudi s tema viroma toplotne težave: nimamo dovolj tovrstnih odpadkov. Potrebe po toplotni energiji so večje, posebno pozimi. Zato si moramo pomagati še s kurjenjem sedaj vedno dražjim mazutom, ki ga s pomočjo črpalk in gorilca dovajamo v parni kotel. Kako je z mazutom na tržišču, pa vsi vemo. S kupovanjem črnega zlata so težave s trdno (konvertibilno) valuto, imamo pri nakupovanju prednost pred ostalimi podjetji in OZD.

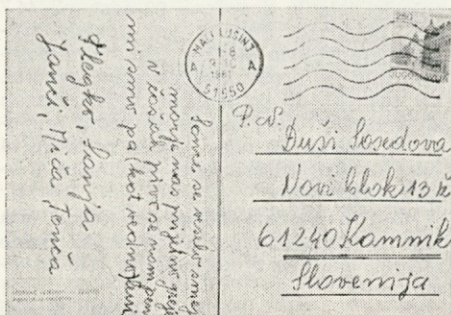
Kotel lahko v sili kurimo s premogom ali briketi iz premogovega prahu. To smo v pretekli zimi tudi storili. Nastale težave pa smo že opisali — rešetke v kurišču temu viru energije niso prilagojene. Predelava kurišča pa bi bila predraga. V preteklosti smo si pomagali tako, da smo premog ali brikete dodajali k lesnim kosovnim odpadkom. Da bi čimbolj pocenili zimsko ogrevanje upravne zgradbe, smo le-te priključili na obstoječi parni razvod matične tovarne. Upravna zgradba ima sicer svojo kurilnico na kurilno olje, ki pa je sedaj samo v rezervi, za najnižje zimske temperature, ko bi sicer začelo primanjkovati pare.

Drugi parni kotel v matični tovarni je domače izdelave z imenom TPK (Tvorilnica parnih kotlov) Zagreb. Je starejši od Streicherja, saj je njegova letnica zgraditve 1960. Po vrsti parnih kotlov spada med strmocevalne žarilne kotle, z najvišjim dovoljenim nadtlakom 27 at (26,47 · 10⁵ P), s temperaturo pregrete pare 375 °C in zmogljivostjo 3500 kg/h (2,24 MW). Kotel kurimo lahko samo z lesnimi



Mavric iz remontne delavnice se ukvarja z vodoinstalaterskimi deli in popravili. V naši tovarni je teh veliko. Začno se pri parnem kotlu in končajo v najbolj oddaljeni delavnici.

POZDRAV Z MORJA
ZA V NAŠ KONEC



Nekateri delavci imajo dobre predloge za izboljšanje dela, vendar jim večkrat drugi delavci te predloge omalovažujejo, češ, kaj se bodo silili v ospredje, če ne vedo, kako bo potem s tem.

Čas je že, da bi pozabili na nevoščljivost, za katero prav v tem primeru ni potrebe.

Potrebno je, da bi najboljše predloge osvojili in v praksi uresničili.

»A verjameš, da bi v tovarni veliko več naredili, če bi vsi zares vzeli delo v roke. Tako pa preveč gledamo drug drugega in čakamo, kdaj bo kaj več narejenega.«

»Če bi ure, ki jih posedimo v garderobah in drugod, namenili za delo, bi bilo vse tisto, kar bi morali narediti, opravljeno in še več bi lahko naredili.«

kosovnimi odpadki in žagovino. Zmogljivosti obeh kotlov sta v hujših zimah že premajhne, zato bo treba čimprej izvesti predvideno razširitev obstoječih naprav — kotlovnice. V matični tovarni smo v lanskem letu porabili za kurjenje kotlov 874 t mazuta, približno 9900 m³ vseh vrst lesnih odpadkov in 11 t premogovih briketov.

Nova tovarna ima za lastne toplotne potrebe vročevodni kotel M. Streicher, ki je bil zgrajen leta 1970, z ogrevno površino 220 m², z nazivnim tlakom 13 at (12,75 · 10⁵ Pa), maksimalne zmogljivosti 6395 kW (5,5 Gcal/h). Vstopna temperatura vode je 120 °C, izstopna 180 °C, vodni volumen pa znaša 24,4 m³. Vročevodni kotel kurimo samo z mazutom — nima kombiniranega kurišča, njegovo delovanje pa je zelo avtomatizirano. Predelava kurišča, da bi kurili lesne odpadke, ne pride v poštev, ker le-teh ni dovolj, po vsej verjetnosti pa se bomo priključili na plinsko omrežje, kjer smo si že pravočasno rezervirali odcep. Tu zopet ne bo šlo brez stroškov, saj bo treba plačati in zgraditi nizkotlačno plinsko postajo, plinovod od odcepne postaje in prilagoditev gorilca v obstoječi kotlarni za kurjenje plina. Petrol nam za leto 1985/86 še vedno zagotavlja, da bo dobil še dodatne količine plina in potem ne bo problemov s plinom. Na ta način si bomo zagotovili tudi zaneslivejše obratovanje naših dveh tozdov, tozda 2 in tozda 3, PE—5.

Nekateri delavci svojih nalog niso opravili, drugi so jih opazovali in rekli, češ, če oni dela niso opravili, potem ga še mi ne bomo. Vsi ti ljudje pa pričakujejo, da se bodo stvari vendarle uredile.

Veliko lažje bi se uredile, če bi bilo nasprotno: da bi vsi kar najbolje opravili svoje delo.

Tozd-3, PE—O v Motniku ima v svoji kotlarni dva kotla. Manjši je univerzalni kotel GK—200, ki ga je izdelal EMO Celje v letu 1974. Nazivna moč kotla je 169 kW, če bi ga kurili samo s premogom, možna poraba tople vode pa je 50 l/min pri temperaturah 10—45 °C. Večji kotel je vročevodni kotel A. Lambion, ki je bil izdelan leta 1973, z zmogljivostjo 837 kW (720000 kcal/h) in z izstopno temperaturo vode 110 °C. Oba kotla kurimo z lesnimi odpadki.

V Slogi Moste imamo vročevodni kotel M. Striecher, ki je bil izdelan l. 1977. Njegova ogrevna površina je 40 m², nazivni tlak obratovanja je 5,5 barov (5,5 · 10⁵ Pa), zmogljivost kotla je 1163 kW (10 Gcal/h). Izstopna temperatura vode je 110 °C, vstopna pa 80 °C. Kotel je kurjen z lesnimi odpadki, žagovino in premogom.

To so v glavnem vse zmogljivosti Stolo-
lovih kotlov, kjer vidimo, da poskušamo uporabljati vse vrste virov energije, da stremimo k temu, da bi imel vsak kotel čimbolj kombinirano kurišče, saj bomo

le na ta način dosegli (in dosegamo) zanesljivo obratovanje naših tozdov.

Glede na to, da so mazut, premogovi briketi in premog vedno dražji, poleg tega pa je tovrstno kurjavo tudi težko dobiti, ponovno opozarjamo na varčevanje z električno in toplotno energijo. Ugašajmo razsvetljavo, kjer jo ne potrebujemo. Izklopimo obdelovalni stroj, če ga ne uporabljamo več, izključimo odse-
sovalni ventilator, ki sesa lesne odpadke od obdelovalnega stroja, ko smo z delom na stroju končali. Pred vsakim tehnološkim postopkom se domenimo, kako bomo pognali električne stroje, da nam konična obremenitev ne bo narasla, saj nam konica podraži električno energijo tudi za 50 odst. Tudi kaloriferjev naj bo vključenih samo toliko, kot jih je potrebno in zračenje prostorov naj bo kratko in temeljito, ne pa celodnevno skozi okna in lopute. Zavedajmo se, da nam vsak prihranek zagotavlja boljši dohodek, boljši danes in jutri.

Marjan Jenko

VESELI STOLOV DAN

Minil kolektivni je dopust, minil tudi je avgust. V njem ostal je Stolor dan, ki letos v septembru bil je praznovan.

Bila mala bi senzacija, če odpadla bi nam rekreacija, ker tudi do nas prišla je stabilizacija.

Na zabavne prireditve in še posebej na družabne igre zelo radi pridemo, se nasmejimo, razvedrmo in polni novih moči spet odidemo.

Pa obudimo si spomine: Na Stolor dan so rade padavine. To niso le edine, še druge vrste poznamo padavine.

Pri vlečenju vrvi tudi lahko so padavine, če spolzke so stopinje. Za to močni biti morajo možaki, da stabilni njihovi so koraki. Njim potrebna predvsem je moč, nekaj manj hitrost. Ta boj ni tako preprost!

Zato nastopajočim vse čestitke, od padavin mokre bile tudi njihove so ritke.

Skakanje v vreči zanimiva je zadeva. Če tekmovalec pade, pravimo mu, da je reva. Se sreča, da odvezana bila je vreča, da ven lahko prišla je ta nesreča.

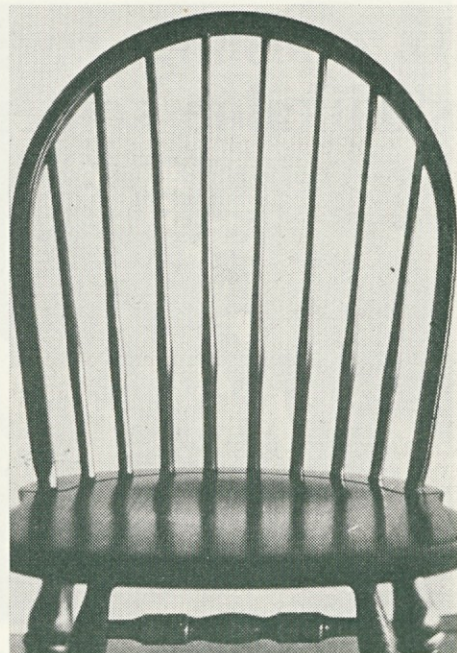
Če moški pri tem »bavtano« ima odpeto, to zelo nerodno je, presneto. Temu drugače rekli bi, da »komija na žaklju sedi in na eno oko vedno bedi«.

Metanje valjarja je ženska disciplina. To orodje vsaka ima družina. Z njim rešujemo družinske težave, včasih tudi zakonske narave. Ob valjarju moža vsa ljubezen mine, to so presneto težke padavine.

Če ima človek suho grlo in ga peče, težko pijači se odreče. Tekočino po grlu dol je treba zlit, če hoče »treme« se znebiti. Na tač način se »treme« upirala ni, saj je bila čisto brez moči.

Vendar nastale so težave, hrabri Stolorci orientacije ni imel prave. Kljub težavam ni imel padavin, bil je pameten, pil je le vin'.

Franc Ravnikar,
grobi rez



Krivulje in linije se morajo srečati na točno določenih mestih, da nastane tako lep stol ...



»Veš, sinček, to je lepa pravljica: Vsako leto so hodili na morje, za dva tedna, imeli so šotor za štiri osebe in velik avto. Zvečer so v gozdičku pekli čevapčice in pili sladko vince. Ponoči sta se atek in mamica ljubila, njun sinček je sladko spančkal.«



»Celo leto se moram pogovarjati z njim, med dopustom pa ga ne poznam.«

»Do te hiše sem te pripeljal, potem si šla peš domov, ker si rekla, da je bolje, da te kdo ne vidi, da sem te pripeljal!«

»Ni bilo tako. Najprej me nisi hotel peljati, ker si se bal, da bi te kdo od naših videl!«

Iz zapisnika izvršnega odbora sindikalne konference

Konferenca je bila v drugi polovici avgusta. Obravnavane so bile naslednje točke:

Poslovanje v I. polletju 1983 v DO Stola,

Delovni čas,
Dan Stola,
Predlog korekcije normativov časa in OD,
Razno.

OBRAVNAVA POSLOVANJA
V I. POLLETJU 1983
V DO STOLA

O poslovanju je na kratko poročal tov. Kanc, vsi člani pa so dobili pismeno Poročilo o gospodarjenju v I. polletju 1983 v DO.

Tov Peter Jeglič je člane IO SK seznanil z nekaterimi podatki o poslovanju drugih DO v okviru Unilexa.

V razpravi so govorili o izgubi v tozdu 2, izkoriščanju strojev in delovnega časa, o težavah z rex stoli za italijanskega kupca, o nujnem povečanju izvoza, povečanju storičnosti, izboljšanju kvalitete itd.

Glede izgube v tozdu 2 so menili, da so glavni vzroki: prodajne cene, ki ne pokrivajo proizvodnih stroškov, pre-slaba kvaliteta, izdelava in pa tudi disciplina. Ukinitve II. izmene v tozdu 2 je vprašljiva. Vprašanje je, kje zaposliti delavce. Nekateri stroški v tozdu 2 bi se s tem še povečali. Rešitev je bila, čimbolj zmanjšati posel z IKEO in poleg tega programa delati še za izvoz v ZDA.

Glede reklamacije in problemov okrog rex stolov za italijanskega kupca je bilo že veliko povedanega na raznih sestankih, kjer so tudi ugotavljali vzroke in odgovornost.

Skupno stališče vseh prisotnih je, da je treba povečati izvoz, proizvodnjo in produktivnost, ker bomo edino tako dosegli takšen dohodek, da bomo lahko povečali nizke OD.

V razpravi je sodeloval tudi tov. Franc Sikošek. Opozoril je, da smo organizirali razprave o gospodarjenju za I. polletje 1983 zelo pozno, saj je že druga polovica meseca avgusta. Menil je, da bi morali poročila o gospodarjenju obravnavati na zborih delavcev, kjer bi delavce seznanili s težavami pri poslovanju.

Prisotni so bili mnenja, da bi zado-stovalo, če bi poročila o gospodarjenju obravnavali na razširjenih sestankih. Poudarili so, da bi morali biti vsi mojstri s problematiko dobro seznanjeni in jo pravilno pojasnjevati svojim skupinam delavcev.

V nekaterih DO (Svilanit) objavljajo spiske, kjer je napisano število delavcev in višina OD, ki ga prejema. IO SK predlaga, da bi se tak spisek pripravil tudi v naši DO, ker pokaže bolj realno sliko, koliko delavci zaslužijo, kakor pa povprečni izračun.

IO SK je obravnaval poročilo o gospodarjenju v I. polletju 1983 za DO in ga sprejel s pripombami.

IO SK predlaga OOS, da organizirajo razprave o gospodarjenju v I. polletju 1983 v svojih TOZD.

DELOVNI ČAS

IO SK je obravnaval problematiko jesenskega delovnega časa. Stališče zbora združenega dela je, da se z delom prične ob 6. uri, družbene organizacije ob 7. uri in šole ob 8. uri. IO SK soglaša s tem in meni, da naj tak delovni čas ostane tudi ob ponovni uvedbi letnega časa.

IO SK je predlagal DS tozdov, da razpravljajo in sklepajo o delovnem času tako, kot je predlagal zbor združenega dela.

DAN STOLA

IO SK je razpravjal o predlogu, da bi sredstva, ki so po planu namenjena za organizacijo »Dneva Stola«, namen-sko razporedili za pripravo praznovanja 80-letnice Stola, ter zato letos ne bi organizirali »Dan Stola«.

Ker pa se predsedniki OOS v svojih sredinah niso dovolj posvetovali o tem, ali naj »Dan Stola« bo ali ne, je SK predlagal, da se OOS sestane in to vprašanje obravnava.

PREDLOG KOREKCIJE NORMATIVOV ČASA IN OD

Predlog je pojasnil tov. Matjaž Drčar.

V razpravi so prisotni menili, da bo korekcijo normativov časa potrebno narediti čimprej, ker se bodo s tem povečali OD. Vse to pa je potrebno delavcem jasno povedati. Pri akciji morajo sodelovati direktorji tozdov, vodje PE in mojstri. Posebno še moj-

stri imajo pri tem veliko vlogo, da bodo znali zadevo pravilno prikazati in delavcem pojasniti, zakaj je to dobro, kaj s tem pridobimo in da je tak ukrep potreben.

Tov. Drčar je pokazal tudi izračun, ki za vsakega posameznika pokaže, koliko bi zaslužil, če bi bila upoštevana korekcija normativov. Ta poizkusni izračun pokaže, da nihče ne bi dobil manj, tudi če bi naredil enako kot pred korekcijo normativov, lahko pa bi zaslužil več, če bi delal normirano delo ves mesec.

RAZNO

Tov. Šimenc je prisotne informiral, da se organizira srečanje »Karavana prijateljstva« v Zrenjaninu, katerega naj bi se udeležila dva naša delavca.

Tov. Šimenc je opozoril, da je potrebno čimprej opraviti evidentiranje po tozdih za zvezna odlikovanja.

IO SK je razpravjal o govoricah, ki se nanašajo na ugotovitve inventurne komisije. Prisotni so menili, da so to neosnovane govorice, ki naj jih raz-išče delavska kontrola.

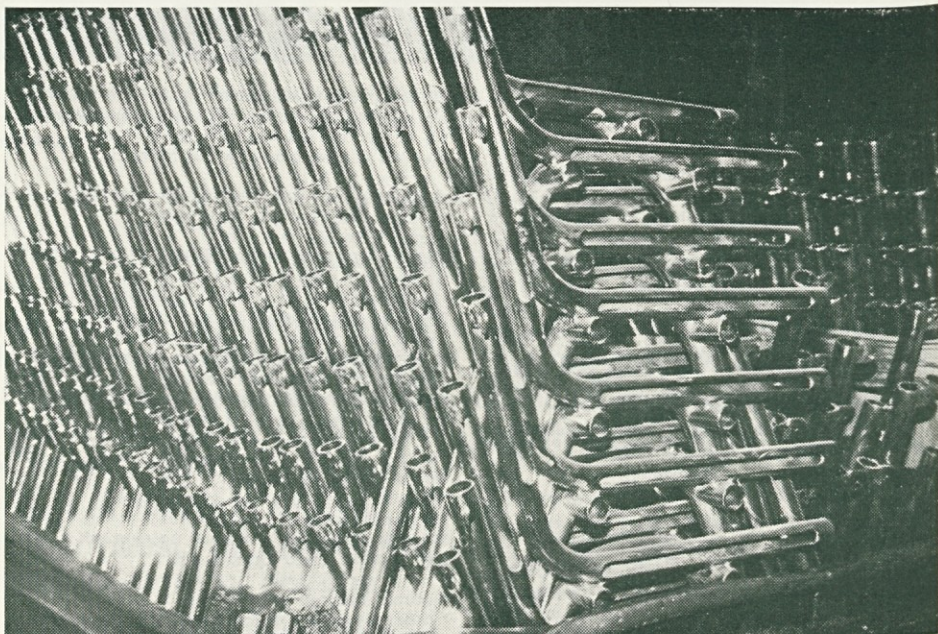
Ker se je število delavcev v tozdu 8 zmanjšalo oz. se še bo, IO SK predla-ga, da naj bi v tozdu 8 premislili, ali imajo še pogoje za samostojen tozd.

Tov. Bergant je opozoril, da je ude-ležba na seji DS DO zelo slaba. Pri-sotni ugotavljajo, da je podobno na vseh drugih sejah in da se mora na tem področju nekaj narediti.

Tov. Bergant je opozoril, da se zad-nje seje DS DO, ki je bila sklicana iz-redno, nista udeležila člana iz tozda 4, kljub temu, da so jih po telefonu po-sebej povabili.

Menil je tudi, da ni prav, da se je seja DS DO sklicala zadnji dan, čeprav se je sklepalo o tako pomembni stvari, kot so OD v tozdu 2. Strokovne službe so vedele, da bo potrebno o tem sklepati.

Pripravil
Tone Šimenc



Ogrodja za kovinske stole so iz raznih profilov in raznih oblik. Zaradi igre svetlobe in teme in svojevrstnosti polizdelkov so taki posnetki vedno zanimivi.

Kadrovske spremembe za mesec julij—avgust

Delovno razmerje so sklenili:

V TOZDU SEDEŽNO POHIŠTVO:

Savinšek Milan, KV poh. mizar, PE 7
Zupančič Marko, PK delavec, PE 4,
iz JLA
Slapar Jože, NK delavec, PE 4
Pungertar Franc, PK delavec, PE 8
Novak Lado, KV elektromehanik, PE 4
Klemenčič Vojko, NK delavec, PE 8

V TOZDU PLOSKOVNO POHIŠTVO:

Hacin Mirko, NK delavec
Rojc Jure, gimn. maturant

V TOZDU KOVINSKO IN OBLAZINJENO POHIŠTVO:

Klemen Jože, KV tapetnik, PE 5,
iz JLA
Podbregar Marjeta, NK delavka, PE 5

V TOZDU SLOGA MOSTE

Mali Andrej, KV pohišveni mizar

V TOZDU TEHNIČNE STORITVE

Rode Marko, KV stroj. ključavničar
Završnik Franc, KV strojni ključavničar,
iz JLA

Delovno razmerje so prekinili:

V TOZDU SEDEŽNO POHIŠTVO

Benda Janez, KV mizar, PE 4,
upokojen
Milivojevič Mile, NK delavec, PE 7
Muc Jože, NK delavec, PE 4, v JLA
Pogačar Miro, lesni tehnik, PE 8,
v JLA
Delanović Arifa, NK delavka, PE 8
Maren Marija, NK delavka, PE 8,
upokojena
Berginc Stanislava, NK delavka, PE 7,
upokojena
Ajdovec Viktor, PK stroj. mizar, PE 7,
upokojen
Koželj Bojan, PK mizar, PE 8
Hafner Alojzija, NK delavka, PE 7
Lavrač Ana, PK izdelov. vezanih plošč,
PE 6

DISCIPLINSKA KOMISIJA JE ZA KRŠITVE DELOVNIH OBVEZNOSTI IZREKLA UKREP JAVNI OPOMIN NASLEDNJIM DELAVCEM:

- ZEMAN Smiljani iz PE-8, zaradi neopravičenih izostankov z dela;
- BAUMAN Francu iz PE-8, zaradi neopravič. izostankov z dela;
- URH Milanu iz PE-5, ker je dva dni neopravičeno izostal z dela;
- ZORE Ivanu iz PE-2, zaradi vinjenosti na delu,
- ŽAGAR Bojanu iz PE-7, ker je viden prišel na delo in mu zato mojster ni dovolil delati;
- VIDERGAR Stanetu iz PE-4, ker je dva dneva neopravičeno izostal z dela;
- MIJOČ Miru iz PE-3, zaradi neopravičenega izostanka.



»Zakaj pa nas ne slikate?« so rekli fantje, ki so med malico za nekaj minut posedli pred delavnico kovinskih ogradij. Bilo je lepo, sončno jesensko dopoldne. Megla se je dvignila in prijetno je bilo zadihati čistejši zrak, kot ga ti fantje vdihavajo v delavnici. »Zakaj pa ne?« je rekel fotograf, ki je šel prav tedaj mimo. Da so se fantje na sliki zares dobro zadržali, se pa vidi.

Galin Janez, NK delavec, PE 6
Vidergar Stanislav, NK delavec, PE 4
Grden Dušan, NK delavec, PE 8
Konjar Frančišek, NK delavec, PE 4,
upokojen
Trebušak Anton, lesni tehnik, PE 4

V TOZDU PLOSKOVNO POHIŠTVO

Lukančič Anton, NK delavec, umrl
Žulič Jože, NK delavec
Jež Anica, administratorka, upokojena
Hribar Frančiška, NK delavka
Zver Janez, NK delavec
Bedič Marija, NK delavka, upokojena

V TOZDU KOVINSKO IN OBLAZINJENO POHIŠTVO

Novak Dragomira, NK delavka, PE 5,
upokojena
Jeras Anton, NK delavec, PE 5, v JLA

V TOZDU SLOGA MOSTE

Kukec Zlatko, NK delavec, v JLA
Mali Florjan, KV mizar, v JLA

V TOZDU TEHNIČNE STORITVE

Ambrož Peter, KV avtomehanik, v JLA
Kladnik Andrej, KV obratni električar,
v JLA
Poljanšek Danijel, KV strojni
kjučavničar, v JLA
Mošnik Marko, KV stroj. ključavničar

V TOZDU DRUŽBENA PREHRANA

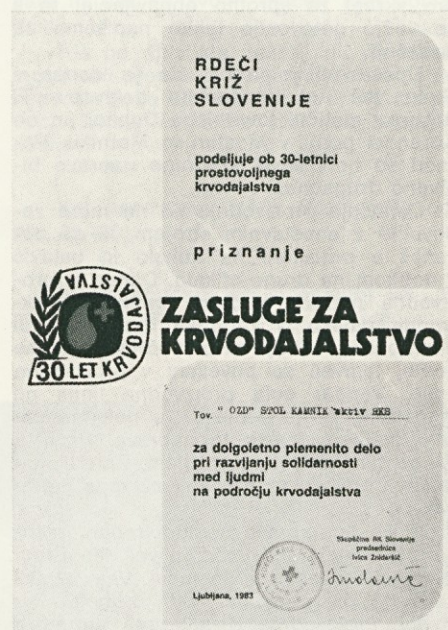
Vugrin Milka, KV natakarica

V TOZDU PRODAJA

Nastran Albina, dipl. ing. lesarstva
Juršič Iztok, NK delavec

V SKUPNIH SLUŽBAH

Urankar Franc, lesni tehnik, upokojen
Pušnik Ana, NK delavka
Oddelek za
delovna razmerja



Stolovi delavci so zares dobri krvodajalci. Letos je 231 naših delavcev dalo kri. Zasluga gre pravočasni in dobri informiranosti in spodbudam pred krvodajalskimi akcijami, ki so bile nevsiljive in neposredne in dobri organiziranosti v dneh darovanja krvi.

Posebno priznanje, ki ga je sprejel Stol pred štirimi leti in zopet pred nekaj meseci, vpisi v krvodajalske izkaznice za 35-kratno, 30, 25, 20, 15, 10 in petkratno darovanje krvi in številne značke potrjujejo, da je naš kolektiv rdečega križa zares vreden.

Zahvala vsem našim delavcem, ki so s humanimi dejanji rešili prenekatere življenje in mnogim bolnikom pripomogli k hitrejši ozdravitvi.

Vzdrževanje strojev, naprav in izdelava novih pripomočkov za našo proizvodnjo

Če bi se ozrli nekaj desetletij nazaj in pomislili na našo »kovinsko delavnico« (kot tozdu 5 nekateri še danes rečejo) in jo primerjali z današnjim oddelkom, ki skrbi za pravočasno vzdrževanje in tudi novo izdelavo vsega potrebnega za naše delo, bi videli veliko razliko.

Nekdanja »kovinska delavnica« zares ni imela toliko zahtev, kot današnja. Skrbela je za redno delo žage, grobega reza, krivilnice, furnirne, stolarne, mizarne in neserijske delavnice. Tukaj se je končalo. Stroji v teh oddelkih so bili veliko enostavnejši (čeprav je del teh starih strojev še vedno v obratovanju) od novih strojev in naprav, ki jih ima Stol danes v starih in novih oddelkih.

Ne moremo reči, da remontni oddelk pred leti ni imel dela z vzdrževanjem, razumljivo pa je, da je bil tedaj Stol za polovico in več manjši, proizvodnja pa preprostejša in s tem tudi veliko bolj pregledna. Vsako okvaro je bilo veliko lažje najti in popraviti.

Kot je remontni oddelk že nekdanj dobro skrbel za sprotno obnavljanje, to s še večjo gotovostjo lahko napišemo za današnji.

Upoštevati je treba, da je danes v Stolu več kot tisočpetsto delavcev. Ti delajo v matični tovarni na Duplici (in ob Korenovi poti), v Mostah in Motniku. Povsod so novi stroji in druge naprave bistveno drugačne.

Današnja proizvodnja se ne more zadovoljiti z enostavnim strojem, ki ga požeš s pritiskom na stikalo in ustaviš z dotikom na drugo stikalo. Danes je proizvodna naprava večkrat krmiljena elektropnevmatsko, v zadnjem času pa tudi elektronsko. Stroji niso več samostojne enote, temveč so povezani v proizvodne linije. Vendar cela proizvodna linija ne more teči, če je v okvari le nek, čeprav zelo majhen delček te naprave. Prav tu pa nastane poseben problem. Zaradi male okvare lahko stoji celo proizvodni agregat.

Stroji in naprave se tudi redno izrabljajo. Nekateri deli vzdržijo več let, drugi le nekaj mesecev in še manj. Vsak izrabljen del pa je treba takoj zamenjati z novim. Proizvodnja zaradi tega ne more stati in čakati. Nadomestni deli niso samo ležaji in kaka os, ampak veliko skladišče najrazličnejših elementov, od mehanskih do vseh vrst električnih in raz-

Reševanje problemov ni v razlaganju teh problemov in opisovanju njihovih nerešljivosti, temveč v iskanju boljših poti za odpravo nastalega stanja.

Probleme je mogoče rešiti, če so ljudje zares za to in jih tako rešujejo, da bodo rešitve prišle prav tudi drugim.



Naši remontni delavci, ključavničarji in električarji, opravljajo vožnje v bolj oddaljene tozde z dvema avtomobiloma.

Takole sta redko kdaj parkirana pred delavnico. Velikokrat sta oba na poti, rabili pa bi še tretjega.

nih drugih. Če si morda kdo predstavlja vzdrževanje naše proizvodnje kot zelo enostavno nalogo, naj si za malo ilustracijo ogleda vsaj skladišče rezervnih delov v kleti remontnega oddelka (brez zamere).

Stolova proizvodnja teče dopoldne in popoldne in velikokrat tudi ob prostih sobotah. Centralno ogrevanje mora predvsem v zimskem času delati tako rekoč non stop. Okvare ne sme biti. Če bo kaj narobe, bo kritika.

Da bi si delo tozda vzdrževanje približe ogledali in izvedeli vsaj del tistega, kar je s tem delom povezano, smo postavili naslednja vprašanja v. d. vodji tozda 5, tov. Koželju:

Za katera vzdrževanja na splošno skrbi vaš tozda?

To so vsa vzdrževanja, ki zagotavljajo Stolu nemoteno delo. Sem spadajo predvsem strojna in elektrovzdrževanja, pa tudi gradbena, pleskarska itd.

Narobe mislimo, če rečemo, da so vsi delavci tozda vzdrževanje vzdrževalci. Če pogledamo lanskoletne delovne ure, vidimo, da je le približno polovica vzdrževalnih ur, druge pa so proizvodne. To je proizvodnja pare, elektrike, stisnjene zrak, potem proizvodnja zahtevnejšega kovinskega pohištva, ki ga tudi izdeluje naš tozda, dela za inženiring (kovinski nosilci, barvanje).

Proizvodno delo opravljajo tudi delavci brusilne in transportne skupine.

Kako morete ob vsakem času opravljati dela na mestih, ki so od vašega matičnega obrata kar precej oddaljena?

Na te probleme smo se sedaj že privedili. Za prevoz imamo dva remontna

avtomobila, uporabljajo jih ključavničarji in električarji.

Za katera popravila največkrat gre in kako mojstri v delavnicah vedo, kaj je potrebno popraviti? Ali je okvara mehanska ali električna?

To je odvisno od oddelka do oddelka. Nekateri mojstri se za stroje in seveda tudi za okvare zares zanimajo in takoj vedo, kaj je narobe. Drugi mojstri pa samo prenesejo informacijo delavca, ki dela za strojem.

Popravila so med seboj zelo različna. Od najbolj preprostih, do najbolj zahtevnih. Kako za posamezne primere veste, za kaj gre?

Osnovna informacija bi morala to vsebovati. Informacije so večinoma telefonske, zato je nujno, da so strokovne, ker le tako lahko pošljemo pravega vzdrževalca. Seveda se dostikrat zgodi, da temu ni tako. V takih primerih pa izgubimo več časa za popravilo. V matični tovarni si vsak večji kvar najprej ogleda mojster v vzdrževanju, ki nato po svoji oceni ukrepa.

Na strojih in napravah se izrabijo ali pokvarijo najrazličnejši deli. Koliko teh imate na zalogi?

S številkami bi to težko označili. Samo v skladišču 20 imamo več tisoč kartic rep. delov. Prav vse stroje in naprave je treba imeti nenehno pred očmi, kaj se bo kje rabilo.

Razumljivo je, da je teh delov izredno veliko!

Stol še vedno dela s stroji, ki so stari več desetletij. Koliko je popravil in zamenjav delov na teh strojih?

Ti stari stroji so večinoma masivne konstrukcije in zelo enostavni. Takega stroja zares ni problem popraviti, ali mu narediti nov del.

Lahko omenite nekaj teh strojev?

Parni kotel Müller, lupilnica furnirja v furnirni, parne instalacije pri parilnih jamah, pasne brusilke, brusilni bobni, tri-valjni brusilni stroji, pa seveda poravnalke, debelinke, vrtalke.

Veliko novih delov napravite sami v remontni delavnici. Za to imate že usposobljene ljudi. Kako ste začeli s tem delom?

V osnovi so naši delavci za to že usposobljeni. V bistvu so vzdrževalci stalno zaposleni pri izdelavi novih rezervnih delov, sklopov ali strojev. Od tega dela pa jih pošiljamo na intervencijska popravila.

Za izdelavo novega dela za stroj ali napravo je potreben ustrezen material. Je tak material danes mogoče dobiti?

Zelo težko! Na trgu ni orodnih, ne konstrukcijskih jekel. Še ležajev in pogonskih jermenov ni lahko dobiti. V glavnem tudi v domače stroje montiramo uvožene rezervne dele (ležaje, klinasta jermena itd.). Seveda pa vse plačujemo z devizami.

Ste zadovoljni s strokovnostjo vaših delavcev?

Strokovnost naših delavcev je dobra. Zahteve pa so danes velike. Nekdaj je čas iskanja napake pri pokvarjenem stroju trajal 10 odst. in samo popravilo 90 odst. časa, danes pa je pri elektriki razmerje obrnjeno.

Kako je z vašimi zmogljivostmi? Ali imate dela vedno dovolj, ... preveč?

Stanje je različno. Včasih pride v proizvodnji do večjih problemov, na večih mestih in ne moremo narediti vsega naenkrat. V teh primerih se je za vrstni red treba dogovoriti. Če je več kvarov naenkrat v isti temeljni organizaciji, z dogovorom ni težav. Težje pa je, ko je treba določiti vrstni red popravil med tozdi.

Ključavničarjem dela ne more zmanjkati, ker v zadnjih letih izdelujemo tudi manjše in večje stroje za našo proizvodnjo.

Za nekatere delavce v skrajnem primeru preko priprave dela zahtevamo tudi izdelavo kovinskih ogrodij za stole in drugo pohištvo.

Novejši stroji so za vzdrževanje, predvsem pa za popraviljanje izredno zahtevni. Kako ste se usposobili za to delo? Na posebnih usposabljanjih zunaj tovarne vaši delavci niso bili?

Nekateri vzdrževalci so bili tudi na takih usposabljanjih.

Stol ima toliko strojev, da vseh v detajle zares ne moremo poznati. S sodelovanjem delavca, ki na tem stroju dela in seveda mojstra pa pridemo do rešitve.

Veliko strojev je uvoženih iz Nemčije. Kako je s prevodi delovnih in vzdrževalnih navodil?

V zadnjem času se je stanje precej izboljšalo. Prevode opravijo strokovnjaki v tovarni.

Probleme imamo, ker ob dobavi stroja ne dobimo kataloga rezervnih delov, s pomočjo katerega se lahko takoj pripravimo za vzdrževanje.

Zahtevnejši stroji in naprave imajo tudi veliko večje zahteve. Kako se na ta dela privadijo delavci in kako upravljajo teh strojev obvladajo mojstri?

Na to vprašanje ne morem v celoti odgovoriti.

Delavec se mora na novo delo privaditi in verjetno marsikako stvar tudi sam odkrije. Pri svojem delu večkrat opazimo tudi, da nekateri mojstri premalo poznajo bistvo stroja, ali pa se za to ne zanimajo.

Nekatera redna vzdrževanja (razumljivo — tudi čiščenja) morajo opraviti tozdi sami. Kako to opravijo in kako ločujete njihova in vaša dela?

Ključavničarji se večkrat pritožujejo, da stroji niso očiščeni. Umazani so od lepila, prahu in drugega. Zanimanje za to je različno, ponekod pa je vendar čiščenje in zunanje vzdrževanje vzorno.

V redno vzdrževanje spada tudi mazanje ležajev in drugih gibajočih delov. So vsi stroji v tovarni pravočasno mazani?

Problem mazanja je širši, kot smo že omenili v prejšnjem vprašanju.

Preventivno mazanje opravljata dva naša delavca z mazalnimi pripomočki. Problemi okvar so tudi malomarna mazanja, vendar tega ni veliko. Včasih je vzrok za »zaribanost« ležaja tudi slaba tesnitev.

Poseben problem so parne in energetske naprave. Te še posebno redno pregledujemo, čistimo in mažemo.

Ko se stroj pokvari, je treba okvaro sporočiti vašemu oddelku. Je vse to takoj sporočeno ali z zakasnitvami?

Odvisno od interesa mojstra!

V proizvodnji še vedno radi rečejo, da dela niso mogli opraviti, ker je bil stroj pokvarjen.

Naš tozdi ni nekaj posebnega in prav tako kot drugi tozdi vlaga v delo svoje napore. Okvare odpravljamo po naših možnostih, vedno pa čimprej.

(Nadaljevanje na 18. strani)

»Vemo, da bi nam šlo lahko delo bolje od rok, vendar imamo premalo zavesti, da bi to zares uresničili!«

»Kako bomo po novem začeli delati? Ob šestih ali ob sedmih, po stari ali po novi uri?«

»Po mojem tako kot pred letošnjim marcem, ko je bila ura še po starem, vendar je vsem »pasala!«

TO PA NI ŠALA

... kaj misliš se zgodi, če delata skupaj dva delavca, prvi priden, drugi pa len ...

... drugi se poboljša?

... ne, prvi se poslabša!

(pripomba, ki je bila v Glasilu objavljena leta 1976, a še vedno ni izgubila na aktualnosti).

Treba je slišati obe strani:

»Nikomur nisva rekla žal besede. Stanovala sva v bloku in se menila le za svoje zadeve. Sosede sva lepo pozdravljala in jim po svojih močeh tudi pomagala.«

»Kje pa. Bila sta »težka«, da jih nismo mogli več prenašati. Pogledala nista nobena, če ju je kdo kaj opozoril, sta začela vpiti. Tikala in žalila sta celo starejše ljudi.«

»Kaj pravzaprav misli. Samo usta odpre, že laže.«

»Vi imate tako lep zelenjadni vrt, pa prav sredi naselja. A vam kaj kradejo?«

»Za vse je dosti!«



Slavko Benda je vodja delavničnih del v tozdu vzdrževanje. Zelo dobro pozna naše delavnice, stroje in tudi ljudi.

Njegovo delo ni samo v remontni delavnici in proizvodnih oddelkih, temveč tudi v pisarni oddelka.

O vsakem popravilu se moramo pogovarjati konkretno. Kdaj je bila okvara sporočena, koliko časa smo popravljali in kdaj so v delavnici zopet začeli z delom. Zaradi raznih očitkov smo za toz 2 uvedli evidenco.

Kakšen je odnos proizvodnih delavcev do delavcev tozda vzdrževanje?

Precej proizvodnih delavcev je žal še vedno prepričanih, da so vzdrževalci kot nekakšni nebodigatreba. Žal je tako. Čas je že, da bi bili enakovredni drugim delavcem.

Poleg del, ki smo jih doslej opisali, opravljate nešteto drugih opravil. Izdelujete vse mogoče šablone, kalupe, »kalibre« in drugo.

Izdelujemo vse šablone za rezkalne »karuse«, kalupe za izdelavo furnirskih sedežev v furnirni v tozdu 1 (po načrtih, osnovni odlitek napravi livarna). V letu 1982 smo za izdelavo šablon porabili 9000 ur.

Kako vaši delavci jemljejo delo? Ga opravljajo dovolj kvalitetno in dajejo tudi tedaj, ko niso nadzorovani?

Na splošno smo z delavci zadovoljni. Med njimi pa je nekaj redkih izjem.

Delavnost in kvaliteta dela se nikjer tako hitro ne opazi kot pri vzdrževalcih. V proizvodnih oddelkih so na očeh velikemu številu delavcev in če bo vzdrževalec spregovoril le nekaj besed preveč, bodo rekli, da ne dela.

Med vsakim kolektivnim dopustom vas čaka posebno veliko dela. Za katera dela gre?

Največjo pozornost namenimo večjim popravilom strojev in naprav, ki jih med obratovanjem tovarne ne moremo popravljati.

To so predvsem energetske naprave in zelo pomembni stroji v tovarni, kot so stiskalnice, robne furnirke, transporterji, brizgalne kabine, sušilnice. — Tega je v Stolu veliko.

Ali bi med dopustom opravili še druga dela, če bi imeli čas? Je narobe, ker kdaj ni vse napravljeno?

V letih, ko imamo notranje preglede parnih kotlov (to je vsako drugo leto), nam vedno manjka časa za druge natančnejše preglede in popravila. Večja popravila in nujna vzdrževanja pa moramo opraviti.

Za vse je tedaj res premalo časa. Zato se dogovorimo z vodji tozdov, da druga dela opravimo kasneje, tedaj, ko proizvodnja ne bo ovirana.

Po kolikem času dobite iz tujine kako stvar, ki jo tovarna nujno potrebuje, pa je doma ni moč dobiti?

Veliko večino rezervnih delov imamo stalno na zalogi. Predno kaj posebnega nanovo iščemo, pregledamo naše zaloge in kako stvar tudi predelamo.

Dele, ki jih nujno rabimo iz tujine, dobimo zelo hitro. Dogovorimo se z vodjem RTI in zadevo s proizvajalcem stroja zelo hitro uredimo.

Napravili ste že precej manjših in tudi večjih strojev za naše potrebe. Naštetje nekaj teh strojev. kako ste jih napravili in kako delujejo?

Izdelava naših strojev in naprav je v veliki meri odvisna od konstruktorjev. Vodja teh je ing. Dušan Štefula, dogovorimo pa se skupaj.

Doma smo napravili vse pnevmatske naprave za potapljanje polizdelkov, moznicaško za Slogo v Mostah, posebno brusilko za oddelek kovinskih ogradij, čeparke in vrtalke za montažo stolarnice, brusilko za brušenje robov sedežev za strojno stolarno, razne transporterje, vrtalke za toz 2, stiskalnice v furnirni.

Kako se počutite v novih prostorih, v katerih ste sicer že nekaj časa, so pa od stare delavnice veliko večji?

Prostora je dovolj, klimatski pogoji pa so slabi. Poleti je vroče, pozimi mraz.

Kako je z elektriškimi opravili?

Dela so zadovoljivo opravljena. Več časa bi morali porabiti za preventivo.

Delavci v proizvodnih oddelkih na električne naprave veliko premalo pazijo. Električarji pa nalogu protipožarne komisije popravijo in zamenjajo vtičnice, po nekaj tednih pa so zopet razbite.

V zadnjem času nam je več izkušenih električarjev odšlo. Za vzrok navajajo prenize osebnih dohodkov.

Še nekaj o proizvodnji električne energije, pare in stisnjenega zraka!

V današnjih časih je to še posebno pomembno, ko moramo varčevati na vsakem koraku.

Električno energijo proizvajamo z vodno in parno turbino. Vsak domač kilovat nam pri današnjih cenah prav pride.

V vaš tozd spada tudi brušenje orodij?

Kvaliteta dela v proizvodnih oddelkih je prav gotovo odvisna od kvalitetnega brušenja. Mislim, da je naše brušenje dobro. Mojstri iz proizvodnje morajo bolj sodelovati z našo brusilnico, pa tudi brusilnice iz tozdov.

Kaj dela gradbena skupina?

Tudi gradbena skupina je zelo pomembna. Skrbi za redno vzdrževanje zgradb, za red in čistočo.

Razna manjša dela se vodi gradbene ekipe naroča direktno iz tozdov.

Koliko vaših delavcev opravlja transport?

Trinajst naših ljudi je šoferjev. Prištevamo jih lahko k proizvodnim delavcem. Transport opravljajo s tovornjaki in avtodvigali.

Kakšni so delovni in samoupravni odnosi v vašem tozdu?

Kakršna je Stolova samoupravna praksa drugod, približno taka je tudi v tozdu 5.

Tudi pri nas pride včasih do manjših nesoglasij, vendar jih skušamo skupaj odpraviti. Vse probleme rešujemo z osnovno organizacijo zveze komunistov in sindikalno organizacijo. Na skupnem sestanku redno sodelujejo še vodje samoupravnih skupin.

Da dobro sodelujemo pri samoupravljanju, se vidi tudi po naslednjem podatku: Bergant Slavko je predsednik DSDO, Kukanja Bojan IO DSDO, Lavrač Janez stanovajske komisije in Pohlin Franc komisije za letovanje.

Iz pogovora, še bolj pa iz prakse, s katero se vsak dan srečujemo, je razvidno, da je delo tozda vzdrževanje zelo veliko in raznoliko. Delavci v proizvodnji moramo vedeti, da prav ob vsakem trenutku vsak delavec tozda vzdrževanje ne more biti na voljo, ker je zaseden z drugim delom, ki je morda prav tako nujno, kot naše popravilo, lahko pa še bolj.

Še zdaleč tudi ni prav, da je nekaterim delavcem v proizvodnji precej vseeno, če se stroj ali celo naprava pokvari in je temu vzrok malomarno delo in slabo delavnično vzdrževanje. Potem pa ugotavljamo, da delo na stroju ni opravljeno in s tem delovni plan ni dosežen. Medsebojno prepričevanje, kdo naj kaj napravi, je v največjih primerih nepotrebno, ker to (če se iskreno reče), vsakdo ve.

Veliko manj okvar na enostavnih in zahtevnejših orodjih, strojkah, strojih in vožnjah proizvodnih napravah bo tedaj, ko bo vsak delavec za orodje ali stroj zares skrbel. Delovne naprave je treba čistiti, redno mazati, skrbeti za pravočasno in dobro brušenje rezil in delati tako, da se stroj ne bo »matral«. Vsak delavec svoje orodje pozna, če pa ne, mu mora biti v pomoč njegov mojster. Oba bosta poskrbela, da se bo tako delalo, da bo življenjska doba orodja ali stroja najdaljša, delo pa dobro urejeno in varno.

V bodoče si moramo tudi bolj prizadevati, da bi sodelovanje proizvodnih tozdov s tozdom vzdrževanje boljše in bolj povezano, hitrejšo in konkretno. Pri tem mora sodelovati vsak delavec v proizvodnji, mojster in nasploh cel tozd.

Z nepotrebnimi popravili in zastoji dražimo lastno proizvodnjo, k proizvodu, ki bo na voljo kupcu, pa prištevamo nepotrebne ure. Na orodje in stroj lahko najbolje pazi tisti, ki z njim dela.

Pogovor je pripravil:
Ciril Sivec

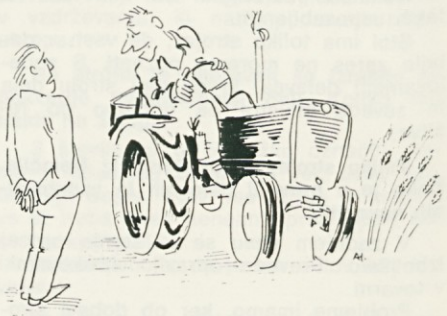
Po dopustu sta se sestali dve družini naših delavcev. Prva družina je priznala, da so bili na morju med nudisti, druga pa se je temu čudila in trdila, da za tako zadevo vendar ni. Pri tem pa je prav ta druga družina skrbno zamolčala, da je bila tudi sama že drugo leto med prvimi nudisti ali nagci, kot se temu reče z domačo besedo.

Navadili smo se na vožnjo z avtom in na pitje kave.

Kaj vse bi dali, da bi tudi v bodoče imeli oboje.

Vendar tudi vožnja s kolesom ali hoja ne bosta nikomur škodili, prav tako bo vsakemu v prid, če bo popil kako skodelico kave manj.

Pravijo, da je na dopust treba iti, vendar sem na dopustu toliko zapravil, da več mesecev ne bom prišel k sebi.



»Ali imaš dopust?«

»Tako, kot vsako leto!«

20 let avtomatske obdelave podatkov

Naročeno mi je bilo, naj nekaj napišem o disketah. Ob premišljevanju, kako nasloviti sestavek, kako ga začeti in končati, da bi bil vreden prostora v Glasilu, sem se spomnil, da smo diskete kupili julija letos. Mesec julij in letnica 1983 sta se mi zdela z nečim povezana. Hitro so mi misli ušle deset let nazaj na julij 1973, ko smo v bivših prostorih računskega centra (v prostorih Kulturnega doma na Duplici) postrojili novo, za takrat dovolj sodobno računalniško opremo, kakršno imamo, z letošnjo dopolnitvijo, še sedaj. Zaslužno in odsluženo »Klasiko« je takrat zamenjal sedanji računalnik IBM S/3. Sam pri sebi sem pomislil: to je 10-letnica! Dobro se mi je zdelo, da sem se tega domislil. To bi bilo treba omeniti v sestavku.

Kaj pa Klasika, ki jo je zamenjal nov računalnik? Pripovedovali so, če se prav spominjam da je bila v Stolu kakih deset let. Pozanimal sem se in presenečen ugotovil, da so nanjo začeli delati v septembru 1963. leta. To je pa več kot 10-letnica, to je že 20-letnica! To pomeni dvajset let avtomatske obdelave podatkov, dvajset let dela računskega centra v Stolu, vsekakor pomeni častitljivo obletnico, katere res ne bi smeli kar zatajiti, pa naj bo še naslov za ta sestavek.

Predolga in prebogata je doba dvajsetih let avtomatske obdelave podatkov (AOP), da bi lahko v nekaj odstavkih opisal vse tiste pomembne podrobnosti in značilnosti razvoja, ki bi jih taka obletnica zaslužila, hkrati pa se nam tistim, ki jo v celoti, ali po delih, spremljamo in z njo živimo, zdi tako kratka, da se človek komaj še spomni, če se je vmes sploh kaj zgodilo. V naslednjih vrsticah bom skušal poiskati sredino in se na kratko spomniti razvoja obdelave podatkov, s poudarkom na obdobju zadnjih desetih let, ker mi je bolj znan in v spominu, seveda pri tem ne bom pozabil računalniške opreme in disket, zaradi katerih vse to pisanje.

Avtomatska obdelava podatkov se je, kot že rečeno, pričela v Stolu 1963. leta z instalacijo »Klasike«, kot najraje imenujemo niz strojev, ki so temeljili na kartični obdelavi in še niso imeli zunanjega spomina.

Takratna ekipa je orala ledino, lahko rečemo, da je opravila pionirsko delo na področju uvajanja AOP, saj je bil Stol med prvimi organizacijami v gospodarstvu, ki so se lotile nove, zahtevne naloge.

Klasika je v svoji življenjski dobi v Stolu postavila temelje in tradicijo za kasnejše uvajanje AOP na novejšem računalniku, ki jo je iztrošeno zamenjal 1973. leta. Tudi ekipa se je skoraj v celoti menjala. Treba je bilo pač začeti misliti z novim računalnikom, pri tem pa ne zavračati rezultatov Klasike.

Že prvi mesec po zamenjavi smo na novem računalniku delali materialni obračun ter izračunali osebne dohodke za julij 1973. Osnova je bila sicer dana od organizacije na Klasiki, vendar je bilo treba vse na novo sprogramirati in marsikaj spremeniti. Seveda smo dokumenta-

cijo in programe pripravljali že kako leto prej. Testirali smo jih na računalniku iste vrste, ki so ga takrat že imeli v Industriji Jarše.

No, računalnik je bil v hiši. Za takrat je bil relativno drag, zato ga je bilo treba čimprej izkoristiti, zapolniti, čimveč iztisniti iz njega. Preden smo ga sploh dobili, smo uporabnikom obljubljali, kaj vse in kdaj lahko pričakujemo od njega. Poslej so uporabniki zahtevali svoje. Živo se spominjam pristanka enega od vodij, ki je tudi imel nekaj besede pri odločitvi o nabavi novega računalnika, rekoč:

»Pa imejte računalnik. Ampak, če od vas ne bom dobil tistega, kar pričakujem, vas bom po...!« Konec je grd.

Prva tri leta je bilo eno samo garanje. Tam do konca leta 1975 smo uvedli na računalnik materialno poslovanje, fakturiranje, saldakonte kupcev, osnovna sredstva, osebne dohodke, potrošniška posojila. Vse za Stol. Vzporedno smo že 1973. leta pričeli delati za Davčno upravo občine Kamnik, 1974. leta smo na računalniku že pisali volilne imenike za takratne volitve, 1975. leta smo uvedli fakturiranje za TP Kočna Kamnik. Kmalu smo pričeli strokovno pomagati pri uvajanju AOP v Mladinski knjigi in Javorju iz Pivke. Sodelovali smo z drugimi centri.

Računalnik smo končno tako zapolnili, da ob konicah nismo več obvladali vsega dela. Takrat smo šli gostovat k so-

(Nadaljevanje na 20. strani)

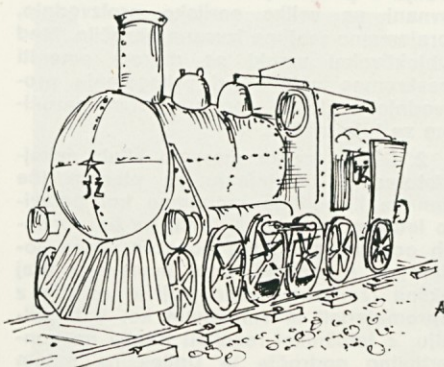


KAKTUSOVO ŽIVLJENJE JE TRDO. MORDA JE PRAV ZARADI TEGA NJEGOVO CVETJE TAKO NEŽNO IN LEPO.

CVETOVI VZBRSTIJO, RAZCVETIJO, ŽIVIJO NEKAJ ČASA, NATO PA OVENIJO IN UMREJO.

SO KOT ČLOVEKOVO ŽIVLJENJE!

TEKST IN SLIKA C. SIVEC



Veliko let nazaj smo gledali vlak bolj od daleč. Nekateri so se sicer z njim le vozili, zelo veliko drugih pa ne. Tedaj smo bili še močno prepričani v noro modo — eden in eden v avtu.

Danes pa imamo že zopet vlak kar radi. Da bi jih bilo le dovolj, saj se je z njim kar prijetno peljati.

Vic v narečju

Jan'z je pomagov pr' sosed. Pripravlov s' je k neviht, pa mu je sos'd Fr'nce reku:

»A ga bo 'nmav?«

Jan'z pa mu je odgovoru:

»Bo, č' ga bo vaša pr'nesva!«



Osnovna vedenjska pravila bi že moral vsakdo poznati.

sedem. Spominjam se, da smo eno noč delali v štirih računskih centrih hkrati: v Inđuplati, Titanu, IMP in v Alpini v Žireh.

Kasneje nismo več nadaljevali s takim tempom. Treba je bilo narejeno nekoliko urediti. Treba je bilo izboljšati nekatere, v naglici slabo narejene obdelave. Z leti smo si nabrali izkušenj in nam je bilo lažje dodatno vključiti še kakšno manjšo aplikacijo. Tako smo polagoma še vključevali OD za Kočno, razširjali smo obdelave za Občino ipd.

Ko naj bi bilo najhujše mimo, so se okrog 1976. leta začele kadrovske težave. Od uigrane in strokovne ekipe nas je ostalo bore malo, tako da je bilo ponovno treba vložiti precej truda, da smo obdržali že dograjeno, da smo kaj »adaptirali« in dogradili.

V zadnjih letih smo zapolnili ekipo, uvedli smo nekatere nove aplikacije za SKG Kamnik, lani smo kupili in uvedli aplikacijo glavne knjige za domače potrebe. Od večjih aplikacij nam manjkajo saldakonti dobaviteljev.

Kako je bilo ves ta čas z računalnikom? Dobro se je držal in se še. Kljub 10-letnemu triizmenskemu delu, a kaj, ko je vsak čas dražji, vsak čas bolj staromodni. Od takrat, ko je bil S/3 objavljen, je minilo petnajst let. Med tem časom sta se menjali že generaciji in kdo ve koliko tipov sodobnejših računalnikov.

Podobno je bilo na področju zajemanja podatkov. S kopičenjem obdelav se je povečevalo zajemanje na starih luknjačih s karticami. Posebno je bilo občutno povečanje z uvedbo glavne knjige.

Zadnja leta smo si prizadevali, da bi zamenjali celotno opremo z zajemanjem. V vsakem primeru bi bil to nov računalnik, sodobnejši, hitrejši, z drugačnim pristopom in načinom obdelave, vendar vse doslej na tem področju ni uspehov. Iskrica upanja se je pokazala letos, ko smo že mislili, da bomo morda le uspeli. V tem primeru bi rabili stroj, ki bi omogočal prelivanje podatkov iz starega na nov računalnik in obratno, ker nov nima več možnosti čitanja kartic (te so v svetu torej pozabljene).

Prišli smo na idejo, da kupimo diske, ki bi jih rabili za razbremenitev luknjanja, tudi če novega računalnika ne bo. Tako smo tudi storili. Intertradu smo vrnila dva luknjača, za katera smo plačevali visoko dolarsko najemnino in na razpis kupili dve disketni enoti s tremi zajemalnimi mesti. Eno, sistemsko, smo vzeli v najem. Diskete so ekonomičnejše in nekoliko hitrejša od luknjačev, vendar pa so občutljivejše, kar se tiče zaščite podatkov. Če bo le mogoče, bomo v teku pol leta zamenjali disketo z enojnim zajemalnim mestom z »dvojno« disketo.

Naj za zaključek še enkrat ponovim:

- 1963 uvedba KlasiKe
- 1973 nakup novega računalnika
- 1983 delna zamenjava luknjačev z disketami
- 1993 kaj bo?

Kaj bo 1993 leta? Želim, da bi pisec ob 30-letnici AOP v Stoju lahko nadaljeval takole:

- 1984. leta smo kupili nov, sodobnejši računalnik
- 1985. itd.

Drago Homšak

INFORMACIJA O POSLOVANJU SOZDA UNILES I.—VI. 1983

1. Glavni kazalci našega poslovanja so razvidni iz spodnje tabele:

v 000 din

	I.—VI. 1982	I.—VI. 1983	83 82	% doseganja letn. plana
Celotni prihodek	18.987.249	23.939.783	126,1	49,7
od tega:				
prihodki na tujem trgu	3.290.182	5.205.242	158,2	—
porabljena sredstva	15.075.889	18.948.254	125,7	—
od tega:				
amortizacija (minimal.)	428.344	655.001	152,9	—
dohodek (dosežen)	3.911.360	4.991.529	127,6	52,0
čisti dohodek (dosežen)	2.513.796	2.953.303	117,5	49,7
čisti dohodek (razpor.)	2.603.808	3.151.861	121,1	—
izguba	93.012	198.558	213,5	—
amortizacija (nad predpisano stopnjo)	36.077	35.701	98,9	—
razporejeni bruto OD	1.658.356	2.022.552	122,0	48,5
sklad skupne porabe (stanovanjski del)	80.927	85.686	105,9	44,6
sklad skupne porabe (ostalo)	106.087	122.718	115,7	—
poslovni sklad	672.215	813.530	121,0	—
Rezervni sklad	86.223	107.372	124,5	—
poslov. + rez. sklad + amortizacija	1.219.553	1.572.184	128,9	122,2
povpr. izplač. čisti OD (na zaposl. na mes.)	11.892	14.378	120,9	—

Iz prikaza je razvidno predvsem dvoja problemov: velik porast davkov, prispevkov in drugih dajatev iz dohodka. Ta je na prvem mestu zaskrbljujoče naraščanje izplačil za obresti; drugi problem pa so izgube v skupnem znesku 198,5 mio din.

Te so se glede na isto obdobje lanskega leta podvojile, vendar pa v primerjavi z letošnjim prvim četrtletjem niso višje. Vse izgube so pokrile združene DO same in še ni bilo potrebe aktivirati skupne rezerve na ravni sozda Uniles. Vzroki za izgube so predvsem: neplačani računi s strani odjemalcev, visoki stroški za nedokončano proizvodnjo zaradi zastojev pri dobavi repromaterialov, neplačane izvozne stimulacije (skupno blizu 100 mio din) in neekonomična proizvodnja v primerih, ko na tehnološki, naravnani na veliko serijsko proizvodnjo, sprejemamo majhna izvozna naročila. Med subjektivnimi vzroki pa moram omeniti preskromne učinke pri prilagajanju proizvodnje naglo se spreminjajočim naročilom za tuja tržišča.

2. Glede izvoza moramo kljub nekaj odstotnemu zaostajanju za planom (če plan za I. polletje računamo kot polovico letnega plana) poudariti, da bo po naših ocenah letni plan dosežen. Tako sodimo po naročilih. Pogoji je seveda vsaj takšna (že tako nezadovoljiva) oskrba z repromateriali in surovinam kot v I. polletju. Z letošnjimi rezultati izvoza na konvertibilno področje je Uniles na petem mestu med slovenskimi izvozniki in prvi v lesni industriji v SRS. Po čistem deviznem učinku na konvertibilnem področju smo na prvem mestu tako glede razlike izvoz-uvoz kot glede razlike prilivi — odlivi. V prvem polletju so devizni prilivi presegli 30 mio dolarjev (po tečaju 1 dolar = 63,40 din), od tega 86 odstotkov konvertibilne devize, odlivi so bili malo

pod 10 mio dolarjev. Ob tolikšnem prilivu smo zaradi smotrnosti zadolževanja v tujini odplačali v prvem polletju manj kot 1 milijon dolarjev za prispele anuitete do tujine. Ker smo morali za vsak dolar ustvariti kar 3,8 dolarja izvoza (lani 2,8 dolarja), nam omejeni uvoz ne-le predstavlja oviro za nemoteno proizvodnjo, ampak tudi za večji izvoz.

3. Med ostalimi problemi moram omeniti še naslednje:

— kasnitvi pri izplačilu izvoznih spodbud se pridružuje tudi izplačilo teh spodbud v mericah, ki so za finančno poslovanje neoperativne. Zato moramo najemati dodatne kredite za obratna sredstva po visoki obrestni meri;

— marsikje so se pretrgale zaradi skromnega razpolaganja z devizami povezave v proizvodni verigi, kar dodatno ovira oskrbo z repromateriali;

— cene repromaterialov stalno naraščajo, veliko hitreje kot cene končnih izdelkov, katere bi tudi ob popolni sprostitvi cen obrzdale že močno upadla kupna moč prebivalstva. Na svetovnem trgu pa že tako prodajamo pod svetovno ceno, ker tuji partnerji izsiljujejo nižje cene, saj vedo za naše neodložljive potrebe po devizah, katere smo pretirano razglašali pod geslom izvoza za vsako ceno;

— čeprav rezultati poslovanja v I. polletju glede na težke razmere niso slabi, nam razpoložljivi čisti dohodek ne dovoljuje večje stimulacije delavcev, saj je povprečni OD v I. polletju le 14.378 dinarjev, kar pomeni, da se je v primerjavi z inflacijo realni OD znova močno zmanjšal. Še te nizke osebne dohodke smo lahko izplačali v veliki meri na račun prikrajšanja delavcev pri skupni porabi.

Sredstva za stanovanja so narasla za 5,9 odstotka in za ostalo skupno porabo za 15,7 odstotka.

K. Z.

Letošnja letovanja so pri kraju

Letni dopust smo pretežno izkoristili, ostal nam je še kakšen dan za najnujnejše opravke.

Po podatkih, ki so na voljo, je v naših počitniških domovih letos letovalo 4 odst. več sodelavcev kot v preteklem letu. Verjetno je povečan odstotek posledica še ne nove prikolic, katero smo postavili v Čateške Toplice, tako da sedaj stojijo tri prikolic v Čateških Toplicah, osem jih je v Umagu. Najdlje je trajala sezona letovanja prav v Čateških Toplicah, in sicer od 1. maja do konca septembra. Največ je bilo upokoencev pa tudi tistih delavcev, ki so potrebni okrevanja v zdravilišču. Glede na velik interes sodelavcev bomo v bodoče razmišljali, da bi v različna zdravilišča postavili še katero izmed prikolic.

V počitniškem domu v Piranu je bilo letos manj naših sodelavcev kot pretekla leta. Največ jih želi letovati v Njivicah ali v prikolicah, saj lahko sami kuhajo in tako ceneje letujejo, kajti vsakodnevni penzion v Piranu je bil letos kljub regresiranju relativno drag.

Tako kot v preteklih letih je bilo tudi letos veliko pripomb koristnikov prikolic v Umagu in hišic Lolita v Njivicah. Res je, da je bilo zelo malo narejenega glede vzdrževanja, kljub temu, da je komisija za letovanje pripravila plan vzdrževanja in zagotovila sredstva za vzdrževanje v skladu skupne porabe. Vedeti moramo, da je potrebno stanje izboljšati v času od oktobra do aprila, da nato sezona letovanja poteka zadovoljivo. Enako pomembno kot dobro letovanje sodelavcev je pomembno tudi stanje naših kapacitet, če hočemo, da jih bomo lahko še dolgo uporabljali.

Seveda pa imamo tudi take koristnike naših kapacitet, ki se ne ravna po hišnem redu. Taki bi morali vedeti, da za njimi pride letovat drug koristnik, ki želi dobiti pospravljen prostor, urejen, pomito posodo. Imamo primere, ko so koristniki, poleg tega, da niso prostora pospravili, poškodovali okna, vrata, luči in tako nastaja škoda, ki ni majhna, nihče pa noče biti odgovoren za nastalo škodo. V bodoče bo potrebna kontrola (stalna) nad počitniškimi domovi, saj razpolagamo s 157 ležišči. Le tako se bodo pomanjkljivosti lahko sproti ugotavljale in odpravljale.

Sredstev za nakup novih počitniških zmožljivosti še nekaj časa ne bo, zato bo potrebno vložiti ves trud v tekoče vzdrževanje teh, ki jih imamo.

Maks Štebe

ZAHVALA

Vsem skupaj, ki ste mi stali ob strani pri izgubi mojega očija, mi stisnili roko, darovali očiju cvetje, mamici nudili finančno pomoč in za vse lepe besede, ki ste mi jih izrekli, se vam iskreno zahvaljujem.

Tonči Lukančič in mamica

SODELOVANJE NA PODROČJU VZDRŽEVANJA FINANČNE LIKVIDNOSTI V SOZD UNILES

Potrebe po večjem sodelovanju med združenimi DO v sozdu Uniles na področju financiranja poslovanja, se je po ustanovitvi Posebne finančne službe sozda v praksi najlepše izrazila s podpisom Samoupravnega sporazuma o medsebojnem vzdrževanju finančne likvidnosti junija 1983. Medsebojno prelivanje finančnih sredstev, ki je bilo dogovorjeno s tem Sporazumom, je zaživel takoj po podpisu Sporazuma. V dveh mesecih po podpisu Sporazuma je bilo združenih 182.000.000 din prostih sredstev, ki so jih združene DO (brez DO Lesnina, Interna banka) namenila za kreditiranje ostalih članic. DO Lesnina, Interna banka je tako glede na potrebe članicam v tem času plasirala v obliki kratkoročnih kreditov

sredstva v višini 107. 400.000 in odkupila menice v višini 47.700.000 din.

Te podatke moramo komentirati različno. Glede na to, da smo s sodelovanjem pričeli šele v času letnih dopustov, smo z dosedanjimi rezultati lahko zadovoljni. Vendar pa so potrebe in tudi možnosti dodatnega financiranja v okviru sozda Uniles še dosti večje, tako da lahko te rezultate smatramo kot začetek tenejšega sodelovanja in učinkovitega načina medsebojne pomoči pri premagovanju likvidnosti težav. Izboljšati moramo predvsem informativni sistem o višini sredstev in o potrebah po dodatnih sredstvih, ter vključiti še tiste združene DO, ki v tem času še niso sodelovale, pa bomo kasneje s sodelovanjem še bolj zadovoljni.

Zoran Kramžar

IZ DUPLIŠKE OSNOVNE ŠOLE

Moji mamici je ime Tončka. Zaposlena je v Domžalah na sodišču kot tajnica. Domov pride ob štirih popoldne. Ob sredah pa še pozneje.

Doma kuha, pomiva in pospravlja. Včasih se z mano tudi igra.

Vesna Semprimožnik

NA VLAKU

Bilo je med počitnicami. Iz vlakom sem se peljala iz Ljubljane v Kamnik. Poleg sta bila še mamica in brat Peter. Sprevodnik je pregledal vozovnice. Vožnja je bila zelo prijetna.

Doma sem šla po večerji spat. Vendar od sreče dolgo nisem mogla zaspati.

Nina Petrovčič

ŠOPEK ROŽ

Tanja je prinesla mami šopek rož. Mami je bila vesela in jo je objela.

Barbara Zakešek

Posebno v zadnjih desetletjih se je človek močno trudil, da bi umetno napravil kaj novega, posebno lepega, takega, da bi mnogi občudovali. Taka prizadevanja so bila na številnih področjih; pri oblikovanju, v glasbi, tudi v obnašanju in vrsti drugega.

Največ tega je bila muha enodnevnica. Kakor je nastalo, tako je izginilo in danes ob tem pomislimo le na nevreden kič.

Še vedno pa se učimo v naravi, v njej so lepe in čiste oblike. — Da je to res, je spoznanje, da se je nikoli ne naveličamo.

(Slika N. Lah)



Petič praznovan dan Stola

Letos smo praznovali Dan Stola že petič, in sicer 17. 9. 1983. Kot je že tradicionalno, se je ta dan začel z dežjem. Sele popoldan je prenehalo deževati.

Prireditev je bila na nogometnem igrišču pri tozdu 2. Da smo ta dan predstavili v september, je posledica nesporazuma med osnovnimi organizacijami sindikata, ker niso takoj našli skupnega imenovalca, ali bo prireditev ali ne.

Interes nekaterih je bil, da bi za letošnje leto Dan Stola odpadel in bi sredstva v ta namen porabili za proslavljanje 80-letnice Stola, ki jo bomo praznovali v letu 1984.

Člani večjih osnovnih organizacij so menili, da se mora tradicija Dan Stola nadaljevati tako, kot smo se dogovorili.

Program piknika je bil nespremenjen, le da je bil zaradi gospodarskih težav in skromnejši obliki.

Namesto ansambla so vrteli kasete. Program se je zaradi vremenskih razmer pravzaprav začel v popoldanskem času. Vsi, ki so se želeli pomeriti v eni od iger, ki so jih pripravili člani komisije za šport in rekreacijo, so se lahko pomerili in pokazali svojo telesno pripravljenost.

Po oceni se je piknika udeležilo okoli dvesto delavcev. Zelo številno pa so bili zastopani upokoјenci, ki so redno vabljeni na Dan Stola.

Vsi, ki so vztrajali do konca, so dočakali tudi izboljšanje vremena in se tako lahko zavrteli na odru, ki so ga pripravili lesarji iz tozda 4.

Mislím, da bi morali že danes misliti, kako in kje bomo praznovali Dan Stola v prihodnjem letu, ko praznujemo visok jubilej — 80-letnico DO.

Jože Zupin

PRIPRAVIMO SE NA ZIMSKO SEZONO

Tu je jesen in kmalu bo prišla tudi zima, tokrat upajmo, da kljub stabilizaciji bolj snežena kot prejšnje.

Iz ropotarnic, shramb in podstrešij bomo potegnili smučarsko opremo in se podali na bele poljane. Kako bomo doživeli prve korake, pa ni odvisno samo od opreme, ampak predvsem od naše telesne pripravljenosti.

Večina, ki imajo že izkušnje iz preteklih let, že dobro ve, da se je potrebno na sezono dobro pripraviti.

Marsikdo sploh svoje aktivnosti preko poletja ni prekinil, ampak se je prilagodil pogojem, ki jih nudi ta čas. Tako so se ukvarjali vsi, ki vedo, kaj pomeni dobra telesna pripravljenost, s plavanjem, veslanjem, kolesarjenjem, jadranjem in podobnimi aktivnostmi, ki so primerne za poletni čas. Drugi, ki pa niste toliko prostega časa namenili telesni pripravljenosti, pa je potrebno, da že sedaj mislite, kako se boste pripravili na zimsko sezono.

Pripravljamo se lahko skupinsko, tako da se priključimo eni od vodečih skupin in delamo po njihovem programu vsaj dvakrat tedensko. Druga možnost je, da si sam, individualno, pripravite program in po njem delate.

Predlagam, da takoj pričnete.

V pomoč vam posredujem program po terminih, kako se lahko pripravite sami. Vadbo, ki naj bi bila dva do trikrat tedensko, bomo pričeli zmerno

»Mamica, midva se zares dobro pozna. Zakaj si se sploh odločila za očeta? Predno si se z njim poročila, bi pomislila name. Ker si mi dobra mamica, bi mi bila tudi dobra žena in mi ne bi bilo treba iskati druge. — Saj vidiš, kako se razumeva!«

»Filmi«, ki jih v nadaljevanjih gledamo v tovarni

— »Psiho« (obračunavanje nadrejenega s podrejenim, čeprav ima podrejeni prav).

— »Do pekla in nazaj« (uveljavljanje novega kataloga del, ki je nekaterim všeč, drugim pa ne).

— »Dvoboj pri O. K. Koralu« (prepričevanje kolegov na pomembnem sestanku, od katerih so nekateri prepričani v nekaj nasprotnega).

— »Resnične zgodbe I., II., III. del« (problemi, katerih se vsak dan otepamo, vendar se nikamor ne premaknejo, ker se jih ne lotimo s prave strani).

— »Bratje Karamazovi« (skupina prebrisanih sodelavcev, ki drže skupaj in jim tako nihče ne more do živlega).

— »Hraber kot Lesie« (delegat na delavskem svetu, prepričan, da bo kaj dosegel, vendar od tega ni bilo nič — razen, da je sam izgubljal živce).

— »Moja draga Klementina« (prepovedana ljubezen na delovnem mestu, za katero vedo vsi sodelavci, žena pa na srečo še ne).

— »Mož s kovinsko zvezdo« (vodja tozda ki ima na papirju veliko pooblastil, v praksi pa s težavo drži red).

— »Zaklad v Srebrnem jezeru« (zelo ohlapna norma, ki jo ščitijo vsi delavci in še njihov mojster).

— »Čaj ob petih« (ne ob petih, in ne čaj, temveč kava v upravni stavbi zelo zgodaj zjutraj, ob kateri je občutek, da je glavna pomembnost ob začetku delovnega dne).

— »En dan življenja« (delovni dan v nadstropju upravne stavbe, ko vsi vedo, da je šef odsoten).

— »Kaj je novega, mucka?« (čas po enem mesecu, ko sodelavec vpraša sodelavko, ki jo je vozil z avtom, če je vse v redu).

— »Plesala je eno samo poletje« (končano brezskrbno poletje mladega dekleta, ki ima že drugič potrjeno, da je z njo nekaj drugače).

PA SE NEKAJ ČISTO DOMAČIH »FILMOV«:

— »Ne joči, Peter!« (sodelavčevu jadikovanje ob popolnoma izrabljenem avtomobilu, da za novega še dolgo ne bo denarja).

— »Na svoji zemlji« (delo po svoje in spretno prepričevanje delovne okolice, da je tako edino prav).

— »Vesna« (spogledovanje nadrejenega s podrejeno sodelavko, ob katerem je njemu in njej lepo, oba pa skoraj nič ne delata).

— »Na klanecu« (bitka za novo merjenje dela, kjer sodelavci želijo, da bi ostalo delo

po starem, osebni dohodek pa bi bil po novem).

— »Deseti brat« (sodelavec, ki sicer delo dobro opravlja, vendar vsakomur pove vse v obraz in ga zato nihče ne mara).

— »Kekec« (učenec na praksi, ki so mu še vsi problemi tuji in si veselo požvižgava, ne meneč se za to, če kaj naredi ali nič).

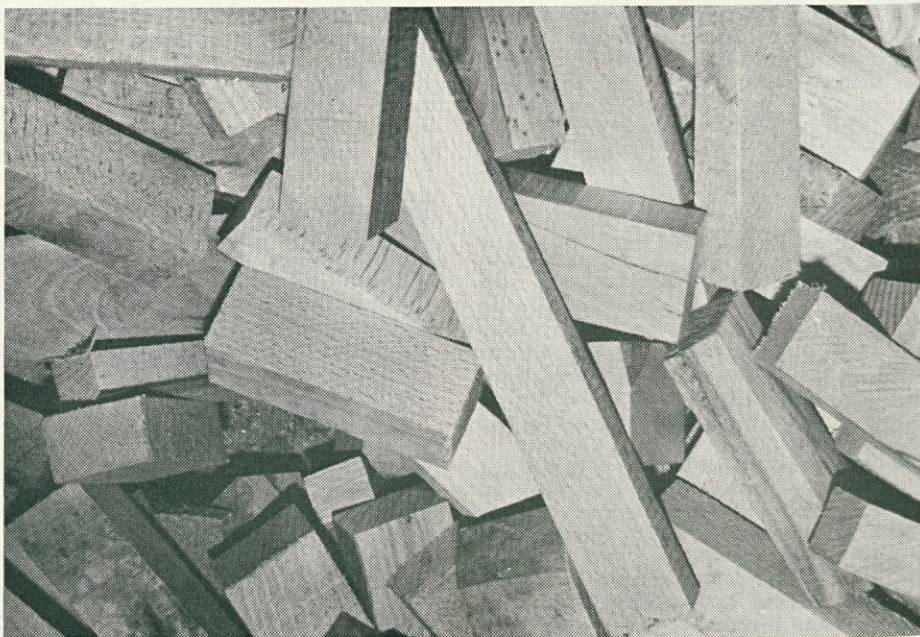
— »Trenutki odločitve« (delavčevu odločanje ali naj še ostane v kolektivu, ali naj gre drugam, kjer ne bo nič bolje).

— »Ples v dežju« (delo po dopustu, ko nas čaka toliko dela, da ne »vidimo čez«, vendar je treba prav vse narediti).

— »Ubij me nežno« (osebno ocenjevanje, pri katerem so nekateri sodelavci, ne glede na delovni doprinos, vedno enako nizko ocenjeni).

— »Idealist« (vsakodnevno delavčevu upanje v boljše, čeprav se še ni odločil, da bi kaj več dal od sebe).

C. S.



Na sliki so odpadki lesa.

Kot povsod v svetu, je tudi pri nas dolžnost, da vse vrste proizvodnih materialov zares smotno in dobro izkoristimo.

To bomo videli tudi po tem, da bodo odpadki zares majhni ali jih morda ponekod ne bo. V tej smeri je še veliko nedorečenega.

najprej v obliki hitrejše hoje in lahkotnega teka in vaj razgibavanja od ene do ene ure in pol.

Od vadbe do vadbe bomo delali intenzivnejše in vedno več tekli in manj hodili. Po sedmih od desetih vaj (dveh tednih) pa lahko teke pospešimo, odmorji so krajši in vadbo podaljšamo od 1.15 ure na 1.45 ure.

Ko pričnemo uporabljati tudi posebne vaje za krepitev posameznih delov telesa (sklece, zgibe, počepe, poskoke brez obremenitve in z lažjim bremenom, vadba na orodju s težkimi žogami itd.), je vadbo dobro razporediti tako, da enkrat na teden tečemo, drugič delamo posebne vaje na mestu. Če smo se odločili, da bomo vadili ob sobotah, ko imamo na voljo več časa, naj bo vadba na ta dan daljša od dve do tri ure, seveda pa zato manj intenzivna, ki pa nas ne sme preveč utruditi in izčrpati. Kako napredujemo, pa lahko preverjamo svojo telesno pripravljenost s Cooperjevim testom. To je tek na 2.400 m za moške in na 1.600 m za ženske. Tak poskus je dobro opraviti enkrat na mesec na atletski stezi ali na točno odmerjeni razdalji. Za nas ni pomemben čas, ki ga določa tabela. Važno je, da ste ugotovili pri ponovnem preverjanju telesnih sposobnosti, da ste po vsakem testu za enako razdaljo porabili manj časa.

Drugi način poizkusa je, da po mesecu treniranja ugotovite, da vaje, ki jih delate na aktivnostih, registrirate in ugotovite, koliko ste napredovali z vajami, če vam je v naslednjem mesecu uspelo vaje ponoviti večkrat kot v preteklem mesecu.

Jesen je bogata z gozdnimi sadeži, zato planirajte aktivnost v gozdu in povežite koristno s prijetnim.

Na koncu naj dodam, da se morate po vsaki naporni aktivnosti dobro izteči in razgibati z gimnastičnimi vajami. Po možnosti opravite čimveč aktivnosti na prostem, če je le možno v naravi.

Jože Zupin

Zgodba za opravljanje

Sosedje so rekli, da se nama je zmešalo. Midva pa sva vsaj do dopusta mislila, da imava prav. Že prej sva sklenila, da bova dopust preživela vsak po svoje, se pravi ločeno. Jaz bom šel zase na morje, s katero, za to se žena ne bo zanimala, moja Marija pa je po dopustu tudi priznala, da jo je v službi neki možki, ki ni bil poročen ali se je že ločil, neprestano ogledoval. Tako je imela tudi Marija priložnost, da preživi dopust po svoje, tako, kot sva to brala v sodobnih romanih in gledala v filmih. Vsak naj gre po svoje, bo vsaj za dva tedna na leto »frej« pred svojim partnerjem, s katerim je že tako leto in dan skupaj (Ko bi vedeli, kako mi je sedaj za vse to žal).

Midva z Betko sva jo mahnila v črnogorsko Primorje. Tam bova menda sama pred zvedavimi pogledi domačih in pred kakšnim njenim sorodnikom, saj je vendar jasno, da je poročena in to ne z menoj.

Betka mi je že prej kar sama pravila, da je sodobnih pogledov na življenje, na skupne odnose in sploh na vse. Seveda pa ni omenila, koliko ji je do dela, do opravljanja tistih vsakodnevnih del, brez katerih se ne da živeti.

Poglejmo, kako je bilo z njo na letovanju. Ponoči sem ji rekel, da naj zapre okno v podstrešni sobi, presneto je pričelo vleči okoli ušes. Utihišla je in ni do jutra rekla nobene besede. Zjutraj pa je mene napodila v trgovino in nato kuhat zajtrk in pripravljat kosilo. Natančno je tudi zahtevala, kako naj pospravim stanovanje. In to naj napravim jaz, ki ima že oba sina poročena, hčerka pa že nekaj mesecev živi pri fantu v bloku. Jaz, ki sem v tovarni šef in se me boji vseh sedem podrejenih. Naj gre k vragu Betka in njena ljubezen! Dela, ki ga opravi zame moja Marija, ne more odtehtati nobena stvar.

Po vrnitvi z dopusta sve se seveda tudi z Marijo pošteno skregala, ja, kaj pa mislite, izvedel sem, da je bila z drugim na dopustu; kdo ve, kaj sta imela. Tofiko ljubosumnosti je še v meni, da mi ni vseeno.

Pozneje pa mi je moja Marička le povedala, kako je bilo s tistim Francetom ali Bracom, kot mu je v neumnosti pravila.

Bil je čudak. Zjutraj je po celo uro stal pred ogledalom, po celo večnost gledal vsak kosček obleke (kot da bi bilo to na morju pomembno) in se delal finega na vsakem koraku. Tudi igravec je bil dober. V resnici je bil stalno slabe volje, na ulici in na plaži pa se je nasmihal vsakemu, ki ga je srečal. V vodi je bil elegantnih kretenj, prav tako pa tudi v slaščičarni in gostilni. Slabo voljo je potem znašal nad mojo Marijo. Pomislite, nad mojo ženo! Ko bi bila vsaj njegova. Pa nima ničesar pri njej.

Marija mi je kmalu priznala, da je bila vsakokrat na dopustu z menoj veliko bolj zadovoljna. Res je morala tudi na morju za mene marsikaj narediti (celo umila me je vsak večer), vendar sem ji vsaj vse tako povedal, kot sem mislil. To je moji Mariji več kot vse drugo.

Morda ste pomislili, zakaj sem vam vse to povedal. V črnogorskem Primorju kjer sva bila midva z Betko in v Piranu, kjer je bila z Bracom na morju moja Marija (naj ga vrag pocitra), so naju videli prijatelji in celo neki sorodniki. Kar za glave so se prijemali češ, poglej ju norca, na dopust hodita vsak po svoje.

Nikoli več!

Frenk M. iz oddelka za izračun proizvodnih zmogljivosti

Uravnavanje telesne teže

Sodobni človek se vse premalo giblje in fizično dela. To, da ga tehnologija rešuje pred fizičnim delom, pa ne gre skupaj z njegovo prehrano. Sčasoma smo se odvadili težkih fizičnih del, a jedilnega lista nismo po kalorijah nič zmanjšali. Zato danes srečujemo vedno več pretežkih ljudi.

Postopoma se uveljavlja spoznanje, da kdor nima dovolj fizičnega dela, naj se odloči za športno rekreativno dejavnost v tej ali oni obliki. Intenzivno in redno telesno gibanje učinkuje ugodno na potrošnjo odvečnih kalorij.

Učinki vadbe pa se odražajo:

- na ugodno sestavo tošče v krvi,
- koristi tudi za ožilje in srce,
- velik vpliv ima tudi na respiratorni sistem (dihala).

Ljudje, ki so se posvetili športni rekreaciji in ki delajo po programu vsaj dvakrat tedensko, so bolj odporni in le redkeje zbolijo za srčnim infarktom, sladkorno boleznijo in nimajo težav s telesno težo.

Nekaj napotkov, kako se lahko koristno znebimo odvečnih kalorij, ki smo jih zaužili s hrano:

na uro lagodne hoje izgubimo	150 kalorij,
na uro hitre hoje izgubimo	300 kalorij,
na uro teka izgubimo	400—500 kalorij,
na uro plavanja izgubimo	400—500 kalorij,
na uro kolesarjenja izgubimo	300—400 kalorij.

Da bi dobili ugodno telesno težo, je potrebno dvojce:

- redno programirana vadba,
- zmanjšanje uživanja hrane za 500 kalorij.

Prednost redne vadbe in pravilne prehrane je med drugim v tem, da odpravljamo podkožno maščobo in daje mišicam izrazitejša oblike.

Dnevne obroke lahko zmanjšamo za 500 kalorij, če pa fizično ne delamo, pa tudi od 800 do 1000 kalorij. Seveda pa moramo paziti, da zato prehrana ne bo osiromašena, zato mora vsebovati še vedno dovolj beljakovin, to je mesa, mlečnih izdelkov in jajc.

Jože Zupin



»Celo leto sva se gledala, vendar kaj, ko za kaj resnejšega ni bilo nikoli časa!«

Kako sem se naučil kaditi?

»Saj veste, najprej so mi v družbi ponudili kako cigareto. Nerač sem jo vzel. Potem sem pa začel že sam gledati, kdaj mi jo bodo prijatelji dali. Nato sem enkrat v trgovini, ko ni bilo žene zraven, kupil prvo škatlico Drave.

Danes pa kadim kot dva Turka. Po dve do tri škatlice na dan.«

Triglavski obzori



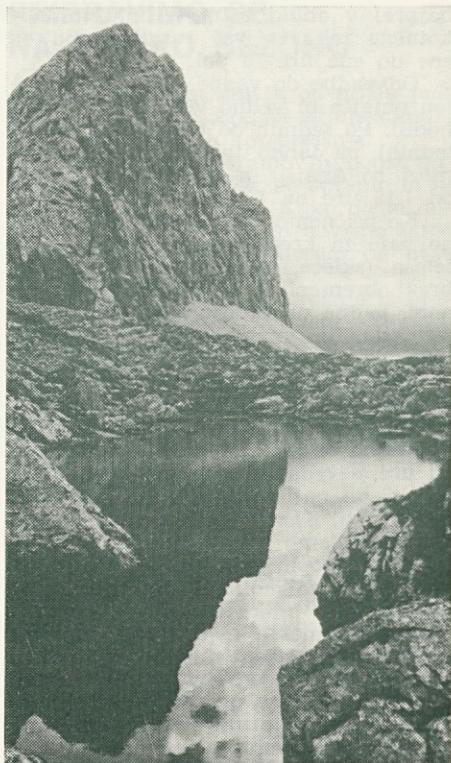
(tekst in fotografije: F. Stele)



1. Pravkar je vzšlo sonce — zvezde so potonile v kovinskem žarenju neba, veter pa še maha po grebenih — a kmalu bodo tudi tu ob Aljaževem stolpu, še vetrovke odveč...



2. Stari pastir Triglav pase svojo čredo spodaj v sončnem vrtu ob Planiki...



3. Vse v zelenem... Zeinarica in Zeleno jezero... v resnici pa je tako črno, da bo zdaj zdaj začelo močiti...

Vic z mamo

»Mama, a mi posodiš tri milijone. Fičota bi rad kupil, pa mi še nekaj manjka.«

»Posodila bi ti, če boš nehal kaditi.«

»Kaditi bom nehal, samo ne takoj; ko bom za to pri volji.«

»Potem ti bom pa še jaz potem posodila, ko bom pri volji.«

* * *

Marjana je rada hodila s fanti, z enim pa še prav posebno. Pri vsem tem pa se je vedno sprenevedala, kot ne bi vedela, kaj so fantje.

Pa se je zgodilo, da je bila nesreča. Vprašali so jo, kako in od kod, Marjana pa se je skušala izviti.

»Sploh ne vem, od kod sem noseča. Morda od jabolk, ki sem jih to poletje veliko pojedla!«

* * *

Anica se je vselila v novo stanovanje. Vrata so se slabo zapirala, skozi okna je ob deževnem vremenu pritekla voda. Pri tožila se je na gradbeno podjetje, tam so ji pa takole pojasnili:

»Kaj smo mi krivi pri tem! Kriva je tovarna, ki je naredila vrata in okna. Mi smo oboje samo vgradili. Popraviti bo treba, da boste imeli mir!«

Izdaja v 2100 izvodih Industrija pohištva Stol Kamnik. Glasilo urejajo — glavni urednik Ciril SIVEC, odgovorni urednik Franc PEŠTOTNIK in člani uredniškega odbora: Edo DRŽANIČ, Andrej PERČIČ, Vinko JAGODIČ, Tone ANŽIN, Danica KOČAR, Tone ŠIMENC in Sonja ZORN. Lektor: Ivan SIVEC. List izhaja vsak mesec in ga prejema delavci Stola brezplačno. Natisnila TISKARNA LJUBLJANA v Ljubljani. Oproščeno prometnega davka po pristojnem sklepu 421-1/72.