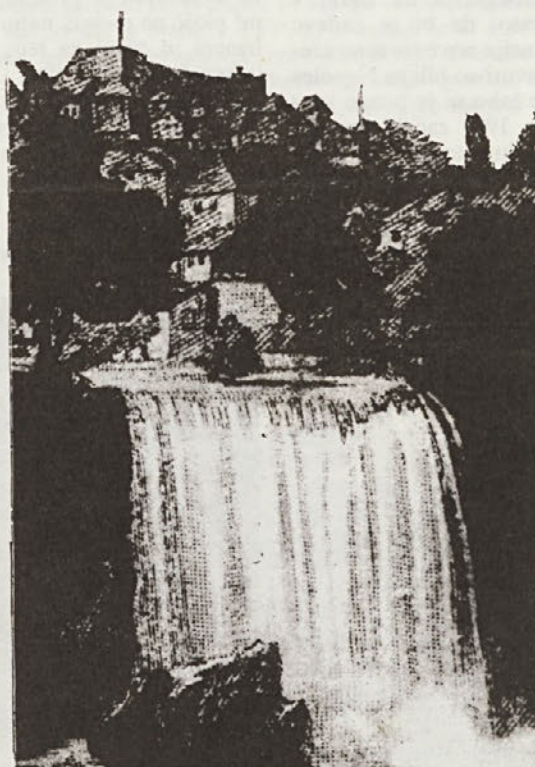


Konec tega meseca, 29. novembra, praznujemo rojstvo nove Jugoslavije, naše širše domovine. Letos je to že 46-ti jubilej. Rekli bi, nič posebnega, to nam je prišlo že v navado; vendar je letos ta praznik nekaj posebnega! Ko smo že bili prepričani, da je naša širša domovina, Jugoslavija, čvrsta tvorba, zgrajena na trdnih avnojskih temeljih, se zdi, da skušajo te temelje nekatere sile poteptati in na novih osnovah zgraditi novo tvorbo, prikrojeno seveda specifičnim interesom. In ko smo do sedaj na ta dan odpirali nove tovarne, ki so omogočale delo in zaslužek ljudem širom po naši domovini ter slavili delovne zmage, sedaj zaskrbljeno opazujemo, kam nas vodi pot v bodoče. Toliko nacionalnih nespোরazumov in sovraštev se je že nakopičilo v nekaterih delih Jugoslavije, da smo postali kaj klavrna podoba nekdanj složne domovine, v kateri je vsak narod na enakopravni podlagi dobil možnost in šanso lastnega razvoja. Namesto, da bi nam bila skrb in glavna preokupacija ekonomija in delo, smo postali prepirljivi, spolitizirani – da, celo nasilni.

To pa se direktno odraža na srhljivi inflaciji in bolnem gospodarstvu. Čas je že, da ponovno osvežimo spomin na AVNOJ, ko se je v izredno težkih vojnih razmerah rodila nova Jugoslavija in poiščemo pot v spoštovanju drug drugega, v enakopravnosti in predvsem v delu in resnični svobodi vsakogar. V poduk si vzemimo tudi slovensko himno Zdravljico. Podobno velja tudi za Novoles, tudi tukaj smo si nalili čašo nespোরazumov, ki jo moramo čimprej izpiti do dna!



*Iskrene čestitke
ob dnevu republike*



Letos praznuje TVP 30-letni jubilej



Ob otvoritvi TVP 1. 1959

Idejne zasnove nastajanja sodobne tovarne vezanih plošč segajo v leto 1950–1951. Takrat je bil govor o nastanku kombinata. Idejni projekti pa se začno realizirati s prihodom Jožeta Kneza. Prvi projekti se financirajo iz čistega dobička, ustvarjenega na obeh žagah in Tovarni igrač iz Novega mesta. Izvedba projektov ni minila brez težav in zapletov. Nekateri odgovorni ljudje v Novem mestu so namreč zahtevali, da se tovarna postavi v Gotni vasi, oz. na prostoru, kjer se danes nahaja IMV. Že tedaj je bil predviden tudi železniški viadukt.

Iz Novolesa je morala iti tričlanska delegacija na okraj v Novo mesto, da bi se zadeve okrog lokacije nove tovarne uredile. Pogovori so bili za Novoles uspešni in tako se je pozno spomladi leta 1959 začela gradnja nove, sodobne tovarne vezanih plošč na lokaciji v Straži. Otvoritev tovarne je bila 29. novembra istega leta. Za gradnjo take tovarne je bilo na razpolago komaj 6 mesecev. Lahko si predstavljamo, kakšne napore so morali vložiti graditelji, če so hoteli do postavljenega roka zgraditi tovarno in pričeti s proizvodnjo. Posebno se je treba zahvaliti tov. Jožetu Knezu, takratnemu direktorju Novolesa, in vsem, ki so ob njem sodelovali pri izgradnji, da je bila tovarna zgrajena v tako kratkem času. S svojimi organizacijskimi sposobnostmi in politično razgledanostjo je omogočil, da so dela v takratnih razmerah potekala brez zastojev. Finančna sredstva je prispevala državna banka, kar je pri graditvi veliko pripomoglo, saj je bila investicija zveznega merila. To se je poznalo

zlasti pri redni nabavi redkih gradbenih materialov.

Vzporedno z izgradnjo tovarne so potekale tudi kadrovske priprave. V Javorju iz Pivke in drugod so bile na praksi delavke in delavci iz straških obratov in Tovarne igrač. Nekaj mojstrov je šlo na prakso v druge tovarne po Jugoslaviji že v maju. Ta kader je tvoril delovno jedro bodoče tovarne, kar je omogočilo hitro osvajanje proizvodnje vezanih plošč. Požrtvovalnost vseh udeležencev pri gradnji – delalo se je namreč ves dan, večkrat tudi ponoči – je obrodila sadove.

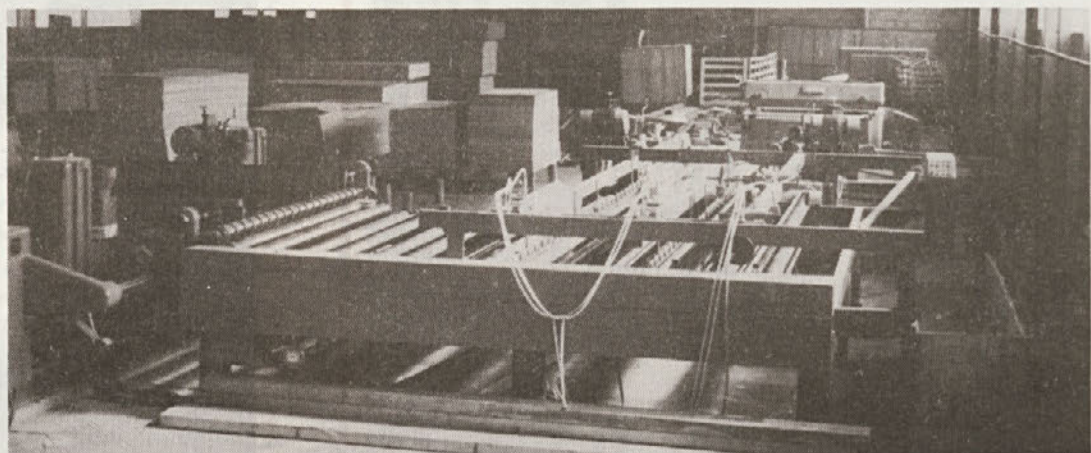
Na dan republike, 29. novembra, je tovarna začela obratovati. V začetku je proizvajala 300 m³ plošč na mesec, najprej v eni izmeni in takoj za tem v dveh izmenah. Leta 1960 je bil postavljen portalni žerjav, ki je omogočal hitrejši transport hlodovine. Leta 1962 je bila nabavljena dodatna sušilnica in novi stroji za spajanje. Vse do leta 1967 je proizvodnja stalno naraščala in dosegla postavljeni

ALOJZ VIDMAJER, vodja proizvodnje predalov

»V Novolesu sem začel z delom leta 1955 in sicer v takratnem Opremalesu v Gotni vasi. Ko je Novoles iskal kadre za novo tovarno vezanih plošč, sem se v to akcijo vključil tudi jaz. Tako sem šel z ostalimi sodelavci na izpopolnjevanje v Sremsko Mitrovico, Pivko, na Reko in ponovno v Pivko. Ko je prišlo do otvoritve Tovarne vezanih plošč v Straži, sem sprejel nalogo vodje suhega oddelka. V Stražo smo prišli že mesec dni pred otvoritvijo tovarne. Pomagali smo še pri zadnjih instalacijah. Z veseljem smo delali. Nihče ni vprašal, kdaj se bo delo končalo, delali smo tudi ponoči, če je bilo treba. Hiteli smo! Z nami je bil ves čas direktor Jože Knez, ki je skrbel za red in disciplino, da je delo res teklo izredno hitro in natančno. Ko je prišel končno veliki trenutek otvoritve, smo ljudi razporedili po tovarni, po strojih in na dan republike 1959. leta naredili prve komade vezanih plošč. Obenem smo priredili tudi zabavo, ki so se je udeležili delavci tudi iz ostalih obratov.



Drugi dan je tekla proizvodnja naprej, vendar ne še s polno zmogljivostjo, ker so se opravljala še dodatna obrtniška dela, kar je proizvodnjo oviralo. S polno zmogljivostjo in redno smo pričeli približno po enem mesecu. Zaposlenih je bilo okrog 180 delavcev. Delavci so bili večinoma iz teh krajev, bili so zelo veseli, da so dobili v bližini zaposlitev. Na delo so se vozili s kolesi in vedno so bili točno na delu, tudi če je bila nedelja, kar ni bil redek pojav. Delali smo tudi v treh izmenah. Prvi organizatorji proizvodnje smo bili: – mojstri: Štefan Jaklič, Franc Vovko v mokrem oddelku, Jože Gorenc, Alojz Vidmajer v suhem oddelku, Jože Koporec, Franc Šega v dokončnem oddelku, skladiščnik je bil Jože Pečjak; – glavni vodje strojev so bili: Slavko Barborič, Viktor Vončina luščilka, Edi Mervar, brusač, Domine Kralj, Ivanka Novak, Darinka Tisovec (Šenica), mokre škarje, Polde Šenica, pakatne škarje, Korl Piškur, stikalnica. V začetku nam je primanjkovalo strojev, stroje smo postopno nabavljali in proizvodnja se je izboljševala. Leta 1968 smo izvedli rekonstrukcijo tovarne, ki je močno popravila proizvodnjo; ukinjena je bila tretja izmena, delali smo le v dveh. Da nam pa ne bi bilo preveč lepo, smo v sedemdesetih letih zašli v težave, predvsem tržne, iz katerih smo se že v letu 1978 izklopali. Od tega leta naprej nam gre vseskozi kar dobro. Tudi delovne pogoje, ki so bili sprva izredno težki – prvi električni viličar, ki je odpravil najbolj težaško delo, dvigovanje palet, smo dobili šele po desetih letih – smo odpravili. Ni več niti konj za prevoz hlodov iz krilišča, ni blata itd. Čeprav se je vse izboljšalo, je pa nekaj, kar je pa skorajda izginilo – sloga in veselje. Tiste sloge, ki smo jo poznali takrat, ni več. Želim, da bi še naprej proizvodnja tekla tako kot do sedaj, da bi bilo zadovoljstvo med ljudmi, ker le na ta način bomo zagotovili delo tudi našim potomcem.



TVP ob rekonstrukciji

LEOPOLD ŠENICA, vodja mokrega oddelka

»V Novolesu sem prišel leta 1959. Kar takoj sem bil vprežen v izobraževalni voz za obvladovanje novo nastajajoče proizvodnje vezanih plošč. Priučevali smo se po raznih drugih fabrikah, dokler nismo preizkusili pridobljeno znanje v lastni fabriki, v Tovarni vezanih plošč. Otvoritev te tovarne je bila na sam praznik dneva



republike, 29. 11. 1959. Ta tovarna je bila za ta kraj izrednega pomena: ljudi je bilo dovolj, zaposlitve pa malo. Novozgrajena tovarna pa je dala kar lep kos kruha marsikateremu domačinu oz. domačinki. Med temi sem bil tudi sam in moja žena. V začetku sem delal skorajda na vseh strojih v tovarni, po dveh letih sem postal vodja luščilnice, kjer smo delali v treh izmenah. Leta 1970 pa sem postal mojster v mokrem oddelku, kar sem še sedaj.

Ko se sedaj oziram nazaj, se najbolj spominjam delovnih pogojev, ki jih niti približno ne moremo primerjati s sedanjimi. Morda ne bo odveč, če zvedo mlajši rodovi, kako smo delali takrat: vse sobote so bile delovne, tudi marsikatera nedelja vmes; ni bilo tople malice, jedel si tisto, kar si si sam prinesel od doma; ni bilo še asfalta pred fabriko, zato je bilo blata, kolikor si hotel; zaščitne opreme skorajda ni bilo. No, danes smo pa sodobna tovarna s sodobno opremo.

Želim si, da bi ta nivo ohranili tudi naprej, zato naj bi bilo surovine vedno dovolj, da ne bo zmanjkalo dela.

cilj 6.000 m³ plošč letno. V tem letu je bila nabavljena tudi nova oprema linija luščenja s sušilnico, dodatna stiskalnica, brusilni stroj in formatka, rezkar za obrezovanje in drugi prečni stroj za spajanje furnirja. Po opravljeni rekonstrukciji se je povečala proizvodnja na 12.000 m³ plošč letno v treh izmenah. To je bilo hkrati obdobje hitrega vzpona. Izdelki so se 60–70 % izvažali v Italijo, Libijo in Zvezno republiko Nemčijo. Žal se je to obdobje v letih 1975–1976 hitro ustavilo. Nastala je kriza pri dobavi bukove hlodovine.

Proizvodnja se je bistveno zmanjšala. Delo je potekalo v dveh izmenah, razen na ozkih grlih, kjer se je še delalo v treh izmenah. Večjih investicijskih vlaganj zaradi razvoja ostalih obratov v Novolesu ni bilo možno zagotoviti. Tovarna najde izhod v tem, da se pro-

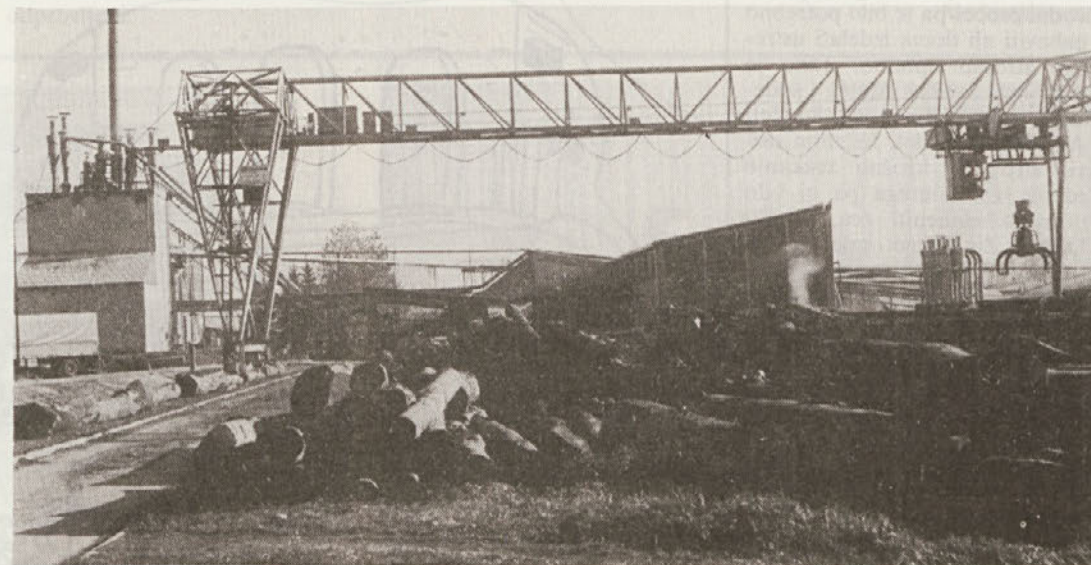


gramske širi glede na pogoje na tržišču. Osvoji se proizvodnja plastificiranja iveric, hkrati pa se proizvodnja vezanega lesa zmanjša za 30 %.

Še naprej se iščejo dopolnilni programi in tako pride do proizvodnje pregradnih sanitarnih sten, v proizvodnji vezanega lesa pa se začne zaradi racionalnej-

ŠTEFAN JAKLIČ, upokojenec

»Z delom v Novolesu sem pričel na žagi leta 1950, bil sem vodja izmene v takratni parketarni. Ko so se začele priprave za gradnjo nove tovarne, smo se za izdelavo projektov za novo tovarno odpovedali dobičku. Kot se vidi, smo se takrat pametno odločili in racionalno naložili svoj denar. Pred otvoritvijo TVP sem bil tudi jaz poslan na dodatno priučevanje za novo proizvodnjo. Bil sem v Škofji Loki, v Sremski Mitrovici, na Sušaku, v Blažuju (BiH) in na Pivki. Ko se je odprla tovarna TVP, smo bili mi mojstri popolnoma in v celoti prepuščeni samemu sebi: sami smo se odločili, kakšno debelino plošč bomo delali, s kakšnim tempom itd. 29. novembra smo tovarno pognali. Že takoj na začetku smo osvojili ustrežno kvaliteto vezanih plošč, dohajali smo JAVOR iz Pivke in se primerjali s tovarnami, ki so nastale istočasno kot mi: v Bjeļovaru, v Bosanskem Novem, v Gospiću in na Vrgin mostu. Knez Jože, takratni generalni direktor, je ob vsaki priliki govoril »tisti, ki bo prvi osvojil proizvodnjo, bo osvojil trg«. Zato smo s pripravami hiteli in tovarno nenehno posodabljali, ko je že proizvodnja stekla. Tako smo obstali in še sedaj tovarna trdno stoji. Marsikateri, kot v Gospiću in Vrgin mostu so propadle. Seveda so bili v začetku delovni pogoji težavni, zlasti na krlišču, kjer je takrat, ker ni bilo žerjavov, delalo 20 ljudi. Kljub vsem začetnim težavam smo že po enem mesecu, 29. decembra 1959 slovesno odpremili prvi vagon izdelanih vezanih plošč. Leta 1968 smo dobili v tovarno tudi zabojarino, izdelovali smo od 250–300 m³ panelk na mesec. Pravo prelomnico tovarne je povzročila rekonstrukcija tovarne, ki smo jo izvedli l. 1968. Po tej rekonstrukciji se je proizvodnja podvojila, delovni pogoji so se bistveno izboljšali. Žal pa je v sedemdesetih letih nastopila kriza v prodaji in nastajale so zaloge, največja zaloga je dosegla višino tritedenske proizvodnje (ok. 700 m³). Ko se je gospodarska situacija v družbi izboljšala, smo zlezli iz težav. Priznati je treba, da TVP ni imel nikoli krize pri doseganju planov. Sam Knez je dejal, da je TVP najbolj stabilen obrat v Novolesu. Vsekozi smo širili asortiman in kvaliteto in tako smo bili vedno zanimivi za kupce. Imeli smo posluh za novosti. Delali smo po naročilu in proizvodnjo prilagajali kupcu, na ta način smo si pridobili ugled pri kupcih, pa ne samo pri domačih, tudi pri tujih, saj smo izvažali tudi do 60 % proizvodnje. Oh moji upokojitvi – pred petimi meseci – sem zapustil obrat, ki je stabilen, poznan po kvaliteti in dosega evropske cene. Menim, da dokler bo ta kader v TVP, ki je sedaj, se ni bati za existenco obrata. Pohvaliti je treba hkrati tudi disciplino delavcev, ki je na TVP v okviru Novolesa nadpovprečna, nekoliko zaradi same narave proizvodnje, nekoliko zaradi utrjenih delovnih navad.



šega izkoriščanja surovin s proizvodno gradbene plošče in specialnih plošč po naročilu. V zadnjih treh letih se tovarna usmerja predvsem v proizvodnjo elementov iz slojastega lesa.

V letu 1984 se opusti program pregradnih sanitarnih sten (seli se v tozd TKO) ter pridobi nov portalni žerjav in rekonstruirane parilne jame.

Letos, enajst let pozneje gre Tovarna vezanih plošč ponovno v rekonstrukcijo.

Rekonstrukcija obrata VP obsega dve fazi, in sicer:

1. faza, ki se praktično že izvaja (sklepanje pogodb, izdelava projektov, naročanje opreme ipd.), bo obsegala:

a) preureditev zunanega dela transporta hlodovine v celoti do luščilk,

b) odstranitev dveh starejših luščilk (A. Cremona) in dveh zastarelih sušilnikov (Žičnica in

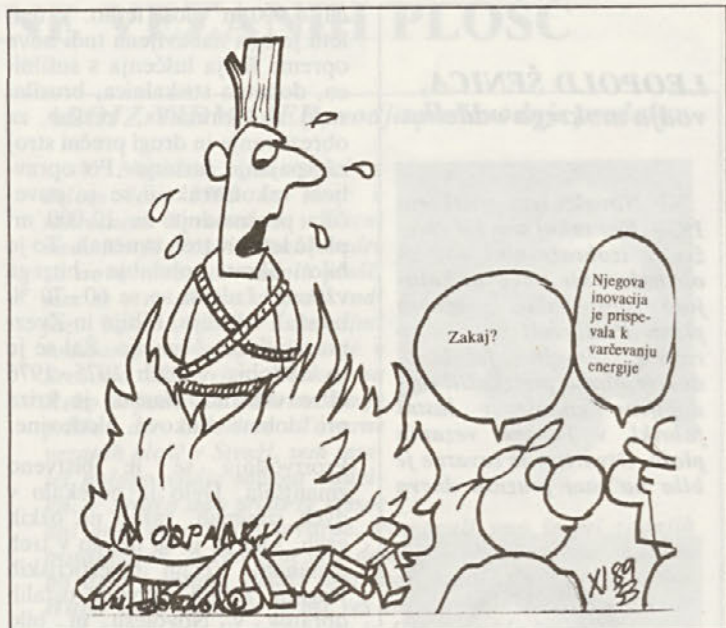
Siempelkamp) ter namestitev ene nove luščilke (C. Cremona) in ene nove sušilnice furnirja (Babcock BSH),

c) k novi luščilki bo dograjena nova linija, ki zajema še avtomatično delujoče škarje, avtomatični zlagalec furnirja in vse transportne trakove za furnir.

2. faza bo obsegala rekonstrukcijo »suhlega dela«, to pomeni spajanje, stiskanje, plemenjenje, brušenje in obrez ipd. Druga faza je trenutno zasnovana le idejno, izvajati naj bi se začela po popolnoma dokončani in utečeni pravni fazi.

Rok dokončanja 1. faze je po trenutno poznanih dobavnih rokih avgust 1990.

Cilj rekonstrukcije ni v fizičnem povečanju predelave hlodovine (saj vemo, da nam le-te primanjkuje), temveč v izboljšanju kvalitete, skrajševanju izdelavnih časov, zmanjšanju delovne sile in humanizaciji dela.



Vertikalna vrtalka 1

V obratu soteska je bil pri ličnicah za predale problem izvrtati več izvrtin, ki niso imele standardne medosne razdalje, temveč poljubne. Problem so avtorji Zoran Miha, Kralj Zdene in Pavlin Jože rešili in s tem pridobili na času in kvaliteti obdelave. Na podlagi letnega prihranka 11.262 DEM, so inovatorji za leto 1989 prejeli denarno nadomestilo v višini 31.637.780 din.

Drсна plošča na Venuingu

Tov. Pavlin Jože je na obratu v soteski predlagal, da se pri razrezovanju plošč na veningu namesto transporterja montira vezano ploščo. S tem je odpravil problem vzdrževanja, okvare in varnosti prečnega transporterja. Avtor je prejel nadomestilo 11.640.200 din.

Predelava pisuarih ventilov

Zaradi prevelike porabe vode v Straškem kompleksu je bila v letu 1988 izvedena rekonstrukcija vodovodnega sistema. Po

končani rekonstrukciji je bilo kljub temu ugotovljeno, da je poraba vode še vedno prevelika. Tako sta avtorja Pavlin Slavko in Ožbolt Marjan predelala pisuarne ventile in s tem posegom v Straškem kompleksu prihranimo v povprečju za cca. 55.000 m³ vode, kar znaša 49.747 DEM. V skladu s prihrankom in pravilnikom o inovacijski dejavnosti sta avtorja prejela za leto 1989, vsak po 40.919.000 din nadomestila.

Izpolnitev filtroventilacije z vmesnim silosom in občasnim transportom lesnega prahu

Tov. Zupančič Stane je v TOZD PPL v obratu plošč na originalen in svojstven način rešil sistem filtroventilacije z vmesnim silosom ter občasnim transportom lesnega prahu. Tako smo v DO Novoles iz naslova navedene tehnične izboljšave letno samo v obratu vezanih plošč prihranili za cca. 31.382 DEM. Uspešnost novo predlaganega sistema je tudi v tem, da so ga za lastne potrebe v svoji ponudbi uporabili drugi projektanti. Na podlagi prihranka je Zupančič Stane v skladu s pravilnikom o inovativni dejavnosti prejel nadomestilo v višini 79.333.000 din.

Zupančič Stane je prav tako prejel denarno nadomestilo še za dva inovacijska predloga s področja energetske ureditve, ki prav tako prispevata k varčevanju z energijo. Za oba predloga je tov. Zupančič prejel skupno 20.666.000 din. Za svoje prizadevno inovativno delo je tov. Zupančič prejel priznanje občinske raziskovalne skupnosti za leto 1989.

Delavski svet je na svoji 6. seji potrdil izplačilo nadomestil za inovativne predloge, ki se na podlagi pravilnika o inovativni dejavnosti izplačuje tri leta zapored.

INOVATOR

Inovacijska dejavnost v tozd primarna predelava lesa

Delavski svet TOZD-a PPL je 20. 10. 1989 na svoji 6. redni seji med ostalimi temami obravnaval tudi inovacijske predloge ter izplačila nadomestil avtorjem predlogov. Po burni razpravi, katere tema je bila kaj so in česar niso avtorji dolžni narediti v okviru redne delovne zadolžitve so bili potrjeni naslednji predlagani zneski komisije, ki je predloge predlagala.

Naprava za krožno rezkanje robov

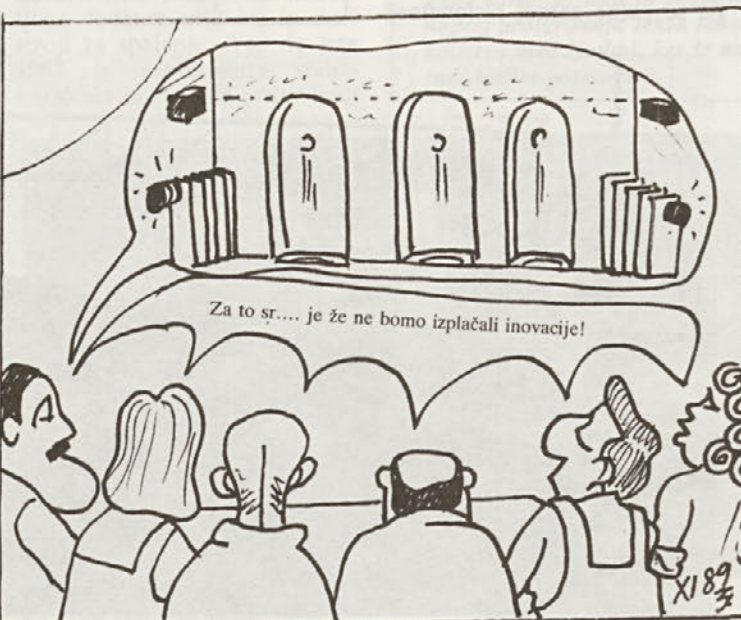
V obratu v Soteski se je v letu 1989 pojavil nov perspektiven program stenskih polic, predvidenih za italijanski trg. Za proizvodni proces pa je bilo potrebno nabaviti ali doma izdelati ustrezno strojno opremo. Tako je dipl. ing. Jevšček Matej s sodelavci Jaklič Binetom, Knafelj Alojzjem in Molek Jožetom razvil stroj za krožno rezkanje robov, za katerega pa bi bilo potrebno nameniti cca. 19.450 DEM. Za lastno izdelavo pa smo porabili za desetkrat manj sredstev in prihranili za 17.353 DEM deviz.

Na podlagi navedenega prihranka je komisija predlagala izplačati denarno nadomestilo v višini 51.555.809 din, kar je delavski svet potrdil.

Sistem odzračevanja elektromotorjev v sušilnicah

V sušilnicah GAN v obratu sušenja se že od montaže naprej

pojavljajo problemi prehitrega pregorevanja elektromotorjev. Napako je pred dobrega pol leta odpravil inovator Kristan Slavko, ki je na originalen način delovanja svežega zraka naveden problem rešil tako, da od preureditve naprej motorji praktično ne pregorevajo več. S tem posegom v Novolesu prihranimo letno za cca. 5.760 DEM sredstev. Za leto 1989 je Kritan Slavko na podlagi pravilnika o inovacijski dejavnosti prejel nadomestilo v višini 16.301.109 din.



Inovacijska dejavnost na tozdu finalna predelava lesa

Delavski svet TOZD-a FPL je na svoji zadnji seji potrdil predloge komisij za inovativno dejavnost in obenem odločil o izplačilu nadomestil avtorjem naslednjih inovativnih predlogov:

Predelava visokofrekvenčne stiskalnice »GLU-ALL«

Avtorji Kulovec Borut, Bačnik Tone in Tisovec Pavel so predelali visokofrekvenčno stiskalnico tako, da lahko obratuje brez elektronskega dela katerega vrednost je 5000 \$ in ga pri okvarah ni več potrebno menjati. Avtorji so za svoj predlog prejeli izplačilo 17.492.000 din.

Boljši izkoristek brusnih krtač

Tov. Vovk Janez je predlagal kako uporabo brusnih krtač podaljšati za 30 %. Posledica predloga je letni prihranek v višini 1761 DEM, za kar je tov. Vovk prejel za leto 1989 nadomestilo 4.066.000 din.

Stroj za žigosanje sedežev

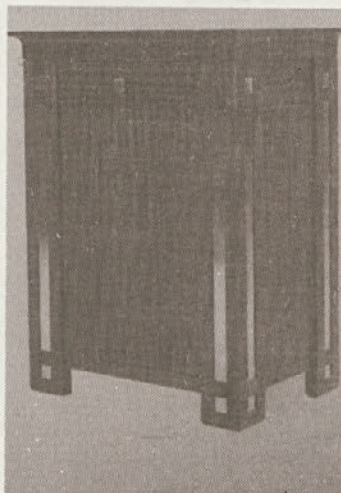
Avtorja Hrastar Ivan in Turk Franc sta napravila stroj za žigosanje sedežev in s tem odpravila problem ročnega žigosanja. Za svoj predlog sta prejela denarno nadomestilo v višini 8.746.000 din.

Odstranitev zračnih mehurčkov

Tov. Saje Stanislav je s koristnim predlogom poskrbel za odpravo zračnih mehurčkov in zato prejel nadomestilo v višini 874.000 din.

Legalizirka stolov

Tov. Heningman Jože je na lastno iniciativo skonstruiral legalizirko stolov, ki je po svoji funkciji in zgradbi novost v tovrstni strojni obdelavi. Z uporabo legalizirke se v montaži stolov v obratu drobnega pohištva prihrani na času in materialu, kar letno znaša 5.626 DEM. Avtor



je prejel denarno nadomestilo v višini 16.617.550 din.

Avtomatski izklop ventilacije in zaščita proti sočasemu vklopu več ventilatorjev

Predlagani sistem izklopa ventilacije in zaščita proti sočasemu izklopu ventilacije, ima za posledico velike prihranke na energiji. Za realiziran predlog so avtorji Breznik Alojz, Pavnovič Bogdan in Požeš Lado prejeli skupno nadomestilo 9.403.000 din.

Avtomatsko javljanje in izklop ventilacije zaradi prevelike količine odpadkov v silosu.

Avtorji Breznik Alojz, Huč Stanko in Požeš Lado so predlagali in realizirali v naslovu navedeno inovacijo, za katero so dobili izplačano nadomestilo v višini 9.403.000 din.

Izdelava zaščitne kletke in avtomatsko odpiranje ter zapiranje vrat pri VF preši

Avtorji Breznik Alojz, Huč Stanko, Rebolj Vinko, Požeš Lado in Pavnovič Bogdan so zaradi sevanja elektromagnetnega polja VF preše v okolje izdelali železno kletko s katero so nevarni učinki v okolje odpravljene.

Uskladitev nanašalca lepila

Posledica inovacijskega predloga je humanizacija dela za katerega sta avtorja Huč Stane in Rebolj Vinko prejela nadomestilo v višini 4.427.000 din.

Predelava krmilnega dela mešalca lepila

Po realizaciji predloga je bila odpravljena možnost okvare in zagotovljena varnost delavcev, ki so z mešalcem delali. Avtor Požeš Lado je prejel 6.493.000 din nadomestila.

Strojno sejanje moke na pripravi lepila

Avtorja sta z realiziranim predlogom prispevala k humanizaciji in kvaliteti opravljenega dela, za kar sta prejela nadomestilo 4.427.000 din.

Zaščita in prezračevanje vakuumske črpalke

Avtorji Breznik Alojz, Rebolj Vinko, Huč Stanko in Požeš Lado so preuredili in zaščitili vakuumsko črpalke, tako da so odstranjene permanentne okvare.

Križi in težave inovatorja

V glasilu DO Novoles št. 10, dne 28. 10. 1989 je bilo objavljeno, kaj je storjenega na inovacijski dejavnosti v TOZD POLIMERI. S tem je bila širša javnost obveščena, da je med drugimi tudi Vodenik dobil denarno nagrado in »pohvalo«.

Nato se je začelo:

- Kamor koli sem stopil, že opazka ali bo zopet inovacija?
- Dobil je denar za nekaj, kar ni vredno in nikomur potrebno.
- Sedaj, ko delamo po tvojem je še slabše.
- Lepilnica ni bila dobro narisana in še nikoli ni bilo toliko prepriha.
- Pisarna od izmenovodje ni prehodna po dolgem in počez, ni okna na pravem mestu, torej v osnovi zgrešeno.
- Kdaj bom v pisarni postavil štedilnik?
- Vrata v lepilnico iz pisarne zazidati ali zabiti.

Nobeno stvar nisem delal skrivaj, uradno pa sem dal v javnost »nagrajene« predloge:

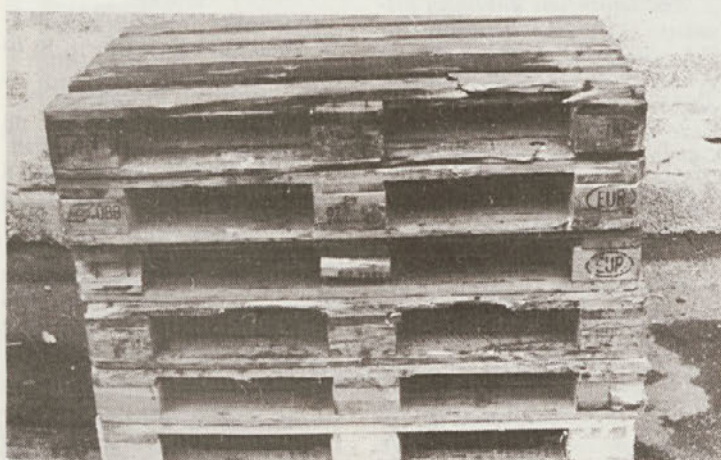
- pritrjevanje modelov za SK na stiskalnico OTT 8. 6. 1989
- okovje za obešanje vzdolžnih in prečnih traverz 24. 10. 1988
- voziček za prevažanje kalupov 24. 10. 1988
- stojalo za traverze 20. 10. 1988
- pritrđitev kalupov za elemente ST na stiskalnico OTT 18. 10. 1988

Neobravnanih ali nenagrajenih predlogov pa sem podal 14 in vse datirajo v prejšnje leto.

V letu 1989 sem podal 5 predlogov. Naj navedem, da imamo danes pritrjen model na preši »C« s 13. mizarskimi sponami in se izpostavljam nevarnosti poškodb in vse to bi odpadlo z realizacijo predloga preše »C« z dne 11. 8. 1989. Tudi načrt za pisarno izmenovodje sem dal v javnost dne 31. 8. 1989, pa je danes, ko so narejene in postavljene stene toliko kritik.

Lep, toda varljiv je bil občutek, da moj trud nekomu koristi. Grenkoba zavisti pa je napolnila čašo in prosim, da nagrado in »pohvalo« vzamete nazaj.

Vodenik Srečo



Take palette nam železničarji dostavijo, nazaj jih pa nočejo vzeti.



Obisk predstavnikov teritorialne obrambe iz Pule in Novega mesta. Pogovori so tekli o možnosti gospodarskega sodelovanja med TO in Novolesom.

Podelitev priznanj Občinske raziskovalne skupnosti

Novo mesto za leto 1989

Občinska raziskovalna skupnost je za leto 1989 razpisala in podelila nagrade za:

- množično inventivno dejavnost
 - za raziskovalne dosežke in pospeševanje raziskovalne dejavnosti
 - nagrade za mentorsko delo z mladimi in
 - nagrado za življenjsko raziskovalno delo
- Iz delovne organizacije Novoles so nagrade prejeli:
Stane Zupančič – za množično inventivno dejavnost
Lidija Tomeljčak – za raziskovalne dosežke in pospeševanje raziskovalne dejavnosti
Janez Marn – za raziskovalne dosežke in pospeševanje raziskovalne dejavnosti

Našim nagrajencem čestitamo in jim želimo nadaljnjih uspehov. V nadaljevanju pa jih za bralce Novolesovega glasila predstavljamo.

Lidija Tomeljčak

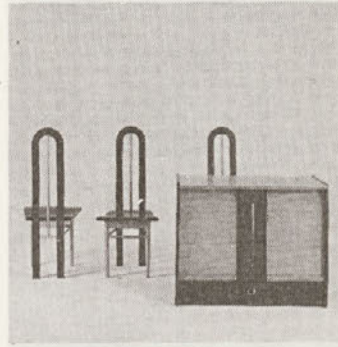
Tov. Lidija Tomeljčak, je rojena v Gospiču 10. 9. 1957. V Zagrebu je diplomirala na fakulteti za arhitekturo in se po končanem študiju zaposlila v projektni organizaciji »APZ«, kjer je delala na projektiranju interierov. Pot jo je ponesla v Novo mesto, kjer se je v letu 1988 zaposlila v Novolesu.

Njena prva samoiniciativna delovna zadolžitev je bila oblikovanje sodobno oblikovane jedilnice. Svoje delo je opravila zelo dobro, saj je na osrednjem sejmu pohištva v Beogradu prejela nagrado »SREBRNI KLJUČ«, ter nagrado »SREBRNI MOST« v Skopju.

Za svoje dosedanje delo pa ji je v letošnjem letu Občinska raziskovalna skupnost podelila priznanje za razvojno raziskovalno delo. Ob tej priložnosti je bil z njo opravljen krajši intervju.

Tov. Tomeljčakova, kaj vam priznanje Občinske raziskovalne skupnosti za razvojno raziskovalno delo pomeni?

Pomeni mi vsekakor spodbudo za naprej, predvsem pa sem tega priznanja vesela, ker prihaja iz zame povsem nove sredine, ki je na ta način ovrednotila moje delo. Razveselilo me je tudi dejstvo, da je to prva nagrada podeljena za oblikovanje.



Kaj vas je privedlo v Novoles?

V Novoles me je privedla želja, da bi delala kot oblikovalka, saj sem končala Šolo za oblikovanje v Oddelku za industrijsko oblikovanje v Zagrebu.

Kako gledate na bodočnost Novolesa?

V oddelku oblikovanja v sklopu Razvojno raziskovalnega centra, bomo poskusili oblikovanje čim bolj vključiti v razvoj bodočih programov, saj bi s tem omogočili večje možnosti izbire programov, ki jih bomo lahko ponudili na trg. V tem trenutku je zelo pomembno, da si z lastnimi programi zagotovimo ponudbo in s tem dober poslovni rezultat.

Janez Doltar



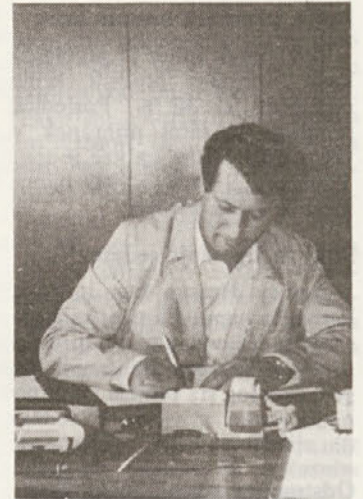
Stane Zupančič

Med letošnjimi dobitniki priznanj Dolenjske raziskovalne skupnosti je bil tudi naš sodelavec Stane Zupančič. Priznanje je prejel za izpopolnitev filtroventilacijskih sistemov z vmesnim silosom. Gre za pomembno pridobitev in za znatne energetske prihranke, zato vam Staneta поблиže predstavljamo. Rodil se je l. 1946 v Rumanji vasi, v Novoles je prišel l. 1969 in od tedaj je neprekinjeno zvest tej firmi. Delati je začel v centralni remontni delavnici (CRD, pozneje TES), nato je osem let vodil vzdrževanje v TSP, po opravljeni rekonstrukciji lakirnice pa je predsedal na DSSS, kjer je še sedaj in dela na delih

in nalogah samostojnega strokovnega sodelavca za strojni del.

»Stane, predstavi nam najprej svojo izboljšavo, za katero si prejel priznanje od raziskovalne skupnosti!«

Izpopolnitev omenjene filtroventilacije z vmesnim silosom in občasnim transportom omogoča neprekinjeno odsesovanje lesnoobdelovalnih strojev. To predstavlja veliko prednost pred dosedanjim načinom odsesovanja. Po izboljšavi se; prvič lahko pozimi vrne iz obtoka do 95 %



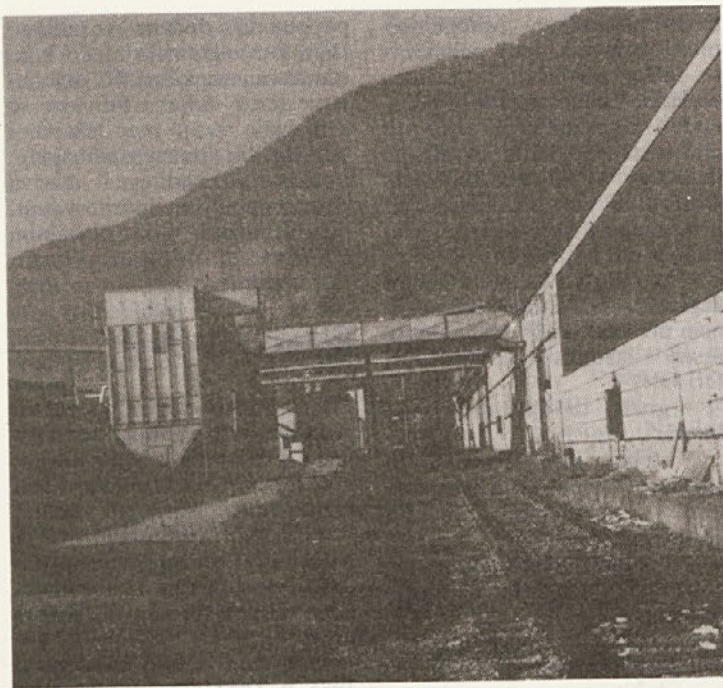
temperiranega zraka nazaj v proizvodne prostore, kar omogoča dodatno ogrevanje delovnih prostorov in drugič, namesto dosedanjega 45 KW elektromotorja, ki je v 16 urah dnevno transportiral lesni prah v silos, sedaj to delo opravi v isti količini 22 KW elektromotor v manj kot dveh urah dnevno. Druga prednost izboljšave pa je manjša obraba cevodov, ventilatorja in ostalih elementov transporta. To pa pomeni manj vzdrževanja, večja življenjska doba naprav in nenazadnje transportiranje lahko opravimo v času nižje tarife električnega toka...

»Vsekakor vsestransko koristna izboljšava! Povej nam, je to tvoja prva izboljšava?«

Ne, ni prva! Morda bo zvenelo samovščno, vseeno pa povem, da jih imam kar precej. Trenutno imam prijavljenih 8 tehničnih izboljšav, v glavnem so vse iz področja energetskih prihrankov. Nekoliko zagrenjen pa ugotavljam, da izboljšave ostajajo le pri predlogih, ko pa bi treba o njih razpravljati in odločati se ustavi...

»Kako to misliš – se ustavi? Ali morda koristni predlogi, izboljšave ne najdemo ustrezne poti do realizacije. Energetski prihranki npr., ki si jih omenil pri tvoji





izboljšavi, so gotovo vredni pozornosti, saj je energija ena temeljnih skrbi celotnega človeštva, skoraj neverjetno zveni, da za te zadeve v naši firmi ni posluha?!«

Dokler bo skrb za izboljšave – na kateremkoli področju, ne samo na mojem – prisotna le v polnih ustih govorjenja o tem in v polnih popisanih straneh, kako naj bi bilo, istočasno pa nihče ni pripravljen verjeti izračunom in dokazovanjem ob seveda še prepolni meri ljubosumnosti in nevoščljivosti, ne bo otipljivih rezultatov. Kot primer naj navedem ravno to izboljšavo, o kateri je sedaj govora: na TSP in pozneje v TVP predlog izboljšave ni bil sprejet, firma SOP Krško pa ga je akceptirala in sedaj že montirala na TVP, kjer dobro deluje. Nadaljna vprašanja so odveč.

»Stane, glede na tvoje izkušnje bi bilo za vse nas koristno, če bi

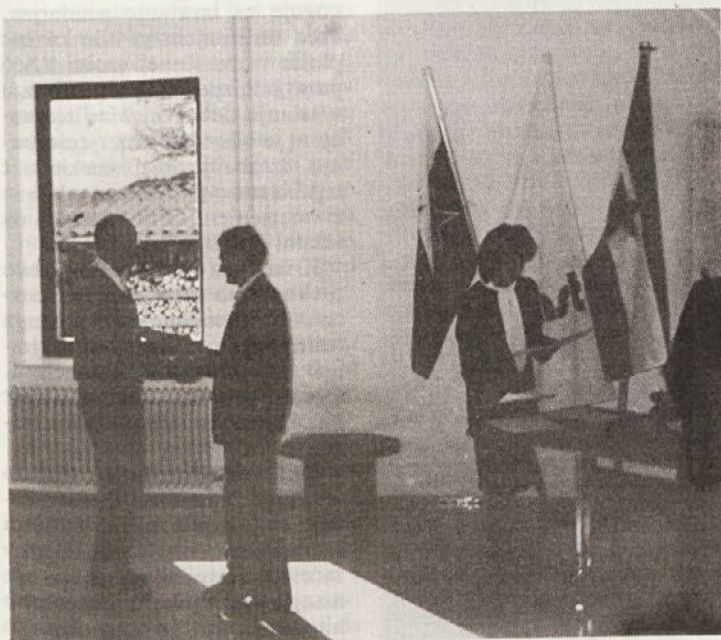
nam opisal, kako se pravzaprav pride do inovacije?«

Pravega pravila ni, mislim pa, da zagotavlja uspeh resno spremljanje dela in pri tem razmišljanje, kaj je boljše, cenejše, hitrejše in predvsem spremljanje, kaj se izkaže skozi uporabnost najbolj ekonomično, skratka razmišljati je treba kot vsak dober gospodar doma.

»Kako si prišel do te konkretne izboljšave na odsesovalnem sistemu SOP MOLDOW s podaljšanim zbirnim koritom?«

Zamisel se mi je porodila že prej in sicer ob iskanju rešitve za cenen transport od filterskih naprav do silosov in tudi za eventuelni prenos žaganja na daljših relacijah. Kot sem že povedal mi je uspelo sistem izboljšati in prihranki so tu.

A. Šterbenc



Janez Marn prejema priznanje

Novilon – na poti k uspehu

Proizvodnja polproizvodov iz litega poliamida – NOVILONA, s katero smo začeli pred dobrim letom v TOZD POLIMERI v Trebnjem, se že uveljavlja na domačem trgu.

Po podatkih Finančnega sektorja smo v prvih osmih mesecih tega leta prodali 13,5 ton NOVILONA v skupni vrednosti 239.000 \$, to predstavlja 7,9 % realizacije TOZD POLIMERI ali 05 % realizacije DO NOVOLES. Ob upoštevanju izredno majhnega števila zaposlenih v proizvodnji NOVILONA in vse probleme, ki so povezani z osvajanjem novega trga, to ni majhen uspeh.

Ta rezultat pa kaže tudi na izreden potencial, ki ga ta program ima, saj je nominalna kapaciteta obrata 100 ton letno, kar pomeni, da lahko obseg proizvodnje in prodaje povečamo še za 5 x.

Obseg prodaje NOVILONA ne dosega tistega, kar smo že letos pričakovali. To je v največji meri posledica dejstva, da so nas v prvem letu zapustili kar trije komercialisti, ki so delali na trženju tega programa.

Upamo, da se je zdaj ekipa ustalila in pričakujemo hitrejšo rast prodaje v bodoče.

Seveda pa ta ne bo prišla sama od sebe. NOVOLES ni poznan v strokovnih krogih pot proizvajalec inženirskih plastik, pa tudi NOVILON je nov proizvod na trgu. Ker gre pri NOVILONU za izdelavo zahtevnih strojnih elementov od katerih zavisi delovanje večjih in manjših strojev pa tudi celih linij, je razumljivo, da so potrebni skrbni preizkusi preden se proizvajalec odloči za uporabo novega materiala.

Prav zato vlagamo v NOVOLESU kar največje napore, da bi strokovno javnost kar najbolje seznanili z NOVILONOM in prednostmi, ki jih nudi v primerjavi s konkurenčnimi, na trgu mnogo bolj poznanimi in uveljavljenimi materiali.

Tako je naša sodelavka, ing. Barbarič Lucija pripravila strokovno predavanje za »YU-TRIB« – prvo jugoslovansko konferenco o tribologiji, ki je bila v septembru v Kragujevcu.

Tribologija, beseda je poznana le v najožjem krogu strokovnjakov, je veda o obrabi materialov v gonilnih sistemih. Zakaj in kako se obrabljajo zobata kolesa, puše, ležaji!?

Konference se je udeležilo preko 200 strokovnjakov iz domovine in tujine, preko 60 pa jih je spremljalo predavanje s področja obrabe materialov.

Z veseljem lahko ugotovimo, da je bilo predavanje sprejeto z izrednim zanimanjem. Vprašanja po predavanju so kar deževala in ponovno se je izkazalo, da je NOVILON v strokovni javnosti še premalo poznan.

Glede na zanimivost, pa tudi zato, da se delavci NOVOLESA bolje seznanimo z lastnimi proizvodi, v nadaljevanju povzemamo predavanje ing. Barbaričeve.

Liti poliamid kot material elementov v tribomehantičnih sistemih

Uvod

V Jugoslaviji so nematali kot materiali elementov v tribomehantičnih sistemih manj zastopani, kot v razvitem svetu. Za tako stanje je več razlogov. Osnovni je vsekakor nezadostno poznavanje teh materialov in možnosti njihove uporabe, kakor tudi baziranje proizvodnje na uvoženih surovinah in dolgoletno omejevanje uvoza.

Leta 1987 je Novoles kupil licenco za litje poliamida od priznane britanske tvrdke Nylacast, ki proizvaja lite poliamide za več kot dvajset let. Skozi enoletno proizvodnjo je Novoles osvojil tehnologijo litja poliamida v kalupih in že kakovostno in dimenzionalno razširil izbor glede na tistega, kupljenega z licenco.

Cilj tega dela je pravzaprav opozarjanje znanstvenih in strokovnih delavcev s področja tribologije in tudi industrije, da naj v svoje raziskave in rešitve na tem področju vključujejo kot material tudi liti poliamid, ki se sedaj proizvaja tudi v Jugoslaviji. Dodajamo nekaj osnovnih pojmov o pridobivanju in uporabi litega poliamida.

Struktura in pridobivanje poliamida

Prvi sintetični poliamid je izdelala firma Du Pont, pod komercialnim imenom Nylon, in ga uspešno uporabila za proizvodnjo sintetičnih vlaken. Kmalu je bil sintetiziran tudi tip poliamida za prašenje, zato obravnavamo poliamide kot prve komercialne konstrukcijske plastomere.

Poliamidi so dolgo-verižni sintetski polimeri, sestavljeni iz makromolekul izmeničnih oglji-

kovodikovih $-CH_2-$ skupin in funkcionalnih $-NH.CO-$ skupin. Markomolekule so med seboj povezane z močnimi vodikovimi vezmi, ki nastajajo na polarnih amidnih skupinah. Skrajšana oznaka za poliamide je PA.

Glede na izhodiščne polimere, obstajata dva različna načina pridobivanja poliamidov.

I. Polikondenzacija višjih aminokisljin ali polimerizacija cikličnih amidov kislin, t. im. laktamov.

Najbolj pomembni so tile:

PA 6 (polikaproamid)
PA 11 (poliundekanamid)
PA 12 (poliaurilamid)

II. Polikondenzacija diamina in dikabonskih kislin

Najbolj pomembni so tile:
PA 6,6 (iz heksametilendiamina in adipinske kisline)

PA 6,10 (iz heksametilendiamina in sebacinske kisline)

PA 6,12 (iz heksametilendiamina in dodekanske kisline)

Številke ob oznakah PA kažejo število ogljikovih atomov monomernih enot, iz katerih so dobljeni polimeri.

Alkalna polimerizacija laktamov

Polimerizacija laktamov, ki so skoraj brez vlage, ob prisotnosti alkalnih katalizatorjev, se bistveno razlikuje od hidrolitične polimerizacije, ki je ob prisotnosti vode dolgotrajna, in za odpiranje laktamskega prstana zahteva 10 do 30 ur za doseg potrebnih viskoznosti. Z alkalno polimerizacijo se lahko že v nekaj minutah dobi visoko viskozni poliamid. Alkalni katalizatorji primarno reagirajo z laktamom, nastaja alkali-laktam, ki potem deluje kot katalizator. Vodo, ki ob tem nastaja, je treba odstraniti, ker upočasni proces. V endotermni startni reakciji nastaja nestabilni aminokaproil-kaprolakam, ki z laktamom reagira pri zelo hitri polimerizaciji in povzroči verižno rast makromolekul. Ker je reakcija zelo hitra in eksotermna, prihaja do velike sprostitve toplote, temperatura hitro raste nad temperaturo taljenja in to povzroči zmanjšanje viskoznosti.

Torej je bistvenega pomena, da pri tem vodimo proces polimerizacije kontrolirano in ga imamo možnost prekiniti v želenem trenutku. Temu namenu služijo aktivatorji, ki ne dovolijo pospešitve procesa in omogočajo izvajanje anionske laktopolimerizacije v heterogeni fazi pri temperaturi, ki je pod točko taljenja poliamida. Ta način polimerizacije laktamov je primeren za izvajanje polimerizacije v kalupih, diskontinuirano (t. im. litje poliamidov v kalupih).

Poznamo precej iniciatorjev različnih hitrosti reakcije, kar omogoča večje kombiniranje,

odvisno od zahtevane kvalitete proizvoda. Prav s tem načelom polimerizacije se proizvaja NOVILON – liti poliamid v Novolesu. Obstaja možnost proizvodnje vseh navedenih poliamidov z vsemi poznanimi polnili za poliamide, kot tudi barvami, kar je ravno specifično za tak način. To daje skoraj neomejene možnosti spreminjanja lastnosti skoraj vseh proizvodov v klasi poliamidov, odvisno od mesta in pogojev uporabe.

Lastnosti poliamidov

Poliamidi so plastomeri delno kristalne strukture. Odnos kristalnih in amfornih področji je odvisen od strukture poliamidov oz. monomerov, iz katerih so dobljeni, kot tudi od načina pridobivanja.

Poliamid 6, naprimer, dobljen z ekstruzijo iz granulata, ima približno 30 % kristalnega področja, medtem, ko ima Poliamid 6, dobljen z litjem v kalupih za približno 60 % kristalnega področja. Iz takšne strukture litega poliamida izhajajo izvrstne mehanske lastnosti: visoka trdota, visoka vlečna in tlačna čvrstost, visoki modul nateznosti, izredna odpornost na obrabo, dvakrat manjša absorpcija vlage (vlaga se absorbira samo v amforna področja), kar daje večjo dimenzijsko stabilnost. Za poliamide ki jih dobimo z litjem v kalupih, kakor tudi za ostale poliamide, lahko rečemo, da imajo optimalno možnost prilaganja drugim materialom, dobro absorpcijo šumov, dobro obstojnost proti kemikalijam in koroziji, majhen koeficient suhega trenja in relativno visoke PV vrednosti.

Skoraj na vsakem mestu potencialne uporabe konstrukcijskih plastomerov, se zahteva posebno izražena ena ali več las-

tnosti plastomera. Mnoge lastnosti osnovnih tipov polimerov se lahko izboljšajo z različnimi dodatki. Tehnologija litja poliamidov v kalupih je zelo primerna za dodajanje specifičnih dodatkov v zelenih količinah. Obstaja cel niz dodatkov za različne namene, od katerih navajamo samo najbolj znane:

- parafinsko olje, v mikro kapljicah razdeljeno po celotnem preseku proizvoda, izboljša drsne lastnosti (NOVILON OILON)

- grafit, izboljša drsne lastnosti

- steklo, izboljša trdoto in stabilnost oblik zaradi temperaturnih sprememb, zmanjša absorpcijo vlage

- politetrafluoretilen in polietilen, izboljšata kemijsko odpornost

- različni plastifikatorji, izboljšujejo elastičnost.

Samopodmazovalni PA 6

S ciljem izboljšanja trenjskih lastnosti litega PA 6, je tovarna Nylacast proizvedla PA 6 polnjen oljem, t. im. samopodmazovalni PA 6 (vsebuje lastno mazivo), s komercialnim imenom OILON. Novoles je z nakupom licence za proizvodnjo litega poliamida, v svojem komercialnem imenu za proizvod NOVILON OILON obdržal ime OILON.

NOVILON OILON se proizvaja z dodatkom 4-komponentne oljne zmesi neposredno pred polimerizacijo med običajnim postopkom litja. Sestava oljne zmesi in postopek dodajanja aktivnemu monomeru, zagotavlja homogeno disperzijo oljnih kapljic v polimernem materialu.

Tisočkrat povečan presek NOVILON OILONA, jasno kaže oljne kapljice razpršene po celotnem preseku. Oljna zmes je

popolnoma obdana s polimerom, kar zagotavlja njeno konstantno in enakomerno osvobajanje med delom. Pri tem se zmanjšuje trenje med ležajnimi površinami. Stalno osvobajanje visoko učinkovitega maziva znatno poboljša odpornost proti obrabi, daleč nad običajnim PA 6, zaradi zmanjšane koeficienta trenja.

Rezultati preizkušanja OILONA

Primerjalna testiranja zaradi ocenitve izboljšanja lastnosti OILONA v primerjavi z navadnim PA 6, so izvedli neodvisni strokovnjaki. Naslednji rezultat o testiranju (predstavil ga je Novolesov licenčni partner Nylacast), vsebuje tipične rezultate, ki so jih potrdili mnogi strokovnjaki.

Testiranje je bilo izvedeno 1. 1985 v The Industrial Unit of Tribology Univerze v Leedsu v Veliki Britaniji, pod vodstvom dr. R. J. Wakelina, ki je bil direktor laboratorija za fizikalne raziskave. Poročilo je izdelal W. H. Wilson, dipl. ing.

Preizkušeni so bili vzorci palične oblike, premera 1...12,7 mm, izdelani iz litega PA 6. Iskana je primerjava trenja in obrabe vzorcev brez olja in vzorcev, ki so vsebovali oljno zmes. Poliamid, ki je vseboval majhen del olja za podmazovanje je pokazal dvakrat daljši čas uporabe.

Testiranja so bila preverjena na Anslerjevi testni napravi. Palica iz PA 6 z ravnim zaključkom, je bila po dolžini obremenjena z 10 mm debelo jekleno krožno ploščo premera 60 mm, trdote S2 HCR, kvalitete površine 0,15 mikrometrov CLA. Pri vseh testiranjih je bila hitrost trenja 0,15 m/s.

Predhodna testiranja so bila izvedena s povečano obremenitvijo, da bi ugotovili primerne pogoje za izvajanje primerjav. Pred testiranjem so bile krožne plošče razmaščene, vzorci PA 6 pa so bili izpostavljeni testiranju v »stanju dobave«. Med testiranjem je bilo stalno merjenje trenja. Izbraba je bila izmerjena z izgubo mase testiranega telesa in z merjenjem širine sledi na ležalni površini PA.

Kriterij za konec testa je bilo prekomerno trenje, ki je povzročilo prenehanje delovanja testne naprave. Rezultati testiranja so prikazani v tabeli I. Obraba je prikazana kot hitrost obrabe zaradi hitrejših primerjav.

Teh vrednosti še ne smemo uporabiti za matematične izračune, ker je povečanje širine sledi visoko linearno. Globina sledi v začetku raste, kasneje pa se manjša za vsako enakomerno hitrost obrabe. To pomeni, da so dejanske razlike v hitrosti obrabe večje od prikazanih.



Dejanske širine sledov so bile pri v tabeli navedenih testiranjih 1,8, 1,0, 2,7 in 3,3 mm, kar kaže na prednost z oljem polnjenega materiala.

Na nobenem testiranem telesu iz PA 6 ni bila ugotovljena izguba teže, kar je posledica povečanja kontaktne površine in zmanjšanja linijskega pritiska, glede na to, da se večja širina sledov (obrabljena širina). Navedene vrednosti predstavljajo srednje vrednosti vsakega testiranja.

Material, ki vsebuje oljno zmes, je imel dosledno nižji in bolj enakomeren faktor trenja.

Zaključek

Zaključki, do katerih je prišel dr. Wakelin so naslednji:

Testiranje jasno kaže prednosti PA 6, ki vsebuje oljno zmes (OILON) pred navadnim PA 6 pri pogojih testiranja.

Hitrost obrabe je bila nekajkrat manjša (od 2 do 7 krat). Trenje je bilo enakomernejše in za približno 25 % nižje.

Testiranja vseh standardnih in polnjenih tipov Novilona še potekajo, rezultati bodo predstavljeni v katalogu Novilon proizvodov!

Tabela I: Rezultati testiranja

Testirani materiali	obremenitev kg	hitrost obrabe mm/h	faktor trenje	izguba mase mg	trajanje testiranja
Liti PA 6	5	0,3	0,2	neenak.0	ustavljeno po 6 urah
Liti PA 6 z oljem-OILON	5	0,17	0,15	0	ustavljeno po 6 urah
Liti PA 6	10	0,95	0,19	0	lestna naprava po 2 urah
Liti PA 6 OILON	10	0,16	0,14	0	zaustavljeno po 14 urah

Ali se del Novolesa izmika radikalnejšim spremembam?

Prekinitev dela ali bolj po domače stavka na obratu STOLI I in STOLI II dodobra omajala idilično podobo lesnega giganta na Dolenjskem.

Panta rei (vse se spreminja) pravi pregovor, ki je nastal že v zgodnji antiki, vendar do sedaj ga še nihče ni ovrgel. Tudi dandanašnji, pravzaprav še bolj kot nekoč, se vse hitro spreminja.

Če ta pregovor apliciramo na Novolesove razmere ugotovljamo, da prav tako drži. Novoles je bil vse do začetka osemdesetih let v nenehni vzponu, v nenehni rasti, zrasel je v pravega velikana. Najbrž ne bomo daleč od resnice, da je v svoji velikosti in diverzificiranosti programov zasejal v sebi tudi klice lastne negacije. Po letih vzpona je prišla nekajletna stagnacija in nato upadanje, katerega znanilka je bila prva resna izguba v letu 1985. Od tedaj naprej se naš velik sumljivo stresa pod udarci izgub, ki nastajajo na njegovem finalnem delu. Strokovnjaki iz organizacijskih znanosti vseh mogočih barv bi rekli, da je Novoles v taki programski in tehnološki diferenciranosti težko obvladljiv, v pogojih nastajanja tržne ekonomije pa skorajda neobvladljiv. Najbrž resnica ni daleč od tega. Naj bo kakor koli že, dejansko stanje v Novolesu je resno. Z zadovoljstvom in z določeno dozo ponosa ugotovljamo – vsaj zaenkrat – da mlada programa iz kemijske branže: program Polimeri in

program Kolpa še zgledno opravljata svoje poslanstvo, da se »dobro držita«, na obratih iz finalne predelave lesa pa žal iz meseca v mesec bolj škriplje. Še več, na finali je že nastala tolikšna izguba, da se ne more več premoščati solidarnost iz drugih tozdov, ker bi to ogrozilo tudi njihovo existenco. Kriza na finalnih obratih je rodila drugo krizo, krizo nezaupanja. Na obratih STOLI I in STOLI II je prišlo do ustavitve dela – na obratu STOLI I dne 23. 10. in 24. 10. dopoldanska izmena, na obratu STOLI II na Dvoru pa 23. 10. in 24. 10. do 11. ure. Stavkovni odbor na obratu STOLI I je oblikoval tudi 19 zahtev, ki jih je postavil kot pogoj, da bodo nehali delavci stavkati. Ker je bila – kot vse tako kaže – temeljna zahteva po povečanju osebnih dohodkov uresničena, so delavci prenehali stavkati. Tudi zahteva o nezaupnici generalnemu direktorju in namestniku generalnega direktorja je bila obravnavana na delavskem svetu DO, dne 27. 10. 1989. Izid glasovanja je bil

Kaj je inovacijski dohodek?

Peta seja odbora za inventivno dejavnost RS ZSS, ki je bila 13. julija 1989 in je bila namenjena pregledu inovacijske dejavnosti v Sloveniji in nalogam, ki jih je in jih bo sindikat uresničeval, je pokazala dvoje ekstremnih pogledov na razvoj. Praktiki ugotavljajo, da bo sicer potrebno iskati nove poti in spoznanja ter povezati znanost, znanje in izkušnje v inovacijski dejavnosti, mnogi pa že razmišljajo o trgu kot naši realnosti,



ko nas bo novonastajajoče podjetništvo rešilo vseh težav in globoke družbene krize. Potrdila se je celo prenesena misel kitajskega filozofa Lao Ceja, ki velja za inovatorje le v prenesenem smislu: »Kdor hoče imeti mir, se naj ne ukvarja z znanostjo«!

Tako sem razumel posamezne nastope in razmišljanja o nalogah sindikata in inovacijske dejavnosti. Vse tisto, kar bi morali v Sloveniji opraviti že pred leti, še posebej izobraževanje za ustvarjalnost, izgradnja enotnega informacijskega sistema inovacij, pospeševanje inovacijskih procesov v podjetjih, racionalizacije v javnem sektorju, prenova delovanja celotnega procesa družbenega upravljanja, slovenskim razmeram prilagojena strategija tehnično-tehnološkega razvoja so sicer »neke naloge« in potrebe, kdo pa jih bo opravljal, pa ni potrebno definirati. Dobronamerni poznavalci razmer na tem področju priznavajo, da je sindikat na inovacijskem področju storil precej konkretnega, nekateri pa skoraj z ironijo gledajo na naloge, ki



sledječ: od 28 prisotnih delegatov je 24 delegatov glasovalo za zavrnitev pobude o nezaupnici, 4 delegati so pobudo sprejeli oz. glasovali za sprejetje pobude o nezaupnici.

Preverjanje in uresničevanje ostalih zahtev stavkovnega odbora pa je delavski svet naložil samoupravni delavski kontroli DO. Glede stavkovnih odborov je DS sprejel priporočilo, da se le-ti takoj razpustijo, hkrati pa je dal začasnemu kolegijskemu organu vso podporo, da začne intenzivno uresničevati sanacijski načrt, v okviru ukrepa družbenega varstva na finali. Iz razprave na omenjenem DS je bilo razbrati še naslednje:

– reši nas lahko edino le kvalitno delo vseh

– ZKO kot legalni organ mora imeti vsa pooblastila, ki mu pripadajo, ultimativno dvovladje s stavkovnimi odbori je nesprijemljivo

– z vso resnostjo moramo vračati ugled firmi, ki smo ji ga kaj hitro spodkopali ne da bi se zavedali dolgoročnih posledic.

Alfonz Šterbenc

jih opravljamo. Pri tem je potrebno dodati, da niso pregledali niti svojih obveznosti, ki jih je sprejela skupščina SR Slovenije in ne svojih nalog, ki bi jih morali opravljati kot podpisniki družbenega dogovora o inovacijah v Sloveniji.

Sindikat se je obvezal, da bo ustvarjal potrebno razpoloženje med delavci za ustvarjalno sodelovanje, izobraževal delavce, terjal, da bodo delavci seznanjeni z rezultati gospodarjenja in tudi z rezultati inovacijske dejavnosti.

Tem nalogam se ne bomo odpovedali niti v prihodnje, saj je dobro gospodarjenje povezano z urejenimi samoupravnimi odnosi, to pa je pogoj za ekonomsko in socialno varnost delavcev.

Prestrukturiranje gospodarstva, ki je nujni pogoj za večjo učinkovitost, ponekod prav boleče zadira v položaj delavcev. Sleherni tehnološki presežek pa morajo spremljati programi, s katerimi bo zagotovljena ustrezna varnost delavcev.

Stališča RS ZSS javnost že pozna. V odboru za inovacijsko dejavnost pa menimo, da delavci – inovatorji ne morejo biti na seznamih tehnoloških presežkov. Prav tako bomo odločno zahtevali, da v statutih podjetij konkretno opredelijo tudi inovacijsko politiko.

Pri obravnavi sporočila sveta Zveze sindikatov Jugoslavije o nalogah pri uresničevanju strategije razvoja inovacijske družbe pa smo ugibali:

– inovacije in inovacijski dohodek nas lahko izvedejo iz sedanje krize;

– inovacijski dohodek je rezultat inovacij in ga realiziramo na trgu,

– dokler trg ne bo deloval, bo pojem »inovacijski dohodek« živa ekonomska kategorija.

Ugotavljamo, da je tudi svet Zveze sindikatov Jugoslavije zahteval, naj skupščina SFRJ med kratkoročnimi ukrepi uvede:

– konto za inovacijski dohodek ob dokazani dokumentaciji o uspešno uporabljenih inovacijah,

– 50-odstotno razbremenitev inovacijskega dohodka vseh družbenih obveznosti,

– dokazano ustvarjeni inovacijski dohodek je pogoj za bančna posojila in

– razbremenitev občanov z družbenimi obveznostmi za prejeta nadomestila, ki so rezultat inovacijskega dohodka.

V SR Sloveniji smo o tem že razpravljali tudi v Zvezi izumiteljev, ki takšno opredelitev podpira. Gospodarska zbornica Slovenije pa uspešno razvija metode za izboljšanje proizvodnje in poslovanja, kakovosti in skrbi za različne oblike izobraževanja.

Republiški svet Zveze sindikatov Slovenije se bo do sporočila Zveze sindikatov Jugoslavije opredelil v jesenskem obdobju.

Franček Ribič
V Delavski enotnosti

Intervju s Francetom Bevkom

Ta mesec mineva 19 let, odkar je umrl priljubljeni mladinski pisatelj FRANCE BEVK. Zato se je z njim »pogovarjala« njegova zvesta bralka iz sedmega razreda in tako je njemu v spomin nastal ta zapis.

Tovariš Bevk, kako to, da je vaše pisanje večinoma vezano na Primorsko?

Rodil sem se v vasi Zakojca, to je pri Cerknem nad Tolminom. Pregovor pravi, da ima vsak ptiček svoje gnezdo najraje, tako imam tudi jaz moj dom in okolico zelo rad. S pisanjem pokažem ljubezen do nje, hkrati pa še za vse ostale, ki ne pisateljujejo.

Zakaj ste se iz poezije preusmerili v prozo?

Ne vem. Mogoče zato, ker sem spoznal, da sem pravzaprav veliko boljši pisatelj kot pa pesnik! To se človek hitro odloči, prejšnjega dne še pesnikuješ, naslednji dan pa spoznaš, da bi bil lahko boljši pisatelj kot pa pesnik.

Kako se počutite, če knjigo izdate pod psevdonimom?

Knjig drugače ne izdajam pod psevdonimom, le če sem zaradi mojega načina pisanja zaradi varnosti to moral narediti. Počutil sem se precej skrivnostno, hkrati pa me je »srbelo«, da bi ljudem povedal, da sem knjigo napisal jaz – France Bevk.

Napisali ste največ knjig za nas, mladino. Kaj menite, se

boste nekega dne zopet na hitro odločili in ne boste več pisateljevali?

Ne. Za kaj takega se človek, ki je v prvi vrsti pisatelj ne more odločiti. Pisateljevanje je zame bolj veselje, kot pa dolžnost.

Bi nam vi lahko, kot izkušen in lahko rečem tudi naš najboljši mladinski pisatelj, povedali, kdo bi se z vami lahko še kosal?

Ne vem, a se sploh nimam za najboljšega slovenskega pisatelja. Verjetno jih je še veliko boljših. Ne moremo primerjati vseh pisateljev skupaj, ker ima vsak svoj način pisanja.

Katera vaša knjiga vam je najbolj pri srcu?

Mogoče Kaplan Martin Čedermanc, a težko je reči. Tako kot se mati ne more odločiti katerega otroka bo dala od hiše, lahko rečem, da sem tudi sam takšna mati.

Jasna Džankovič 7.b



Kako izračunamo starostno pokojnino

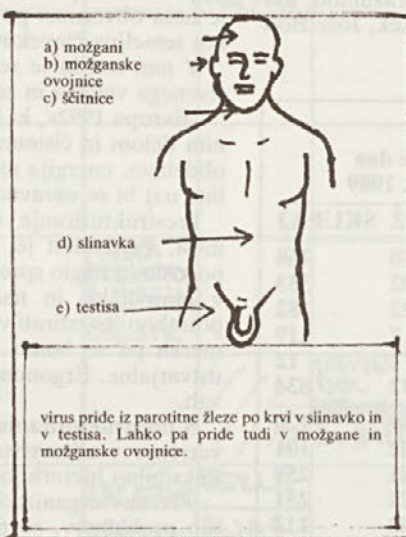
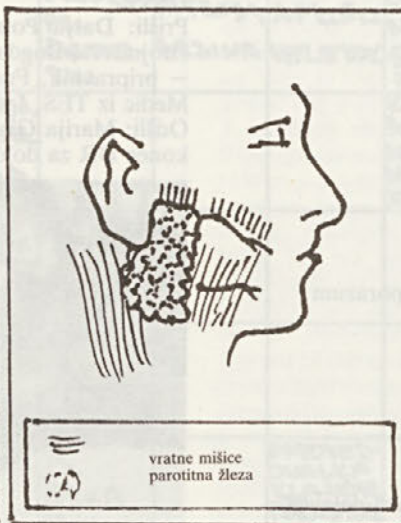
Starostna pokojnina

Starostna pokojnina sme znašati najmanj 35 % pokojninske osnove za zavarovanca, za zavarovanko pa 40 % pokojninske osnove pri za oba enako dolgi minimalni zavarovalni dobi 15 let in največ 85 % pri polni pokojninski dobi 35 let za žensko oziroma 40 let za moškega.

Lestvica za odmero starostne pokojnine izgleda:

Pokojninska doba	Zavarovanec	Zavarovanka
15 let	35	40
15 let, 6 mesecev	36	41,5
16 let	37	43
16 let, 6 mesecev	38	44,5
17 let	39	46
17 let, 6 mesecev	40	47,5
18 let	41	49
18 let, 6 mesecev	42	50,5
19 let	43	52
19 let, 6 mesecev	44	53,5
20 let	45	55
20 let, 6 mesecev	46	56
21 let	47	57
21 let, 6 mesecev	48	58
22 let	49	59
22 let, 6 mesecev	50	60
23 let	51	61
23 let, 6 mesecev	52	62
24 let	53	63
24 let, 6 mesecev	54	64
25 let	55	65
25 let, 6 mesecev	56	66
26 let	57	67
26 let, 6 mesecev	58	68
27 let	59	69
27 let, 6 mesecev	60	70
28 let	61	71
28 let, 6 mesecev	62	72
29 let	63	73
29 let, 6 mesecev	64	74
30 let	65	75
30 let, 6 mesecev	66	76
31 let	67	77
31 let, 6 mesecev	68	78
32 let	69	79
32 let, 6 mesecev	70	80
33 let	71	81
33 let, 6 mesecev	72	82
34 let	73	83
34 let, 6 mesecev	74	84
35 let	75	85
35 let, 6 mesecev	76	
36 let	77	
36 let, 6 mesecev	78	
37 let	79	
37 let, 6 mesecev	80	
38 let	81	
38 let, 6 mesecev	82	
39 let	83	
39 let, 6 mesecev	84	
40 let	85	

S 15 leti zavarovalne dobe lahko uveljavljajo starostno pokojnino moški pri starosti 65 let oziroma ženske pri 60 letih. Če želi zavarovanec uveljaviti pravico do starostne pokojnine pri starosti 60 let (moški) oziroma 55 let (ženska), pa mora imeti najmanj 20 let pokojninske dobe. Starostno pokojnino je mogoče pridobiti ne glede na dopolnjena leta starosti, če je zavarovanec dopolnil polno pokojninsko dobo, ki znaša za moškega 40 let, za žensko pa 35 let.



ZAHVALA

Ob smrti najinega očeta se iskreno zahvaljujema sindikatu obrata TDP in žaga Straža za podarjena venca, ter sodelavcem za denarno pomoč in izrečeno sožalje, še enkrat iskrena hvala.

*hčerka Zofka Milanovič
sin Marko Legan*

ZAHVALA

Ob boleči izgubi skrbnega moža in očeta IVANA KOLEGARJA iz Dolenjega Polja 11 pri Straži, se iskreno zahvaljujema vodstvu, delavcem in OOS ŽAGA za venec, denar in vsestransko pomoč, ter izrečeno sožalje. Hvala tudi OOS STOLI I. za venec in sodelavcem za denarno pomoč.

Iskrena hvala vsem, ki ste ga v tako velikem številu pospremili na njegovi zadnji poti.

Žena Marija in sin Boris

Kadrovske vesti za mesec oktober

TOZD PPL:

Obrat vezan les:

Prišli: Dušan Mlakar, Franc Jalšovec – iz JLA

Obrat priprava lesa:

Prišli: Jozo Petrovič – iz JLA

Odšli: Ivan Kolegar – smrt

Obrat Soteska:

Odšli: Jože Primc – upokojitev, Mira Mlakar – sporazum

Obrat energetika in storitve:

Prišli: Samo Škrubej, ing. strojništva

Odšli: Drago Medic – na DSSS

TOZD FPL:

Obrat miz Krško:

Odšli: Igor Kordelec – na DSSS, Alojz Ban – izjava delavca

Obrat PE Račje selo:

Prišli: Jože Saje – delo za določen čas, Sašo Pungerčar lesni tehnik – pripravnik

Odšli: Franc Ramovš, Alojz Skube, Adolf Višček – sporazum

Obrat stoli Straža:

Prišli: Andrej Černe – iz JLA

Odšli: Bojan Špringer, Aleš Marenče, Mitja Brulc, Jože Vidmar – izjava delavca, Anton Sotler, Justa Gorenčič, Danijela Kren – upokojitev

Obrat masivno pohištvo:

Prišli: Matjaž Blatnik lesni tehnik – pripravnik, Robert Stopar – iz JLA

Odšli: Stanislava Poglavec – upokojitev

Obrat stoli Dvor:

Prišli: Bogdan Murn – iz JLA

Odšli: Milan Ozimek, Robert Zupančič, Drago Škufca – konec DR za določen čas, Jože Pečjak – upokojitev, Janez Koncilja – sporazum, Branko Hrovat – izjava delavca

TOZD Sigmat Brestanica:

Odšli: Jože Habinc, Dušan Brajer, Jože Pacek – sporazumno, Slavica Urek – konec DR za določen čas, Anton Vimpilšek, Jože Bobnič – upokojitev

TOZD	Stanje dne 30. 9. 1989			Stanje dne 31. 10. 1989		
	M	Ž	SKUPAJ	M	Ž	SKUPAJ
TVP	116	150	266	118	150	268
ŽAGA	261	93	354	261	92	353
TPI	61	23	84	60	22	82
TES	112	7	119	112	7	119
SD. PPL	11	1	12	11	1	12
SKUPAJ	561	274	835	562	272	834
BOR	73	49	122	71	49	120
IGK	60	42	102	59	42	101
TDP	120	143	263	116	141	257
TSP	125	126	251	127	124	251
TPP	71	42	113	71	42	113
LIPA	96	32	128	96	32	128
TGD	66	56	122	61	56	117
SALON	12	4	16	12	4	16
SD FPL	15	2	17	15	2	17
SKUPAJ	638	496	1134	628	492	1120
SIGMAT	115	39	154	110	38	148
TAP	82	58	140	81	58	139
TKO	156	65	221	156	65	221
DSSS	217	201	418	221	200	421
SKUPAJ	570	363	933	568	361	929
	1769	1133	2902	1758	1125	2883

TOZD TAP Trebnje:

Odšli: Silvester Golob – sporazumno

DSSS:

Prišli: Darja Potrč-Trpkovska dipl. oec., Franc Lavrič dipl. ing. strojništva, Bogdan Kastelic dipl. oec., Stevan Zec varnostni inženir – pripravnik, Franc Strojnik inženir lesarstva – pripravnik, Drago Medic iz TES, Igor Kordelec – iz BOR-a

Odšli: Marija Glavan, Franc Vidmar – sporazum, Greta Mlinar – konec DR za določen čas, Albin Samida – upokojitev



Iz republiškega posvetovanja o varstvu pri delu

Letošnje posvetovanje o varstvu pri delu, organizirano oktobra v Mariboru, je pripravila Zveza društev varnostnih inženirjev in tehnikov Slovenije v katero je vključeno tudi letos registrirano Društvo varnostnih inženirjev in tehnikov Dolenjske.

Program posveta je izdajal problematiko zdravstvenega varstva delavcev, organizatorji pa smo za predavatelje na posvetovanju pridobili tako eminentne strokovnjake kot so: Prof. dr. Samo Modic, dr. med.; Prof. dr. Janko Sušnik; Mr. sc. Tatjana Gazvoda, dr., spec. med. dela prometa in športa; Mr. Marjan Hrušovar, dr. med. in druge.

Vemo, da je izvajanje zdravstvenega varstva eden od ukrepov za zagotavljanje celovitega varstva pri delu delavcev, ni pa še vsem jasno, da so finančna vlaganja v te namene prihranek, oziroma prispevek k večjim poslovnim rezultatom; je bilo posebej poudarjeno na posvetovanju. Izvajanje in zagotavljanje varnega in zdravega dela je naša obveznost po mednarodni konvenciji, isto pa je predpisano kot temeljna človekova pravica tudi z mednarodnim pravom.

V tem smislu je seveda neizbežno prestrukturiranje dela, zdravstvenega varstva in zdravstvenega varstva delavcev.

»Evropa 1992«, ki je že zelo blizu, daje prednost znanju pred ročnim delom in čistemu okolju, odpadki naj bi se vračali v ponovno obdelavo, energija naj bi izhajala iz čistih in obnovljivih virov, rastline naj bi se naravno vpirale škodljivcem itd.

Prestrukturiranje dela pomeni postopno spremembo delovnih mest. Predvideti je, da bodo tovarne postale manjše, delo se bo pogosto in naglo spreminjalo, delavci pa se bodo vse bolj pretvarjali v upravljalce in načrtovalce proizvodnje. V takšne delavce bo potrebno investirati več znanja zaradi česar bodo dražji, v tržnih razmerah pa se bomo bolj trudili, da bi jih ohranili delazmožne in ustvarjalne. Ergonomija se bo splačala, kot se splača v razvitih državah.

S prestrukturiranjem zdravstvenega varstva je mišljeno, da se bo verjetno v zdravstvu birokratska hierarhija ustanov zamenjala za fleksibilno hierarhijo znanj in informacije.

»Tržna« organizacija zdravstva in projektno reševanje zdravstvenih problemov, so pomembna izhodišča za predvidevanje razvoja zdravstvenega varstva.

Osnovno za prestrukturiranje zdravstvenega varstva delavcev naj bi bilo oblikovanje regijskih interdisciplinarnih projektnih skupin kot alternativa za sedanje dispanzerske rutinske storitve. Projektna skupine bi bile sestavljene glede na problem iz medicinskih strokovnjakov, psihologov, varnostnih inženirjev, sociologov, ekologov in tehnologov. Med njimi naj bi ostajala le hierarhija znanja, ne pa hierarhija ustanov. Mariborsko posvetovanje o varstvu pri delu je dalo velik prispevek in predvsem smernice za naprednejše oblike oz. načine reševanja zdravstvenega varstva delavcev. Poanta temu je bila dana predvsem iz razloga, da bi tržnemu in post industrijsko usmerjenemu gospodarstvu postalo jasno, da zdravstveno varstvo delavcev ni zgolj humanitarna, temveč tudi gospodarsko pomembna aktivnost.

Rudi Ivančič, varn. ing.

NAGRADNA KRIŽANKA

Rešitve pošljite do 12. 12. 1989

29 NOVEMBER			FIGURA PRI ČISTO- ŽKI	MITROST, BRZINA	APRIJEKI VELETOK	OHARJKA NAD STEDIL- NIKOM KAPITAN RODMO- NACE NAUTILUS (VERNOV 2.)	UPANA	AMPER	LOUBKI PES ZA LU NA PTIČE	ANKA OLUP- ŠVA- LNO
		AVSTRIJ. SMUČAR HANS								
		RIMSKA CERKA	FRAN. FILOZOF TUJE M. IME					TONJE NIKOLIČ ENAKI ČRKA		
5. ČRKA ABECB- DE	REVIZOR OSTANJE PRI TOP- LENJU ŽELEZA									
PRIBITEL PRI MUNDAN- JU BOMARJA			15. ČRKA ABECBDE		NAROVED- OVALKA VLANKAR PILIPITER NA GLAVI					
ANT. OZNAKA NIZOZ- EMSKJE		DUBIK KOVINA (CU)	ILOVICA ZNAK ZA EL. TOK				LADJA KI PRE- VASA NAFTO	AKTINIJS KUSIGA Z ŽEM- LIVIDI		
KRAJ NA DOLENY- SKEM						REKA V ČRNH GORJ NA S OBRAT				
NAJNJE- JA SOL- SKA OCISNA		BOKSAR PARLOV	RADIO AL- TIVNI HALOGEN (AT)						//////	ANORET
SOGLAS- NIKI IZ BESSEDE		METER ZID		R D	12, 15, 15 ČRKA TENISKI IGRALC WILANDER				ZNAK ZA ELEK. POLSKO JAKOST	
PILADO					ŠKLETA PŠENICA KONEC BESSEDE MATEO				POLMER	
MOČNO UMETNO GNOJILO									ZHŠVO POLNOS. BESSEDE	
ITALI- ANSKA PISTOLA						PETROL V AVSTRJI. DO KAR KAZ OP- LETA				
ZNAK ZA DOLEŠNO	DREAVA V AFRIKI	ORGANIZ. PREVOZOV STARA MORA						ASTAT SOEDINA PAVLE		
PRVI BAJES- LOVNI LETALC			MEJNI PREHOD V ITALIJO OGLJIK					ZACETEK ANANASA KONEC Z VELIKIMI OČMI		1. ČRKA ABECBDE
POPULAR- NI MLA- DINSKI FILM				//////		USTNI DOL HODNICE I. IME				
MOSKO IME			ZACETEK GRENO- BLA	DELLA ALJAŠ ERZEN						MEJNA REKA MED SRB IN SRB IN
//////	IRIDIJS ENAKI ČRKA		IT. PRIST. PRI NEA- PLIJU AKTINIJS					LANTAN	5. SAM- OGLAVNIK ERBIJS	
JANEZ JANEŠA		STAROGE- SKI BOG VOJNE JUD					DEL CELOTE ZVERLO			
ROJSTNI KRAJ NOVE JUGOSL.				SAMPI- ON				VRESTA PAPIGE		

Izlet presenečenj

Z Vinkom sva skrbno v tajnosti planirala naš letošnji zadnji planinski izlet. Nekateri detajli so bili določeni že na pohodu na Stol, podrobnosti pa pri pohodu na Triglav. Želela sva, da bo ta pohod presenečenj, nazadnje pa so nas nekatera prehitela. Ker sedaj to ni več skrivnost povem, da sva določila datum:

15. 10. 1989

cilj: Mirna Gora
prevoz: avtobus, vlak
hoja: 2 uri iz Semiča
srečelov, kostanj itd.

Skoraj nič ni šlo po načrtu, zato smo pohod preimenovali »sto presenečenj«.

Prvič – izlet je bil dvakrat preložen zaradi delovnih obvez. Drugič – v nedeljo dopoldan je padal dež. To nismo naročili.

Tretjič – avtobus, oziroma šofer je zatajil, tako da smo ga morali poiskati doma in kasnili z odhodom za dobro uro.

Četrtrič – nekaj vztrajnih je še čakalo na avtobusni postaji v mestu.

Petič – zamudili smo odhod vlaka za 10 minut.

Šestič – start ni bil v Semiču.

Sedmič – ni bilo harmonikarja.

Osmič – nismo našli kostanja itd.

A vseeno je bilo zanimivo. Vsi pohodniki, 45 nas je bilo, so prejeli lepo izdelano planinsko palico za spomin. Za to se je potrudil Kapš Franci z učenci, za kar se mu na tem mestu v imenu vseh udeležencev zahvaljujem. To je dalo vsem korajžo, da so bili kljub dežju boljše volje. Štartali smo iz Vrčic. Dežniki so nam prišli prav. Otroci niso bili nič počasnejši od odraslih. Šli smo počasi skozi gozd in kljub dežnim kapljam opazovali nara-

vo. Med potjo smo nabrali še nekaj lešnikov, gob, kostanja pa nismo našli. Zadnji smo malo pred dvanajsto uro v koči na Mirni Gori. Čaj in topel obrok se nam prileže, da pridemo k sebi. Malo tudi zapojemo. Sledi naslednje presenečenje – srečelov, kjer vsaka srečka zadene. Naslednje presenečenje je, da nihče še ne ve, kaj je, dobil dokler ne pride do avtobusa. Odkrijemo le, kaj vse so dobitki. Sama presenečenja. To so skoraj vsi naši izdelki, ki smo jih z pomočjo vodstva TOZD dobili. Nismo zahtevali veliko, saj smo planinci skromni ljudje, a pomoč je bila izdatna. Vsem hvala za pomoč. Pred odhodom se slikamo. Slike iz vseh položajev bodo morale biti zelo zanimive. Morda bo katera objavljena v časopisu. Eni smo šli še na vrh in se razgledali po Dolenjski in Beli krajini. Nato smo v lepem vremenu krenili v dolino. Jesenske barve listja, čisto nebo, sonce, to je bilo v primerjavi z dopoldanskim slabim vremenom pravo razkošje narave. Tudi v tem popoldnevu nas je narava presenetila kot že mnogokrat prej.

Pri avtobusu se vrstijo posamezna presenečenja, ko se odkrivajo dobitki iz srečelova. Zabavno je. Dobro volje stopimo v avtobus in odpeljemo se v dolino. Med potjo s ceste premaknemo še traktor. Zaradi žeje ustavimo še v Podturnu, potem pa hitro domov. Ponedeljek je pred nami!

Tudi sam sem obremenjen s presenečenji, zato sem to zapisal telegrafsko – drugače kot običajno.

Sedanji in bodoči planinci – srečno v naslednjem letu!

Bojan

Domovina

*Domovina – moja dežela,
poznamo te kakor obraz svoje matere
in branili te bomo še vrsto let.*

*Majhna si,
a v srcih naših velika,
zato skrbeli bomo zate,
da tujca roka ne poseže nate.
Vedno te bomo ljubili,
nikoli te izgubili.*

Natalija Bobnar, 8. a
Literarno-novinarski krožek

Domovina

*Slišim poglede množic,
ki nenehno vprašujejo:
Kaj je domovina
in kje je?*

*Domovina je dom,
kamor se zatečeš,
kadar ti je najhujše.*

*Je mati, ki te tolaži,
ko si na robu obupa.*

*Je šola,
ki te uči za življenje.*

*Je služba,
ki ti daje zaslužek.*

*V domovini imamo vse,
kar potrebujemo za življenje.
In to življenje je lažje,
če domovino ljubiš in spoštuješ.*

*Domovina pa je tam,
kjer si ti prikukal na dan.*

Mateja Pirc, 8. a

Domovina

*Domovina je dom,
kjer mi živimo,
domovina je šola,
kjer se učimo.*

*Domovina so reke, gozdovi in polja,
visoke planine, jezera, morja,
domovina sta oče in mati,
sestra in brat,
vse okrog nas je domovina.*

Judita Pirc, 6. a
Članica Lit.-nov. krožka
OŠ Jožice Venturini
Vavta vas



Kje in kdaj

V času zimske sezone razpisujemo v počitniškem domu »Zoisov grad« v Bohinjski Bistrici naslednje enotedenske termine:

TERMINI:

- 30. 12. 1989 – 6. 1. 1990 Novo leto
- 6. 1. – 13. 1. 1990
- 13. 1. – 20. 1. 1990 Šolske počitnice Ljubljana
- 20. 1. – 27. 1. 1990 Šolske počitnice Novo mesto, Ljubljana
- 27. 1. – 3. 2. 1990 Šolske počitnice Novo mesto
- 3. 2. – 10. 2. 1990
- 10. 2. – 17. 2. 1990
- 17. 2. – 24. 2. 1990
- 24. 2. – 3. 3. 1990
- 3. 3. – 10. 3. 1990
- 10. 3. – 17. 3. 1990
- 17. 3. – 24. 3. 1990
- 24. 3. – 31. 3. 1990

Izbirate lahko med 3 ali 4 posteljnimi apartmani z možnostjo kuhanja, s kopalnico in WC. Poleg tega je na voljo tudi 18 skupnih ležišč.

CENE:

Cene zimovanja v sezoni 1990 so naslednje: (zimovanje bo možno plačati v treh zaporednih mesečnih obrokih pri OD)

1. Člani skupnosti
 - v apartmanih din. protivrednost 3 DEM po osebi – na dan obračuna
 - na skupnih ležiščih din. protivrednost 1,5 DEM po osebi – na dan obračuna
 - pomožno ležišče din. protivrednost 1 DEM po osebi – na dan obračuna
 - otroci od 6–10 let polovično
 - otroci do 6 let imajo zastoj
 2. Zunanji člani
 - v apartmanih 6 DEM
 - skupna ležišča 3 DEM
- V ceni ni vračunana turistična taksa.

1. Glede na to, da so nekateri delavci izrazili željo, da prežive praznike v Zoisovem gradu, opozarjamo delavce, da imajo prednost v terminu od 30. 12. 1989 do 6. 1. 1990 delavci, ki bodo preživeli v Bohinjski Bistrici vseh sedem dni. V kolikor bo prijavnica za sedemdnevni termin manj, kot je razpoložljivih kapacitet, se lahko prijavi tudi delavci, ki želijo preživeti v Bohinjski Bistrici samo novoletne praznike.
2. V času šolskih počitnic ŠD Novoles organizira v Bohinjski Bistrici tudi enotedenske začetne in nadaljevalne smučarske tečaje – odvisno od števila kandidatov. Interesente prosimo, da izpolnijo anketni del prijavnice.
3. Čitljivo in pravilno izpolnjene prijavnice oddajte do 7. 12. 1989 referentu za oddih in rekreacijo v KSS. Zakasnelih prijavnjav v razpisnem roku ne bomo upoštevali.
4. Seznam letovalcev bo objavljen najkasneje do 15. 12. 1989 na oglasnih deskah TOZD.
5. Vse informacije dobite pri referentu za oddih in rekreacijo v KSS.

Direktorjeve ure

V obvestilu »DIREKTORJEVE URE«, ki smo ga objavili v prejšnji številki našega glasila, smo bili – kot kaže številni prigovori – nejasni. Da ne bi bilo nesporazumov, to pojasnilo:

Direktorjeve ure so namenjene vsakemu delavcu Novolesa, tema pogovorov z generalnim direktorjem pa naj bo take narave, da bo prispevala k razvoju celotnega Novolesa. To pomeni, da ima vsak Novolesovec, ki čuti potrebo, da po tej poti in na ta način izrazi idejo, spoznanje, razkrije napake v določeni sredini itd. dostop do generalnega direktorja.

Omejitev se nanaša samo na področje organizacijskih odnosov, to je: generalni direktor ne more odobravati dopustov mimo neposredno nadrejenega, ne more reševati disciplinskega postopka mimo disciplinske komisije ipd. Lahko pa vsak Novolesovec opozori generalnega direktorja na napake, slabosti, ki se dalj časa ponavljajo v določeni sredini, še bolj prav pa bodo prišli predlogi in pobude iz kateregakoli področja.

Direktorjeve ure priporočamo.

Uredništvo



Prispevke za glasilo pošljite do 11. 12. 1989

Novice iz dejavnosti društva inženirjev in tehnikov Novolesa

Jesen je pravi čas za delo, zato tudi DIT lahko izpolni svoje zadolžitve iz začetka leta.

V novembru in decembru bomo imeli naslednje aktivnosti: 1. V začetku decembra (5. ali 6. 12.) bosta inženirja Z. Novak in M. Todorovič predstavila napredek žagarstva v Avstriji in Danski.

2. Devetega decembra bo društvo organiziralo strokovno ekskurzijo v Brest. Razpis s programom bodo člani DIT dobili v naslednjih dneh.

3. DIT bo sodeloval pri obsežni akciji izobraževanja vseh nivojev Novolesa. Naša aktivnost bo izražena predvsem pri posredovanju znanja iz tehnologije.

Za DIT
Slavko Medle



27. 9. 1989 smo se udeleženci 10 skupine preventivne zdravstvene rekreacije povzpeli na najvišji jugoslovanski vrh – Triglav. 16 udeležencev od 18 je bilo sploh prvič v hribih. Vreme je bilo megleno, na povratku v dolino je močno deževalo, po našem odhodu pa je na Triglavu zapadlo 60 cm snega. Vsi veseli uspeha smo v vpisno knjigo zapisali naslednjo izjavo: Dne 29. 9. 1989 smo opravili vzpon na Triglav v počastitev sprejema ustavnih dopolnil k slovenski ustavi – delavci Novolesa in 18 podpisov. (B. J.)

Prijava za zimovanje

1. Ime in priimek ,
 TOZD (Obrat)
 datum rojstva

2. Kriteriji

a) leta zaposlitve v Novolesu

do 5 let	+ 5 točk
- 5-10 let	+ 10 točk
- 10-15 let	+ 15 točk
- 15-20 let	+ 20 točk
- 20-25 let	+ 25 točk
- nad 25 let	+ 30 točk

b) vezan sem na kolektivni dopust

DA NE + 25 točk

c) Število nepreskrbljenih družinskih članov

(Vsak nepreskrbljen družinski član se točkuje z 10 točkami)

d) Imam šoloobvezne družinske člane

DA NE + 25 točk

(Kriterij se upošteva le, če želi delavec letovati v času šolskih počitnic)

e) Zakonec je zaposlen v DO Novoles

DA NE +30 točk

(Velja tudi za upokoјence DO Novoles)

f) Samohranilci

samohranilec-ka z enim otrokom + 15 točk
 samohranilec-ka z več otroki + 25 točk

g) Uporaba počitniških kapacitet:

Kolikokrat ste letovali preko DO NOVOLES v zadnjih petih letih (velja za termine med novoletnimi prazniki in šolskimi počitnicami)

- nisem zimoval	0 točk
- zimoval 1 x	- 10 točk
- zimoval 2 x	- 20 točk
- zimoval 3 x	- 30 točk
- zimoval 4 x	- 40 točk
- zimoval 5 x	- 50 točk

h) Zimoval v zadnjih dveh letih

(velja za iste termine kot v točki g)

DA NE - 15 točk

3. Želim letovati v
 od do
 rezervni termin
 od do

4. Z mano bodo letovali še:

- sorodstvo:
- sorodstvo:
- sorodstvo:
- sorodstvo:
- sorodstvo:
- sorodstvo:

Smučarski tečaji: (velja le za termine med šolskimi počitnicami)

5. Na smučarski tečaj prijavljam:

ime in priimek	začetni	nadaljevalni
1.	1	2
2.	1	2
3.	1	2
4.	1	2
5.	1	2

(obkrožite ustrezno številko)

6. Tedenske smučarske vozovnice:

Sem interesent za tedenskih vozovnic.

(velja le za Bohinjsko Bistrico)

Cena tedenske vozovnice bo predvidoma din. protivrednost 75 DEM na dan obračuna (v treh obrokih).

7. S podpisom izjavljam, da sem podal točne podatke in se obvezujem, da bom stroške letovanja poravnal v največ treh obrokih pri izplačilu OD.

Prav tako izjavljam, da sem seznanjen z aneksom k »Pravilniku o koriščenju počitniških kapacitet«, ki pravi:

- delavec, ki odpove letovanje zaradi subjektivnih vzrokov, mora le-to odpovedati najmanj 10 dni pred začetkom letovanja,
- delavec, kateremu je bilo odobreno letovanje, mora dvigniti napotnico za letovanje najmanj 7 dni pred začetkom letovanja

8. Prijavnice oddajte referentu za oddih in rekreacijo v KSS do 7. decembra 1989.

Kraj:, dne:

Podpis:

Cene Moznik inovator

Riše in piše
 Ivan Balog

