

OB VOLITVAH ORGANOV DRUŽBENEGA UPRAVLJANJA V PODJETJU KLI LOGATEC

Delavski svet je na svojem 17. rednem zasedanju razpisal volitve ter določil dan volitev na 25. 4. 1956.

Izvoljena je bila komisija, ki bo izvedla volitve in njih pravilni potek. Komisija se je takoj drugi dan sestala, imela sestanke in pričela z delom.

Sindikalna podružnica kot predstavnik delavstva, na čelu z izvršnim odborom in ostalimi organizacijami v podjetju, so te volitve vzeli resno, zavedajoč se, da je odvisen razvoj in napredek tovarne kator tudi delo in zaslužek delavcev od pravilne izbire kandidatov.

Zaradi teh nalog je izvršni odbor podružnice v sodelovanju z organizacijo zveze komunistov v tovarni sklical skupno sejo, na kateri so obravnavali vprašanje volitev organov družbenega upravljanja. Sprejet je bil sklep, da se napake, ki so se pojavile pri prejšnjih volitvah, ne smejo ponoviti, da v organe družbenega upravljanja ne smejo biti voljeni ljudje, ki po svoji strokovnosti in drugih kvalifikacijah niso dovolj koristili pri delu teh organov. Jasno je, da v sedanji situaciji takšni poedinci ne morejo biti voljeni iz enostavnega razloga, ker je danes prišlo naše gospodarstvo do take razvojne faze, ko bodo člani delavskega sveta in upravnega odbora morali biti seznanjeni z dogajanjem na domačem in tujem tržišču.

Če te stvari malo bolj razložimo, pa izgleda vse skupaj takole: delovna storilnost je bila stimulirana potom urne postavke, norm in akordov, gledali smo tudi na količino in kvaliteto izdelkov. Dogajalo se je celo, da smo prodali manj kvalitetno blago, ker se je na tržišču tudi tako blago prodalo. Pri tem nismo bili nič prizadeti, ker smo imeli vso proizvodnjo že vnaprej prodano in se ni bilo bati, da ne bi imeli dovolj denarja. Če pa se je slučajno zgodilo, da so v zvezi z denarjem nastale kakšne motnje v podjetju, smo za to dolžili odgovorne uslužbence.

Morda je tako razlaganje do neke mere pravilno. Če pa se bi to zgodilo danes, smo krivci vsi. Zaradi tega in zaradi nastale situacije na tržišču so predstavniki naših organizacij temeljito proučili, kateri ljudje naj bi bili člani v organizaciji delavskega upravljanja.

Zaradi tega morajo biti člani novega delavskega sveta in upravnega odbora dobri delavci, strokovnjaki, zavedni državljani in po svojih moralnih kvalitetah najboljši med nami. Med njimi naj bo tudi mladina, ki se zaveda današnjih nalog in tudi primeren odstotek žena. Samoumevno je, da bodo pobudniki člani ZKS in nosilci gospodarjenja in

politične aktivnosti, saj to tudi zahteva sama organizacija.

Kot sem omenil že prej, so prisotni na tem sestanku zaenkrat predvideli (kar pa še ni dokončno), naj bi v svoji listi predlagali 37 najboljših članov kolektiva iz vrst delavcev in uslužbencev. Izvoljenih bo 31 članov.

Poglejmo, kakšen je splošni sestav predlaganih kandidatov:

20 je delavcev, 12 predelavcev in mojstrov in 5 uslužbencev.

Od skupnega števila kandidatov je 8 žena, 13 mladine, 8 je članov ZSK in 13 funkcionarjev v masovnih političnih organizacijah.

Po tem sestanku je izvršni odbor podružnice imel predvolilne sestanke po oddelkih kolektiva. Na teh sestankih je poudaril pomen volitev v organe delavskega samoupravljanja ter v imenu izvršnega odbora podružnice prebral predvidene kandidate. Članstvo je po diskusiji na sestankih sprejelo kandidatno listo. Zato lahko sklepamo, da je bila kandidatna lista pravilno sestavljena, kar bo tudi dokončno potrdil delovni kolektiv na volitvah.

Prepričani smo, da bo novo izvoljeni delavski svet vzel svoje delo resno in tako omogočil boljši razvoj našega kolektiva v zadovoljstvo in korist volivcev in skupnosti.

Prvo tromesečje 1950

Kljub pomanjkanju električne energije, ki je močno prizadela vso industrijo v prvih treh mesecih, smo lepo izpolnili plan, kar je razvidno iz naslednjih števil.

V januarju smo odposlali blaga za din	32,549.000.—
v februarju za	38,428.000.—
v marcu za	50,000.000.—

V lanskem letu smo poslali v januarju blaga za 29,935.000.— din, v februarju za 22,818.000.— in marcu za 33,320.000.—. Številke o izpolnitvi plana so računane po naših kalkulacijskih cenah, tako da so dejanske številke višje za 10—30%, to je za toliko, kolikor imamo pri odposlanem blagu dobička.

Napredek v letošnjem letu je še posebno viden če upoštevamo, da smo imeli lansko leto v tem času 600 delavcev, letošnje leto pa 507!

Zelo zanimivo je letos tudi to, da je 95% vsega plana doseženega s finalnimi izdelki in da le 5% predstavlja žagan rezan les in zaboje. Lani je znašal procent v tem času 60 : 40.

550,000.000-

Številka je številka, toda gornja nam pove, da smo v letu 1955. naredili in odpremili za 550 milijonov dinarjev izdelkov. V letu 1954. smo izdelali blaga za 460 milijonov. Razlika 90 milijonov pomeni, da smo našo proizvodnjo dvignili za 18%.

Zelo razveseljivo je to, da smo delali s povprečno 40 delavci manj kakor v predlanskem letu. Lani smo imeli povprečno 540 delavcev in uslužbencev, predlanskim pa 584 delavcev in uslužbencev.

Vzrok dviga proizvodnje je brez dvoma večja delovna storilnost posameznikov, uvedba akordov, večja izvežbanost in seveda tudi montiranje novih, preciznih strojev.

Kaj pa letos? Naši tovariši iz uprave pravijo, da se bo število artiklov povečalo zaradi nekaterih novih strojev in popolne uvedbe akordnega sistema dela. Letos bomo dvignili proizvodnjo za okrog 15—20%.

Lanska proizvodnja je znašala pol milijarde dinarjev za finalne izdelke, predvsem galanterijske.

Tovarna je po moči proizvodnje štopila med vodilne tovarne te vrste v naši državi. Cilj vodstva tovarne je, da bo izboljšalo proizvodni proces, med to dela, da bomo proizvedli več ne le količinsko, temveč tudi kakovostno. Gledali bomo na kvaliteto in s tem preprečevali reklamacije. Pa še nekaj: z izboljšavami pri delu bomo pocenili proizvodnjo za 30%! To je sicer silno visok odstotek, toda mi ga bomo lahko dosegli. Poslej smo imeli visoke režijske stroške zaradi mnogih nepotrebnih prevozov lesa med tovarniškimi objekti. Imeli smo ponekod tudi prenizke akorde in slabo opremljene stroje.

Namen uprave in vsega kolektiva je, da tovarna ne bo samo po količini proizvodnje med prvimi v državi, da bo med prvimi tudi po kvaliteti in cenenosti izdelkov. To pa je mnogo bolj važno kot količina. Ti uspehi so tudi teže dosegljivi in bomo letos morali vztrajno in neutrudno delati. Uspehe nam bo pokazalo delovno leto, ki je pred nami.

Procent izkoriščanja lesa in dela

Ko smo preuredili prirezovalnico in nastavili v njej mojstra, smo imeli pred seboj račun. Ta račun nam je pokazal, da lahko s primernim krojenjem lesa na začetku dela prištedimo več kot pa marsikdaj s 100% povečanjem akorda.

Sedaj delo v prirezovalnici teče že umerjeno ter se poznajo že marsikateri dobri rezultati. Da pa bomo popolnoma zadovoljni, bo potrebno storiti še marsikaj in sicer ne pri strojih temveč v zavesti in znanju naših ljudi. Eden izmed takih ukrepov je izbira vsakega komada lesa, ki naj bi šel iz prirezovalnice v strojno. Naj navedemo primer.

Na stružnicah napravimo dnevno 500 do 550 valjev za testo, ki jih prodajamo v Ameriko. Račun, ki smo ga napravili za 10 dni v začetku januarja, nam je pokazal, da smo napravili 6000 valjev, od teh je bilo dobrih le okrog 5000. Okrog 1000 ni sposobnih za izvoz. So sicer še dobri, toda prodali jih bomo na notranjem trgu po polovični ceni. Izvozna cena je 200 dinarjev za komad. Izgubili smo torej 200.000 din pri izvozu in 100 tisoč din zaslužka, če vzamemo polovično vrednost škartiranih valjev. Torej nam na ta način 10.000 din dnevno »požrejo valji«! Delavci, ki so delali en dan na valjih, pa so za dobre in slabe zaslužili 3600 din! Ta račun nam pokaže, da smo pri teh valjih izgubili v prvi vrsti na vrednosti lesa, na zaslužku, ki bi ga pri valjih imeli, in le delno na delu, ki smo ga v te valje vložili. Na lesu smo izgubili, ker:

a) V predrisalnici nismo prav vsak komad lesa, ki je šel za valj, temeljito pregledali in vsak 100 odstotno dober kos s kredo zaznamovali in te kose peljali k stružnicam. Prav zaradi premalo skrbno izbranega lesa je 70% škarta!

b) Precej komadov ni za izvoz, ker imajo rise in pa vtolčine. Tega niti politirka ni mogla popraviti in valji so zaradi tega škart. Rise imajo zaradi slabo vpenjenega ali premalo skrbno brušenega

noža, vtolčine pa zaradi tega, ker je delavec izstružen in obrušen komad enostavno vrgel v zaboj. Tam se seveda tudi les odrgne in obtolče kakor jabolko. Ali ni čudno, da se ni nihče spomnil na to, da je z valjem, ki je priromal skozi delovne roke v predrisalnici k strugarju, ki se je z njim mučil, da ga je napravil, z eno samo potezo uničil les in vse svoje delo. Dobil je za delo na tem valju 15 dinarjev, škode pa je napravil najmanj za 100 dinarjev!

c) Luknje so ali premajhne ali prevelike ali pa niso točno v sredini zvrtnane. Zaradi tega se del valjev po montaži težko ali nepravilno vrti. Precej škarta je tudi zaradi tega.

Ako trezno pogledamo na vzroke o tako visokem procentu škarta, ki je v splošnem dosti višji kot v drugih tovarnah, namreč okrog 8%, vidimo, da nas čaka še mnogo dela, in kar je najvažnejše, še mnogo uspeha! Uspeh bomo dosegli, če bomo reševali odslej vsak valj posebej. Vsak valj nam ne bo pomenil le kos lesa, temveč 100 din. Od 100 krat po 100 din, ki jih vsak dan na ta način vržemo proč, jih bomo skušali rešiti čim več. Če znižamo število slabih komadov le za 10 na dan, nam da to že 1000 dinarjev, če pa jih znižamo na polovico, kar je vsekakor možno, je to že 5000 din dnevno, 125.000 din mesečno in 1.500.000 dinarjev letno!

Sedaj pa pomislimo: ali naj za 300% dvignemo akorde in z delom lovimo izgubljeni milijon ali pa povečamo pazljivost in odgovornost in z lahkoto ujamemo ne samo en, temveč več milijonov!

Sedaj preidimo na drug primer, pri katerem se nam zmanjša zaslužek zaradi izgube lesa in v veliki meri tudi zaradi izgube pri delu. Valji imajo namreč veliko lesa in malo vloženega dela, obešalniki Wischbon pa precej manj lesa in veliko vloženega dela. Ker obešalnikov napravimo mnogo, si bomo ogledali proizvodnjo ter uspeh dela enega delovnega dne.



Pogoj za dobro kvaliteto izdelkov je suh les

Dnevno napravimo 10—10.500 obešalnikov. Predrisalnica pošlje vsak dan v strojno lesa za 11.000 komadov. Skladišče prejme 9.500 do 10.500 izdelanih komadov. Od predrisalnice pa do skladišča zmanjka približno 700 komadov. Ko smo zadnjič preiskovali, kje se obešalniki izgubijo, smo ugotovili naslednje:

približno 50 komadov jih odmečejo na tračni žagi pri izrezu ploskev;

110 komadov škartirajo pri strojčku za obojestransko skoblanje;

80 komadov izvržejo na tračni žagi pri podolžnem rezu;

50 komadov izpade na rezkarjih, ko delajo zobe (utore);

180 komadov odpade pri lepljenju zaradi nepravilno napravljenih utorov ali nepravilnih debelin;

60 komadov izvržejo pri visokoturnih rezkarjih;

30 komadov izvržejo na vrtalki;

80 komadov izvržejo pri brusilnih strojih;

10 komadov se zaradi slabega lepljenja prelomi v bobnu;

20 komadov se zaradi premajhnih lukenj prelomi pri vtikanju kljuk;

30 komadov se pokvari pri montaži žice;

30 komadov se pa škartira pri končnem pakiranju za odpremo.

Ocena 680 komadov ali zaokroženo 700 ni previsoka, verjetno je celo prenizka, kar bo pač vsak delavec, ki dela pri posameznih fazah, dobro vedel.

Kaj pa predstavlja ta izpad, ki ga dnevno beležimo. Računsko: 700 obešalnikov dnevno manj. Ker tak obešalnik računamo po 150 dinarjev, znaša to 105.000 dinarjev dnevno. Seveda pa bi bili le teoretički, če bi rekli, da se da izpad 700 obešalnikov dnevno odpraviti z ukrepi. Posebno pri tem obešalniku, ki ga je zaradi krivin od vseh sedaj znanih obešalnikov najtežje izdelati. Vsak praktični mojster in delavec bo razmišljal o tem in bo predvsem ugotovil, da je ta izpad le previsok. Verjetno se bo vprašal, kje so vzroki, da je toliko izpada. Vzroki so najbrž tile:

a) preslaba izbira lesa v predrisalnici, ki so v njem grče, piravost ali druge napake, ki imajo za posledico lom na stroju;

b) slabo centrirane tračne žage in slabo in neenakomerno delo dvostranskega skobelnika;

c) slabe šablone na rezkarjih, kjer delajo uture;

d) premalo skrbno lepljenje in prehitro odvoz zlepljenih obešalnikov k strojem;

e) v brusilnici v prvi vrsti premalo skrbno brušenje koncev;

f) neenakomerno vrtanje lukenj. V večini primerov se vrtajo luknje s premajhnim premerom;

To so verjetno glavni vzroki, verjetno so' tudi še drugi, ne čisto majhen je gotovo tudi zelo površno delo nekaterih delavcev, ki vidijo samo visok presežek akorda, ne vidijo pa dobrega izdelka.

Ker smo že tako daleč, da smo približno ugotovili izpad in vzroke izpadov, verjetno ne bomo mogli zanikati, da se ne bo dalo tukaj kaj izboljšati. Po tehničnih podatkih, s katerimi razpolagamo iz tovrstne tovarne v Waldmichelbachu v Nemčiji, znaša tamkaj procent izmečka 3.5. Pri nas je procent, kot smo videli, dosti večji, namreč 8. Ni čudno, če smo doslej imeli tak procent. Nemška to-

varna dela 18 let take obešalnike, mi pa jih delamo dobrega pol leta!

Sedaj hočem le poudariti važnost zmanjšanja tega procenta z ozirom na uspehe podjetja, ki bi jih imelo pri tem. Vidimo torej, da ni važno le količinsko delo, temveč, da je predvsem važno skrbno delo!

Poglejmo:

obešalnik do končanega dela v dvostranskem skobelniku nas stane 32 din,

obešalnik do končanega lepljenja 36 din,

obešalnik do končanega brušenja 40 din,

obešalnik s kljuko 62 din,

obešalnik z žico 86 din,

obešalnik v zaboju 90 din,

obešalnik v New Yorku 98 din.

In zanj dobimo 150.— din. To je doslej naš najboljši obešalnik, ki ima zelo dobro prodajno ceno in zelo velik zaslužek. (Toda če vzamemo naslednji račun:

za 9.000 obešalnikov dobimo dnevno, če jih prodamo po 150 din, kar 1.350.000 din! Pri teh imamo dnevno okrog 450.000 din dobička, če bi bilo vse v redu. Ker pa ni vse v redu in ker moramo računati na 700 komadov odpadlih obešalnikov dnevno, moramo računati vsak dan toliko dobička manj, kot je vrednost vsakega posameznega obešalnika pri vsaki fazi, kjer odpade. Da ne bomo računali za vsako fazo posebej, bomo vzeli, da naš odpadli obešalniki stanejo le po 50 din. Vidimo torej, da se nam zmanjša dnevni dobiček za 35.000 dinarjev! Torej s tem zmanjšanjem ne dobimo več za prodani obešalnik razlike 98 na 150 din, kolikor je prodajna cena, temveč se nam podraži 98 din za 700 obešalnikov po 50 din, kar nam da praktično pri 9.000 prodanih mnogo manjši izkupiček.

Če bi bil naš procent izmečka vsaj takšen kot je pri Nemcih, t. j. 3.5% ali samo 300 komadov dnevno, bi dosegli naslednji uspeh:

dnevno bi prodali 400 komadov obešalnikov več in zanje bi dobili 60.000 din. Sedaj nam teh 60.000 dinarjev propade! Dnevno bi imeli 20.000 dinarjev več dobička!

Letno pa bi bil naslednji uspeh: 18.000.000 din bi dobili za večji izvoz in za 6.000.000 dinarjev bi bil dobiček večji!

Zdi se mi, da se je za zmanjšanje škarta vredno boriti. V našem podjetju so sedaj akordi na različno visoki stopnji, razen v nekaterih izjemnih primerih. Treba pa bo vse naše delo usmeriti prav na zgoraj opisano, kajti pravo gospodarstvo kolektiva se bo pokazalo v odpravi škarta, v manipulaciji s surovinami in materiali in v zmanjšanju režijskih stroškov. Vse to pa predstavlja veliko večje vrednosti kot pa še tako intenzivno delo pri strojih.

Verjetno bo kdo mislil, da je borba za večji uspeh in za večji dobiček nepotrebna, ker itak že pri obešalniku dobro zaslužimo. Posebno pa v naših pogojih ko 100% teh reči izvažamo. Tako mnene pa je popolnoma napačno in se nam lahko bridko maščuje. 80% plače, ki so jih v marsikaterih podjetjih v zadnjih mesecih dobili, niso posledica birokratizma banke, temveč bolj verjetno neprodanih zalog, visokih cen proizvodnje itd. Tudi v lesni industriji ni več tako, kot je bilo lani. Kapacitete so narasle, s tem je narasla tudi ponudba blaga, začela se je konkurenca tudi na zunanjem trgu.

Danes proizvajamo dvakrat več kot lani, potrebe na zunanjih trgih pa so ostale iste! Danes je sorazmerno visok dobiček odvisen tudi od podpore, ki jo daje naša država za izvoz. Morda vsakdo še ne ve, da nam država plača za dolar 100% več kot tistemu, ki ga nese v privatno banko. To, da plačuje država za izvoženo blago več, imenujemo izvozni koeficient, nekateri pravijo temu regres. Mi pa lahko rečemo kar po domače podpora. Ali se ne more zgoditi, da bo dala država čez mesec ali dva ali čez pol leta namesto 50 dinarjev samo 25 din za obešalnik? Lahko pa to podporo sploh ukine! In kaj bo potem?

Na eni strani povzroča večja kapaciteta (pri nas se obrati, ki predelujejo les, zelo hitro množe) konkurenco med podjetji, na drugi strani je ino-

zemsko tržišče omejeno in inozemec bo kupoval po stari navadi od tistega, ki mu bo dal boljše in cenejše blago, na tretji strani pa se lahko zgodi, da država podporo za izvoz zmanjša ali ukine. To moramo imeti vedno pred očmi. To so stvari, ki lahko pri slabem kolektivu pomenijo 80% plače. Tudi brezposelnosti in sličnim nevšečnostim se lahko ognemo samo na ta način, da izboljšamo gospodarstvo, da izboljšamo proizvodni proces, skratka da se izdelek čim bolj poceni. To ni tako lahko doseči kot bi kdo mislil, vendar je naša rešitev in naša bodočnost edinole v tem. V članku sem omenil le dva primera, kjer se to da napraviti. V podjetju pa imamo še dosti problemov, ki jih bomo morali rešiti, če hočemo z zaupanjem zreti v prihodnost.

Petkovšek Anton

1 × 8 ali 3 × 8

Že naš naslov izgleda kot kakšna križanka. Pa ni. Je le vprašanje, ki ga že dalj časa rešujemo, namreč, ali je bolje v tovarni delati v eni izmeni ali je bolje, seveda če je dela dovolj, delati v treh izmenah po osem ur. Naša uprava trdi, da je bolje delati v treh izmenah, nekateri mojstri pa trdijo, da je bolje delati v eni izmeni. Pristaši ene izmene zagovarjajo svoje stališče s tem, da delavec največ napravi dopoldne, da je dopoldne kontrola lažja, da dopoldne delajo vsi mojstri, uprava itd. Popoldne, posebno ponoči se napravi mnogo manj. Nekaj resnice je dejansko na tem in prav gotovo imajo mojstri svoj prav. Toda denimo, da se v nočnih izmenah manj napravi in da ima podjetje s tem nekaj škode. Naš tako ali drugače priljubljeni mojster kalkulacij, tov. Stražar, sicer trdi, da se da tudi v nočnih izmenah delo izboljšati, posebno danes v času akordov, da delo ne more dosti trpeti. Dajmo tudi njemu nekaj vere.

No, in ni niti to toliko važno, če delo v nočnih izmenah nekoliko trpi, kolikor to, da se izloča delati na enem stroju čimveč ur na dan. Zakaj?

Poglejmo Stražarjevo kalkulacijo za valj za kosilne stroje:

les za en valj	17.— din
delc	6.— din
45 % socialno zav.	3.— din
250 % režija na delo	15.— din
zaboje, uprava	3.— din
skupno torej	44.— din

Ta kalkulacija nam je kar razumljiva. Vemo, da je za valj potreben les, vemo da moramo plačati delo, da moramo plačati socialno zavarovanje, da moramo plačati dopuste, vemo da gredo valji v zaboje, ki jih moramo zopet plačati, da gre vse to na vagone, da plačamo vozniino do luke, da nas uprava tudi nekaj stane, toda kaj vruga pa pomeni kar 250% režije na delo? Ta režija je menda toliko kot bi rekel, da ti, ki si plačan po 35 din na uro, dejansko nisi plačan po 35 dinarjev, temveč poleg socialnega zavarovanja, ki je v tem primeru 16 din ali skupno z mezdo 51 din, še z 2.5-kratnim zneskom, t. j. z 87.5 dinarji. Če to prištejemo, je tvoja ura kar 138.50 dinarja! Ni torej čudno, da je valj navsezadnje drag, ti pa dobiš zanj le 4 ali 5 dinarjev!

Torej režija, ki znaša pri nas 250% na delovne ure in je včasih celo večja, saj dosega v nekaterih

mesecih tudi 400% na delo, je v resnici zbirka stroškov, ki jih ima podjetje pri svojem poslovanju. Ti stroški so: električna energija, obresti od kapitala, ki ga ima podjetje za obratni kredit, obresti na osnovna sredstva, ki znašajo 8% od vrednosti strojev in poslopij, amortizacija, ki znaša 10% od vrednosti strojev, reklama, dnevnice in še cela vrsta manjših ali večjih stroškov. Tudi naš časopis je en delček režije.

No, sedaj smo več ali manj našteali te stroške, preidimo pa k stvari, kaj ima režija opraviti z vprašanjem, ali je bolje delati v eni izmeni ali v treh. Poglejmo.

Letno plačamo okrog 10.000.000.— din obresti na osnovna sredstva. Amortizacije plačamo letno okrog 14.000.000.— dinarjev. Ko naš Stražar računa tisti nesrečni procent, ki znaša 250 in se imenuje režija, vzame obresti in amortizacijo skupaj, kar da 24.000.000.— din letno, in deli. Deli to z vrednostjo izdelkov v enem letu ali v enem mesecu ali pa lahko tudi v enem dnevu. Tako dobi, da moramo plačati mesečno 2 milijona obresti in amortizacije od naših strojev. Sedaj pa pride glavno: recimo, da izdelamo na mesec 100.000 stolčkov. Na en stolček pride, če to delimo kot smo rekli poprej, kar 20 dinarjev obresti in amortizacije. Če pa napravimo mesečno na istih strojih in v istih prostorih četudi z večjo delovno silo 200.000 stolčkov, nam pride na en stolček 10 din dajatve; če jih napravimo več, pa še manj. Menda je to razumljivo. Za stroje in poslopja plačamo obresti in amortizacijo, če stojijo ali če delajo, vedno isto! Vsak mesec enako. Če na teh strojih delamo malo, pride na izdelan artikel mnogo od te dajatve, če pa delamo na stroje mnogo, pa plačamo isto toliko, le na artikel pride toliko manj, kolikor bolj stroj izrabimo.

Torej zopet en nauk več. Nužno potrebno je, da v tovarni ni strojev, ki bi stali pri miru, ker stroji brez dela žrejo obresti in amortizacijo. Čim več časa, torej v čim več izmenah pa stroji tečejo, toliko manj pride prispevka za obresti in amortizacijo v vsaki kalkulaciji na en artikel. Čimbolj stroji izrabimo, tembolj nižamo procent režije!

Navedli smo samo en primer, čemu je bolje delati v dveh ali treh izmenah. So pa še druge prednosti, ki prav tako prinašajo letno milijone. Torej zgrabimo in nižajmo režijo — znižajmo delovno uro od 138 dinarjev vsaj na 100 dinarjev!

Nesreča

V januarju smo imeli vsak tretji dan nesrečo! Temu je odrezalo kos prsta, onemu malo dlani, tretji se je spotaknil, četrti polomil. Tako je šlo kar naprej. Lani smo imeli 82 nesreč. Večina je bila malih, nekaj pa je bilo tudi takih, ki bodo pustile ponesrečencu posledice za vse življenje.

O vzrokih nesreč se marsikaj govori. Nekateri pravijo, da so temu krive visoke norme, drugi zopet, da so temu krivi premalo zaščiteni stroji, tretji pa so drugačnega mnenja. Gotovo pa je nesreč res mnogo preveč. Upravni odbor je razpravljal o nesrečah in je bilo po upravni liniji kakor tudi s strani raznih inšpekcij, ki obrat pregledujejo, ugotovljeno, da leži krivda za prepogoste nesreče na:

1. premajhni pazljivosti delavca samega, ki je čestokrat pri stroju razmišljen, nepazljiv, premalo preudaren, premalo poučen kako stroj deluje, ne čaka, da bi se stroj ustavil, kadar hoče kaj popraviti. Takih nesreč je okrog 70%. Nikakršno zaščitno sredstvo ne more lahkomišelnež obvarovati nesreče!

2. Nezadostna zaščitenost nekaterih strojev in slaba poučenost delavcev je vzrok 15% nesreč.

3. Vse ostale nesreče nastanejo iz drugih vzrokov. Včasih so nesreče take, da jih pri še taki pazljivosti in zaščitenosti stroja ni mogoče preprečiti.

Pregled nesreč je pokazal, da je bilo v lanskem letu 95% vseh nesreč v popoldanskih urah, in sicer med 5. in 10. uro zvečer. Dalje nam ta pregled pove, da je tri četrtine vseh nesreč ob ponedeljkih, četrtek in petkih.

Že to nam dokazuje, da je več nesreč takrat, ko je v oddelkih manj predstojnikov. Ne moremo se ubraniti vtisa, da so slaba disciplina, premajhna kontrola in premajhna strogost s strani mojstrov največkrat vzrok nesreči. Tudi udeleženci tečaja na Vrhnikih, na katerem so pet dni razpravljali o preprečevanju nesreč, so izvedeli, da je kriv za nesreče v prvi vrsti tisti mojster, ki je premalo strog, ki dopušča v oddelku klepetanje in neresno delo, ki daje delavcu premalo dela, v oddelku kjer so akordi prenizki. Dalje je mojster kriv, ker pusti delati delavcu na premalo zaščitenem stroju, kriv je, ker mu pusti delati brez zaščitnega sredstva. Čeprav je to na razpolago itd. Skratka, dejstva so pokazala, na pride do nesreče bolj poredko tam, kjer so akordi realni, se pravi takšni, da prisilijo delavca, da dela neprestano in nima časa za razmišljanje o drugih rečeh ali za klepetanje z moidočimi.

Tudi menjavanje delavcev od stroja k stroju je škodljivo, je pa seveda večkrat neizbežno. Mojster ne more izvršiti svoje proizvodnje, če mu kakšen dan manjka 24 ljudi, ki ostanejo na bolniški. Takrat pač mora premeščati delavce na dela, ki so najbolj nujna.

Ker po uredbah o nesrečah mojstri za nesreče v večini primerov tudi materialno odgovarjajo, so dobili od uprave stroga navodila, ki jih morajo izvajati predvsem v pogledu reda, discipline in dela. Morda kdo strogemu mojstru zameri njegovo strogost in zahtevnost. Mnogo boljši je zelo strog mojster, ki ima discipliniran in delaven oddelek brez nesreč kot pa mehak mojster, v katerega od-

delku je več nesreč. Vsak delavec, ki je danes brez prsta, bo temu pritrdil. Nihče ne more poplačati invalida in je mnogo boljša jeza na strogega mojstra in strogo disciplino kakor pa kasnejše žalovanje za izgubljenim prstom ali roko!

Zadnji pregled nesreč, ki ga je napravila Inšpekcija dela, objavljamo v celoti, da bo vsakdo poučen o primerih nesreč, ki so bile. V bodoče bomo tudi vsako nesrečo opisali v našem listu, da bi se mogli delavci nesreč čim bolj čuva.

Gasilci so zborovali

Zadnjo nedeljo v januarju so imeli naši gasilci svoj redni letni občni zbor. Na tem zboru so pregledali delo za nazaj ter ugotovili, da je bil v letu 1955 dosežen znaten napredek. Če pomislimo, da smo imeli v letu 1954 več kot 25 primerov požara, v lanskem pa samo dva ali tri, pa še tiste majhne, jim k uspehu lahko le čestitamo.

Ne bi smelo biti meč nami nikogar, ki bi zanikal veliko odgovornost gasilcev v našem obratu. Niti pomisliti ne smemo kakšne posledice bi imel požar, ki bi uničil vse sadove našega dela. Škoda bi bila stomilijonska in morda nikdar več ne bi mogli obnoviti tovarne!

Na zboru so izvolili nov odbor, ki mu predseduje zaslužni gasilec tovariš Seljak Andrej. Za načelnika je bil izvoljen tovariš Domino. Ostali odbor je sestavljen iz samih dobrih in požrtvovalnih delavcev in delavk-gasilcev.

Med važnimi sklepi, ki so jih na občnem zboru sprejeli so naslednji:

1. Leglo požara je v zanemarjenih, prašnih in neurejenih prostorih. Redu in čistoči je treba posvetiti večjo pažnjo s strani delavcev in mojstrov.

2. Vsak delavec mora znati ravnati z Minimax aparatom. Uvedeni bodo obvezni tečaji. Z Minimaxom, peskom in vodo, ki je pri roki, lahko udušimo vsak začetek požara. Pogasitev požara v začetku je najvažnejša!

3. Orodje, t. j. lestve, krampi, lopate, čebri in vedra še vedno niso povsod na mestu. Teh ne sme nihče uporabljati v druge namene.

4. Najboljši gasilec je čuječnost. Ne le člani gasilskega društva, temveč sleherni delavec se mora zavedati nevarnosti, ki preti od ognja. Posebno nevarni za požar so zimski meseci, ko kurimo v pečeh na žagovino.

Gasilci so predlagali naj bi uprava nakupila gasilskega orodja vsaj še za eno desetino. Dve desetini bosta v letošnjem letu dobili paradne uniforme. Gasilska četa šteje sedaj tri desetine in se bo verjetno povečala še za eno.

Vsi skupaj želimo našim gasilcem čimveč uspeha v letošnjem letu!

LOGAŠKE NOVICE

»Logaške novice« smo izdali z veliko zamudo. Splošno pomanjkanje električne energije je povzročilo, da nam tiskarna ni mogla lista tiskati v prvih dveh mesecih. Sklenili smo, da bomo letos izdali naš list le vsaka dva meseca zaradi splošne štednje in znižanja stroškov, ki jih skušamo imeti čim manj. Prosimo čitatelje, da nam dolgo zamudo oprostite.

Uredništvo

Ali ni čudno?

V mesecu decembru so naši delavci dosegali akorde takole:

od 80—100 %	11 delavcev
od 100—110 %	63 delavcev
od 110—120 %	71 delavcev
od 120—130 %	52 delavcev
od 130—140 %	34 delavcev
nad 140 %	61 delavcev

Meseca januarja smo zvišali akorde pri nekaterih delovnih fazah. Delavci so te akorde dosegli takole:

od 80—100 %	22 delavcev
od 100—110 %	93 delavcev
od 110—120 %	97 delavcev
od 120—130 %	32 delavcev
od 130—140 %	12 delavcev
nad 140 %	8 delavcev

Ali ni čudno, da je po silnem hrupu in tarnanju, ki je nastal ob popravku akordov, uspeh zopet dober. Ali niso nekateri preveč tarnali? Nekateri so govorili celo o izkoriščanju delavstva. Na iniciativo nekaj delavk jo je celo mojster dobil pod nos, češ da je postal preoščaben in prekrut z delavci. Že po preteku enega meseca pa je bila slika drugačna in upravičena trditev, da smo v marsikateri fazi proizvodnje še na nižji stopnji produktivnosti kot so v drugih podjetjih. Noben akord ni postavljen tako visoko, da ne bi bil neizpolnjen in da bi se moral delavec nečloveško truditi, nasprotno, je precej akordov, ki so še vedno nižji kot jih imajo drugod.

Navajamo primer pri valjih s tovarno v Novem mestu. Akord za struženje je v Novem mestu isti, le strugar brusi bolje. Vrta valjev v Novem mestu kar 600 komadov več. Politira na istem stroju v Novem mestu 220 komadov, pri nas pa 125 komadov. Isto je pri montiranju, kjer je velika razlika v korist Novega mesta. Danes pa tudi že pri nas dosegamo isti uspeh!

Vedno smo poudarjali, da mora biti akord pravi, t. j. visok, da ga povprečen dober delavec lahko doseže, zelo dober delavec pa tudi primerno preseže. Če pa 95 % vseh delavcev presega akorde in če je to preseganje visoko, ni to znak silne pridnosti, temveč bolj verjetno neprimerno nizkega akorda. Ako na eni fazi dela vsi delavci do-

segajo redno 140—160 % akord, lahko mirne duše povemo, da je akord nepravilen!

V takih primerih smo akord dvignili in danes lahko ugotovimo, da je uspeh dosežen ter se ves kolektiv počasi toda vztrajno bliža zmogljivosti sorodnih tuzemskih in tudi inozemskih tovarn.

Naj navedemo še drug primer. Za proizvodnjo 100 komadov Wischbon obešalnikov porabi znana nemška tovarna HH v Waldmichelbachu 4 delovne ure. Mi smo za isto količino porabili meseca novembra 26 delovnih ur, v decembru 17 delovnih ur in v januarju le še 12 delavnih ur. V borih treh mesecih smo se tej tovarni močno približali in jo bomo prav kmalu dohiteli. Dohiteli in prekosili! To bo takrat, ko bomo izboljšali nekaj strojev, kajti oni imajo dva ali tri stroje s silno visoko produktivnostjo, ki je mi na sedanjih strojih ne moremo doseči.

Verjetno pa bo kmalu prišel čas, ko o nizki produktivnosti pri nas ne bo več mogoče govoriti!

Zasluzki v januarju

Da bomo imeli nekoliko pregleda nad našimi zasluški bomo s tabelo prikazali, koliko so v januarju letos zaslužili v galanterijski tovarni z mehanično delavnico. V tej tovarni je 80 % nekvalificiranih in polkvalificiranih in le 20 % kvalificiranih in visokokvalificiranih delavcev z mojstri vred.

Zaslužilo je (brez otroških doklad):

9 delavcev od 6.500—7.000 din
16 delavcev od 7.000—7.500 din
34 delavcev od 7.500—8.000 din
92 delavcev od 8.000—9.000 din
53 delavcev od 9.000—10.000 din
35 delavcev od 10.000—11.000 din
12 delavcev od 11.000—12.000 din
19 delavcev nad 12.000 din

Vidimo torej, da glede na kvalifikacijo povprečni zaslužek ni bil tako slab ter da priden delavec lahko kar dobro zasluži.

Za pregled plač, ki jih izplačujemo, naj služijo še naslednji podatki: avgusta lani smo plačali 586 delavcem in nameščencem 4.820.000 dinarjev, decembra lani pa 524 delavcem 4.880.000 dinarjev. Januarja pa smo 511 delavcem pri 20 % zvišanju akordov izplačali 4.780.000 dinarjev. Torej le drži, da smo pri znižanju delovne sile naredili več in skoro isti znesek, kot pri večjem številu delavcev, razdelili na manjše število delavcev.

Vesti

Novo skladišče rezanega lesa

Hrib med tovarno in žago je podrt. Navidezne meje med temi obrati ni več, podjetje pa je pridobilo odlično skladišče za rezan les.

Kljub slabemu vremenu je poravnan del tega zemljišča, postavljen je tir in ob njem rastejo lično zložene kope bukovih desk. Mogoče bo potreba še mesec dni delati, da bo skladišče urejeno. Šele s pridobitvijo tega skladišča bo zjamčen pravi prevoz od žage k ostalim obratom.

S tem bo odpadlo mesečno prevažanje lesa na grič. Z vagončki bomo prevažali les z žage do skladišča, kjer bo zračno sušen, od tam pa naprej v lesno lopo in dalje v prirezovalnico.

Prepuščam ekonomistom in analitikom, da izračunajo koristi, ki jih bomo imeli od lažje manipulacije in sprostitev prevoznih sredstev.

Prestavitev prirezovalnice

Zadnje dni novembra smo pričeli prestavljati staro prirezovalnico na novo mesto. Postavljena prirezovalnica je zvezana s tirom z lesno lopo. Tudi tu odpade vsak prevoz in prekladanje lesa.

Nova cesta od prirezovalnice do mehanične delavnice

Ker maloštevilna režijska grupa ni imela v zimskih mesecih posebnega dela, je napravila cesto od nove prirezovalnice do mehanične delavnice.

S to cesto mo prebrodili največje blato v tovarni. Pomladi ali poleti pa bo treba napraviti še del ceste od barakarne do mehanične delavnice.

Ko bo napravljen še omenjeni del ceste, ne bomo imeli več strahu, da bi zaradi jam pokale avtomobilске vzmeti ali da bi kak nepreviden pešec utonil v blatu.

Novost v galanterijskem obratu

V galanterijski obrat smo postavili novih 30 vozičkov. 25 jih je še v delu. Z vozički bomo prevažali vse polizdelke od stroja do stroja. Prekladanje bo popolnoma odpadlo.

Drva

Z drvni ni reda, pravi Franko. Vsakdo, ki drv ne dobi, se pritožuje, ker jih ni dobil, kdor jih pa dobi, se zopet pritožuje na mero in kvaliteto.

Predlagali so, da napravimo diro za drva in da damo voz. Ta voz bi moral biti vsak dan postavljen na dvorišče pred prirezovalnico. Drva bi nosili kar na voz, ne pa na dvorišče kot do sedaj... Potrebnovali bi še tehtnico za tehtanje drv.

S tem bi odpadlo vse »godrnjanje« pa še voz ne bi bilo treba iskati po vasi.

Kam s kolesi?

Pred dobrim letom smo se bavili s tem vprašanjem, danes pa se moramo, žal, zopet.

Ne glede na to, da imamo lepo lopo za kolesa, ta niso v njej, temveč pred straniščem, v skladišču mizarne, pred mehanično delavnico in drugod.

Odgovorni delavci so do sedaj kolesa odvažali v lopo, vnaprej pa bo treba ostrejšo postopati, če naj bodo kolesa tam, kamor spadajo.

Nesnaga v lesni lopi

V lesni lopi naletimo med lepo zloženimi deskami in tiri na precejšnje kupe človeških odpadkov, ki jih čez dan odnašajo delavci, da tako napravijo mesto za nove.

Moderno urejena stranišča v obeh glavnih obratih menda po svoji privlačnosti zaostajajo za privlačnostjo v lopi.

Nočni čuvaj in delavci so dobili nalog, da nemarneže polove, da bodo na svojo nekulturnost odgovarjali pred disciplinskim sodiščem.

Nova cesta

V kratkem bo usposobljena za promet cesta od garaže do gasilskega doma. S tem bomo rešeni blata na delu ceste od gasilskega doma do postaje.

Akordno nakladanje vagonov

Z akordom pri nakladanju vagonov smo dosegli to, da so nakladalci zadovoljni, delovni čas pa se je skrajšal za ca. 33%.

Ograja

Naša tovarna s svojimi dobrimi izdelki pridobiva na ugledu na domačem in tujem tržišču. Pridobili smo tudi že na izgledu, na disciplini ob prihodu in izhodu iz tovarne pa še ne. Običajni dohod in izhod je kar za tovarno čez železniške tire pri postaji, ne glede na to, da je prehod strogo prepovedan.

Odgovorni činitelji so dobili nalog, da takoj ko preneha mrz, ograde prostor med mizarско delavnico in galanterijskim obratom, da bo dohod in odhod na tem mestu zaprt. Med tovarno, skladiščem in med garažo in malo lesno lopo pa bodo to napravili kesneje.

Tako bomo preprečili odnašanje drv in vse poti usmerili na novo cesto za malo lesno lopo, kjer bo nekega dne zrasla tudi »hiša« vratarja.

Iz sindikata

Občinski sindikalni svet je uspešno izvedel volitve za skupščino socialnega zavarovanja na Vrhniku in za skupščino Okrajnega zavoda za socialno zavarovanje.

Smo pred volitvami novega delavskega sveta. Izvršni odbor je z ostalimi političnimi organizacijami sestavil listo najboljših delavcev, ki bi prišli v poštrev za člane delavskega sveta.

Člani kolektiva so darovali din 10.680 za pokojnega Julija Hodnika.

Kje in kako bomo volili

Z ozirom na to, da nas loči zelo malo časa do volitev delavskega sveta podjetja, ki bodo 25. aprila 1956, dajemo nekaj navodil.

Volitve bodo od 8. ure zjutraj do 18. ure zvečer. Volivci so razdeljeni na dva volišča, in sicer bo volišče števil. 1 v mezdni pisarni tovarne galanterijskih izdelkov. Predsednik volilnega odbora je Korenč Vera.

Na tem volišču volijo delavci in delavke zaposleni v naslednjih oddelkih: v mizarском, strojnem, prirezovalnici, ročni in strojni brusilnici, klejarni in mehanični delavnici.

Drugo volišče bo v pisarni na žagi. Predsednik tega volišča je Petrovčič Iva. Na tem volišču volijo naslednji oddelki: politirna, montaža, skladišče finalnih izdelkov, zabojarina, režijska grupa, žaga, tapetniki ter uslužbenci.

Odhod na volišče bo organiziran tako, da ne bo treba čakati in ga bo določila sindikalna podružnica tako, da bodo oddelki volili ob določeni uri in da zaradi tega delo ne bo trpelo.

Kako bomo volili?

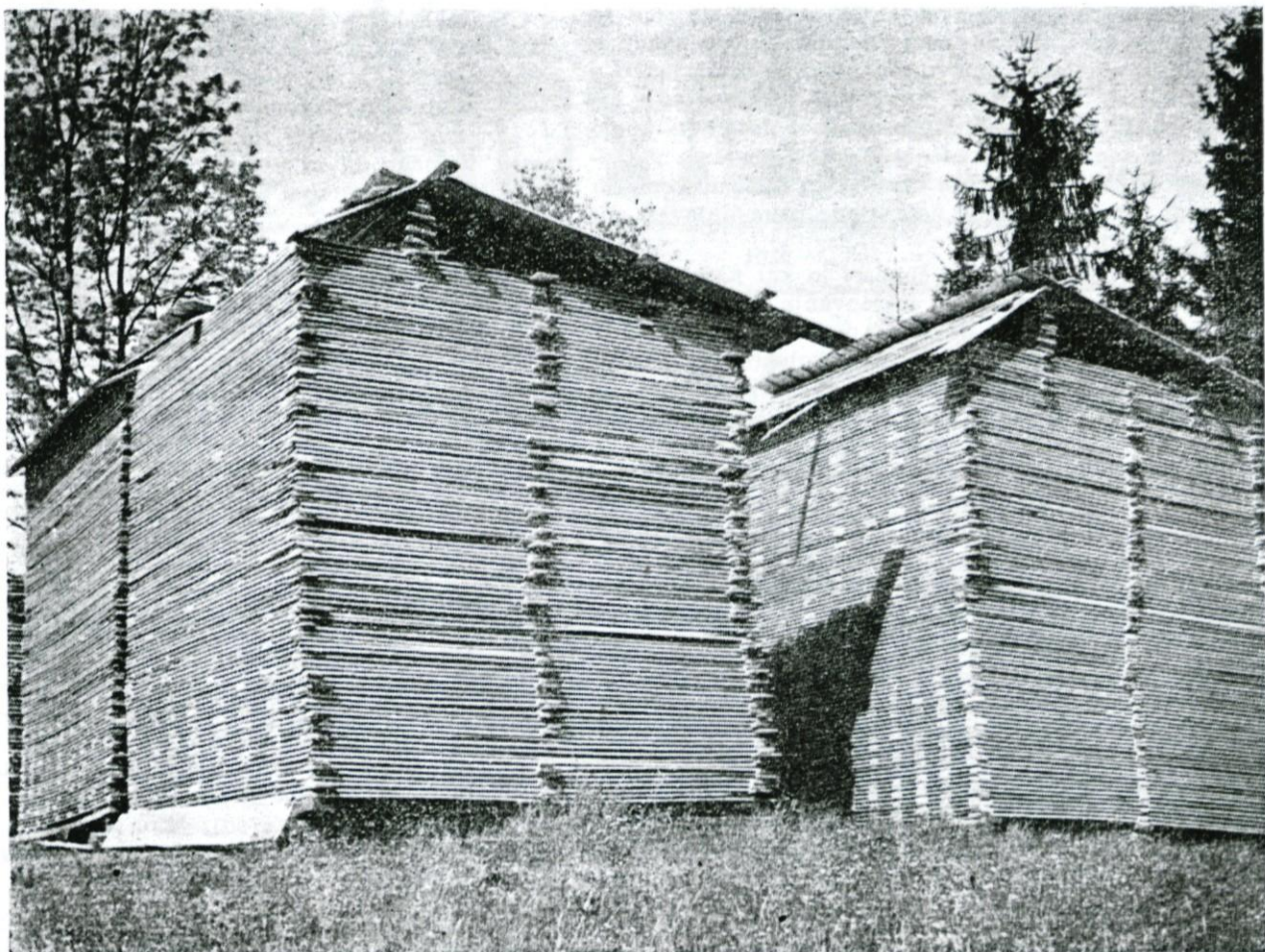
Vsakdo, ki pride na volišče, se javi pri predsedniku komisije, pove svoje ime, nakar mu predsednik da volilni listek. Nato vsak volivec na volilnem listku obkroži številko posameznika, katerega voli. Zaokroži samo toliko števil, kolikor se voli članov delavskega sveta. Ostale, ki jih ni volil, naj pusti ali pa prečrta. Na volilni listek ne sme vpisati druge osebe.

Za delavski svet podjetja volimo 31 članov, kakor to predvidevajo pravila podjetja. Ko listek pravilno obkrožiš, ga daš v volilno skrinjico.

Kdo ima volilno pravico?

Volilno pravico imajo vsi delavci in uslužbenci, ki so zaposleni v podjetju in če izpolnjujejo pogoje, da imajo splošno volilno pravico. Volilne pravice vajenci nimajo.

Naprašamo delavce in delavke, da se držijo danih navodil, da bi bili disciplinirani in tako dokazali svojo zavednost.



Dobro sušenje lesa je pogoj za dobro produkcijo

Razno . . .

Če hočemo, da ni zastoja v proizvodnji, moramo imeti skozi vse leto na zalogi 6.500 m³ bukovih in jelovih desk. Inventurna komisija je ugotovila, da smo to količino letos dosegli. V računovodstvu trdijo, da znaša vrednost naše zaloge letos 160 milijonov dinarjev. Ni malo!

Vsak dan imamo 24.000 dinarjev izgube če nam DES napove redukcijo električne energije. V decembru smo imeli 10 dni redukcijo. V januarju in februarju je bilo še slabše. Dnevno potrebujemo za redno obratovanje poleg svoje 2.100 kW od DES. Električna od DES nas stane 13.50 din za kW, naša, t. j. tista, ki jo proizvajamo sami z lastnim generatorjem pa 8.40 din. Uprava podjetja zaradi tega upravičeno pričakuje, da bo tvrdka Rade Končar iz Zagreba izdelala že pred dvema letoma naročeni generator, ki bo kril skoro 100 % potrebo po električni energiji. Generator bi moral biti dobavljen po pogodbi v mesecu maju tega leta. Do

stva bo podjetje delno zbralo samo, delno pa s posojilom. Stavbi bosta stali na Furlanovem skladišču.

Potreba je odločila. Vse leto se nismo odločili ali naj napravimo delavnico za pokrovanje, poniklanje in pocinkanje kovin. Toda potreba sama je pokazala na nujnost take delavnice. Delavski svet je dal nalog naj se čimprej uredi oziroma usposobi taka delavnica. Dnevno bo morala ta delavnica pocinkati ali poniklati okrog 15.000 kom. raznih kljuk. Sedaj nam te stvari delajo v Ljubljani. Za tako delavnico ni potrebno veliko strojev temveč le nekaj različnih kadi, bobnov itd.

Tekmujemo

1. maja pričnemo s tekmovanjem, ki ga je naš kolektiv napovedal vsem Lesno predelovalnim kolektivom Slovenije in FLRJ.

Tekmovali bomo v petih točkah, in sicer:

1. v vrednosti proizvodnje na en dinar plačnega fonda,
2. v znižanju lastne proizvodne cene,
3. v tehnični pripravi dela in zajemanju stroškov proizvodnje,
4. v čimboljšem izkoriščanju surovin,
5. v čimvečji ekonomsko-politični vzgoji kolektiva pri upravljanju podjetja.

Pri napovedi tekmovanja naš delavski svet ni računal z dejstvom, da je že toliko močan, da bo

sigurno zmagal, temveč se je zavedal, da smo še vedno šibki in da nam še zelo mnogo manjka. Manjka nam še mnogo do tega, da bomo lahko s ponosom konkurirali nemškim in ameriškim tovarnam v izdelavi proizvodov iz lesa. Če bomo imeli neprestano pred očmi, da jih moramo v proizvodnji in prodaji na svetovnem tržišču doseči in tudi potolči, moramo neprestano izpopolnjevati našo tovarno.

Ker pa se hočemo čimprej in kar najbolj izpopolniti, smo napovedali tekmovanje vsem sorodnim tovarnam. Upamo, da bomo v tekmovanju mnogo dosegli, kar želimo tudi vsem kolektivom, ki smo jim tekmovanje napovedali.

Kaj več o tekmovanju bomo napisali v majski številki našega lista.

Veseli večer — presenečenje

Odločil sem se napisati o veselem večeru Ljudske tehnike KLI Logatec ker sem član delovnega kolektiva, ki je zaradi veselega večera neposredno prizadet ali bolje rečeno zaradi veselega meseca, ker se bo gotovo mesec dni vlačil po zobeh ne le vaških klepetulj, ampak vse kulturne javnosti Logatca.

Ne mislim in tudi ne morem analizirati prireditve same, ker predstave nisem videl, hočem opozoriti le na stvari, ki so večjega pomena od veselega večera.

Skoraj teden dni so viseli lepaki, na katerih so bile naslednje osnovnošolske napake:

Pred Prodaja — pravilno — predprodaja,

Vožna — pravilno — vožnja.

Nikogar nočem napadati zaradi pravopisnih napak ali iskati dlako v jajcu, prepričan pa sem, da so v podjetju ljudje, ki jim pravopis ni španska vas.

Vzrok za strogo ilegalnost pri študiju in pripravi veselega večera mi ni znan, a upam, da je bil samo veliko presenečenje. In če je bil namen veselega večera samo presenečenje, potem je uspeh več kot odličen.

Razumljivo je, da je namen sekcije pridobiti si finančna sredstva, vendar je mnenje gledalcev, da prireditve ne sme imeti videza okoriščanja.

Mišljenje nekaterih, da je bila predstava le za šolsko mladino, je popolnoma zgrešeno, ker je bil veseli večer zamišljen po okusu večjega dela prebivalcev, a žal ni uspel.

Žalostno je to, da večino naše publike zanimajo stvari, ki so v bistvu puhle in nudijo le malo smeha. Da je moje stališče pravilno, potrjuje to, da je bila dvorana polna, a pri igrah z globoko vsebino, pri katerih človek veliko pridobi za svoj kulturni razvoj in pravilen pogled na življenje, je v večini primerov polovica dvorane prazna.

Volčjan

Še teh devet . . .

I.

Zdramili iz spanja smo naše novice, saj dolgčas je tu že od pepelnice. Upam, da za preteklost so mi oprostili, a zdaj pa spet drugi se bodo vrstili.

II.

Kaj vse že med tem se je časom zgodilo, silvestrovo se je predpisano zgodilo. Pa pust nam je tudi dolgo vršel po glavi, čeprav so ga »kapo« pri Lasan zažgali.

III.

A čast za Logatec bila je velika, ko s torbo globoko primaha »Pavliha«. Zares se mu moraš srčno nasmejati, a nekaj pozabil je še napisati.

IV.

Prikašljala k nam je zdaj mrzla pomlad in Tone obul si je škorne kaj rad. Seveda, saj menda zdaj čas je za to, drugače decembra vročine ne bo.

V.

To blato prekleto spet letos nas hajka, a čevelj pa kot za stavo mi štrajka. Prijeten občutek so mokre noge, naj hitro poizkuša to — kdor še ne ve.

VI.

Nevarno v temi se okrog je voziti, te znajo stotaka takoj osušiti. Kolo res naj vsako dinamo ima, da v cestni se jarek nihče ne strklja.

VII.

Če kdo pa zares še tega ne ve, koliko ur tja do Idrije je. Takoj mu naš Janez objasnil bo to, ker peš že od tam je treniral pozno.

VIII.

Pretresel me zadnjič prav stašen je pok in zabrenčala sem hitro okrog. Res vidim ga v strašni se grozi topiti, nekoga, ki »raufnk« znal kmalu bi ubiti.

IX.

Zaenkrat snovi mi že primanjkuje, pero pa za drugič »čenče« zdaj kuje. Nasvidenje v maju, ko bolj bo gorko, takrat, ko več motenj pomladnih ne bo.

OSA

PA ŠE DVE

I.