

Pogovor z Borisom Švajgerjem, Janezom Golobom, Albinom Smolnikarjem in Alojzom Kahnetom

Pogled v proizvodne tozde

Vedno je delo eno izmed najvažnejših vodil k dobremu poslovanju delovne organizacije.

V pričujočem sestavku smo se dotaknili dela v proizvodnih tozdih.

Zelo narobe bi bilo misliti, da je delo le delo za strojem ali delovnim pultom, kot to nekateri še danes pojmujejo. Delovna organizacija nikakor ne bi mogla dobro delovati, če ne bi bilo še na stotine spremnih del, ki proizvodnji pripravljajo delo, preskrbujejo potrebne materiale, skrbje za primerno strojno in delavnično opremljenost, za tehnološke zadeve, oblikovalsko plat, prodajni sistem in nešteto drugih, da je ob njihovem sodelovanju možno dobro delo na proizvodnem delovnem mestu.

Vsa prizadevanja — od dobre priprave dela do ustrezne prodaje — pa veliko izgube, če delo v proizvodnem oddelku ne teče dobro.

Če prisluhnemo komentarjem naših delavcev in ljudi izven delovne organizacije, bomo največkrat slišali vprašanje: »Kako se pa dela?«

Pri tem je predvsem mišljeno proizvodno delo, delo v proizvodnih tozdih. Ljudje po neki logiki sklepajo, če se tam dobro dela, je v redu tudi vse drugo, se pravi, tudi vsi drugi delavci delo dobro opravljajo.

Vendar v tem sestavku ni naš edini namen odgovoriti na vprašanje, kako danes v Stolu delamo. Na to bomo skušali odgovoriti tudi v kasnejših številkah Glasila in bodo nanj odgovarjali razni naši delavci.

Za sedaj pa smo se dogovorili z direktorji proizvodnih tozdov, ki proizvodno delo dobro poznajo. Odgovoriti bodo poskušali na naslednja vprašanja:

Ali imate dovolj dela?

Kaj je trenutno v proizvodnji?

Kako je proizvodnja pripravljena?

Kako je s potrebnimi materiali?

Imate probleme s strojno opremo in orodji?

Je v proizvodnji dovolj delavcev in imajo ti primerno strokovno usposobljenost?

In še vprašanje, kakšna so prizadevanja delavcev za dobro in kvalitetno opravljanje dela.

Prav zadnje vprašanje je zelo pomembno in od tega je odvisno skoraj vse ostalo. Nimamo namena ovinkariti večkrat se sliši pripomba, da se danes ne dela več tako, kot se je pred leti. Ali smo zares slabši delavci in nam je bolj vseeno, če svojih delovnih nalog v celoti ne opravimo in skušamo delo prepuščati drugim in se ob tem tolažimo, da bo že kako. Ali pa so med nami še vedno dobri delavci in so pri delu pustili le nekateri?

BORIS ŠVAJGER,
direktor tozda 1:

V našem tozdu imamo dela preveč. To še posebno velja za finaliste (PE-7, PE-8). V primarnih oddelkih se še nekako pride skozi. Največ delamo za izvoz v Ameriko. Zasedeno imamo vso letošnja proizvodnjo in že tri mesece v letu 1984, to je nekako 37.000 norma ur.

V proizvodnji so stilni stoli, ki jih želi ameriški trg kupiti v velikih količinah. Za Ikee še vedno delamo servirne mize Novita, mize Baretta, ki so namenjene opremiti stanovanj in Spisa raztegljive mize za jedilnice.

Premalo proizvodimo za domači trg. Naše trgovine in druga prodajna mesta bi morali bolj zalagati z različnimi lese-

(Nadaljevanje na 2. strani)



KO SE POMLAD PREVESI V POLETJE, NEHOTE ŠE VEČKRAT POMISLIMO NA DOPUST. NI ČUDNO, DAN ZA DNEM JE TREBA DELATI, SKRBETI ZA NEŠTETO STVARI IN MISLITI NA ČAS PRED NAMI, DA BI GA MOGLI VSAJ TAKO PREŽIVETI, KOT SEDANJEGA.

DOPUST PA SO VENDAR PROSTI DNEVI. NI TOLIKO POMEMBNO, DA SO POSTREŽENI Z DOBROTAMI IN EMBALAŽO ZA UDOBJE, MNOGO POMEMBNEJŠE JE, DA SI ODDAHNEMO OD MNOGIH PROBLEMOV IN VSAJ TEDEN ALI DVA PUSTIMO CELOLETNE SKRBI.

VELIKO NAŠIH DELAVCEV BO TUDI LETOS ODŠLO NA LETOVANJE V NAŠE DOMAČE DOMOVE. LETOVANJE V NJIH JE V MIRU IN, KAR JE ŠE POSEBEJ POMEMBNO, NE PREDRAGO.

(Nadaljevanje s 1. strani)

nimi stoli in drugim pohištvo, vendar za to zaenkrat skoraj ni časa. Žal je tako. Za domači trg imamo potrjene nove cene za nove artikle. Proizvodnjo imamo usmerjeno v kolonialne stole, ki zaradi visoke vrednosti dolarja niso slabo plačani.

Največje vprašanje je, kako potrebno narediti. V redno proizvodnjo dodajamo še dodatna naročila in so tako plani preobremenjeni.

Za domači trg, za inženiring so v proizvodnji predelne stene za Soške elektrarne in za Talis iz Maribora. Po dopustu imamo namen te izdelke montirati.

Večje delo imamo tudi za Elektropriredo v Sarajevu. Za letos je to milijarda, za drugo leto pa še dve.

S pripravo dela smo v glavnem zadovoljni, posebno sedaj, ko imamo velika naročila in je seveda delo lažje planirati.

Težave so še vedno z različnimi polizdelki, ki jih tozdi proizvajajo za druge tozde. Ta dela se še vedno zatikajo, prav tako so še vedno problemi s pravočasno nabavo materialov zanje. Ob večji zavesti bi bilo lahko marsikaj bolje narejeno. Zelo pomembno je, da tisti tozdi, ki polizdelek potrebuje, tega pravočasno dobi.

Pri proizvodnih materialih imamo v glavnem probleme s smrekovim lesom, saj tega pred deli za Ikeo skoraj nismo rabili. Pri naši smreki je tudi zelo slabo izkoriščanje, le 30 odst. Potrebni količin doma ne moremo posušiti, zato smo les sušili v Inlesovih sušilnicah v Sodražici. Tako sušenje je bilo za nas še enkrat dražje. Drugo leto, ko bomo imeli pri nas nove sušilnice, bo ta problem odpravljen.

Program miz, ki jih delamo za Ikeo, ni posebno donosen, vendar ga moramo proizvajati, da dopolnjujemo program tozda 2, ki je namenjen Ikei.

Bukov les zaenkrat imamo. Če pomislimo na zaloge za več let nazaj, spoznamo, da je letošnja zaloga najmanjša. Kupiti smo morali precej decimiranega lesa. To za nas gotovo ni dobro, ker smo ga morali dražje plačati in še odpadkov, ki bi bili pri domači proizvodnji in jih rabimo za kurjavo, ni.

Vsi vemo, da je za hlodovino vedno večji problem.

Ostale materiale v glavnem imamo. Za dobavo Stolov tozdi, trenutno rabimo nad dvajset delavcev, od tega za stolarno štirinajst, za krivilnico štiri in za mizarno šest. Zunaj tovarne včasih slišimo, da so ljudje brezposelni, vendar ne izgleda. Morda so za novo zaposlovanje vzrok delno prenizki osebni dohodki.

Za tozdi 1, za katerega vsi vemo, da je največji Stolov tozdi, trenutno rabimo nad dvajset delavcev, od tega za stolarno štirinajst, za krivilnico štiri in za mizarno šest. Zunaj tovarne včasih slišimo, da so ljudje brezposelni, vendar ne izgleda. Morda so za novo zaposlovanje vzrok delno prenizki osebni dohodki.

Za tozdi 1, za katerega vsi vemo, da je največji Stolov tozdi, trenutno rabimo nad dvajset delavcev, od tega za stolarno štirinajst, za krivilnico štiri in za mizarno šest. Zunaj tovarne včasih slišimo, da so ljudje brezposelni, vendar ne izgleda. Morda so za novo zaposlovanje vzrok delno prenizki osebni dohodki.



Letošnje letno srečanje Stolovih upokoencev je bilo v petek, 24. 6. Zbirališče je bilo v pritličju upravne stavbe, kjer je goste pozdravil predsednik delavskega sveta Slavko Bergant, nato pa je vsem spregovoril vodja sektorja za razvoj, tehnologijo in investicije, ing. Dušan Štefula.

Orisal je težko stanje naše delovne organizacije v začetku letošnjega leta in proizvodne probleme nekaterih tozdov, posebno tozda 2. Povedal je, da težave rešujemo s skupnimi močmi in je trenutno stanje že boljše. Storili bomo vse, da bi največje probleme kar najprej rešili in ob tem delovni človek ne bi bil prizadet.

Ing. Dušan Štefula je povabljenim razložil, da ob ogledu tovarne večjih novosti ne bodo videli, vendar pa je v pripravi večja investicija, s katero bomo posodobili tiste oddelke in delovna mesta, ki to najbolj potrebujejo.

Storili bomo vse, da se bo naš izvoz še povečal in bodo naši izdelki na še večji kakovostni ravni.

Upokoenci so si nato ogledali proizvodne tozde. Največ jih je odšlo v tozdi 1. Po stari navadi so se najbolj zanimali za svoja delovna mesta in za nekdanje delovne tovariše.

Malo pred koncem dela prve izmene je bila za vse upokoence v jedilnici delavske restavracije prijetna pogostitev, kjer je ob dobri kapljici beseda lažje in hitreje tekla.

Na splošno je treba povedati, da so redna vsakoletna srečanja naših upokoencev postala trdna in prijetna navada. Stolovemu povabilu se odzove največje število naših nekdanjih delavcev, tovarniška vrata zopet prestopi z velikim zaupanjem v današnje Stolove delavce in samoupravljalce. Upokoenci so ta dan še bolj naši ljudje, kot sicer. V njihovih pogledih, vprašanjih in pogovorih je zaupanje, da bo naša in njihova tovarna tudi v prihodnje delala in živela.

Iz tozda 1 je šlo lani v pokoj 34 delavcev, letos pa 22. Samo iz stolarne odhaja dvanajst delavcev. Vsi ti Stolovci so bili odlični delavci. Norme so presežali za štirideset, pa tudi šestdeset odstotkov, marsikaj novi delavec pa prav iste norme niti ne doseže.

Starejši delavci imajo dobre delovne navade.

Ob zadnjem obisku upokoencev, ki je bil pred nekaj tedni, se je marsikomu izmed nas utrnila misel, kako dobri delavci so bili ti upokoenci in kako škoda je, ker so odšli.

V maju smo delali vse sobote v PE-7 in 8. Ljudje so bili do teh dodatnih delovnih obveznosti uvidni in pripravljeni delati. Seveda so med njimi tudi nevoščljivci, ki nazadnje gledajo le osebni dohodek, opravljenih delovnih ur pa nočejo videti.

Zadnje čase je precej pogovorov o naših normah. Ali jih je treba popraviti? Mislim, da bi morali te stvari takoj urediti, ne pa čakati dva ali tri mesece, da delavci ne bodo vedeli, pri čem so.

Pri strojnih delih se norme ne bodo mogle veliko popravljati, ker so že sedaj zaradi delovnega ritma precej točne, drugače pa je pri ročnih delih.

V našem tozdu imamo v proizvodnji nove stole in fotelje. Ti še niso normirani ali pa le delno.

Kako delamo? Starejši delavci so dobri, mlajši malo manj. Za slabšo delavnost teh pa smo krivi tudi starejši ljudje. Vse smo jim nudili in tako danes ne vedo, kaj je pomanjkanje in težko delo.

V dveh letih bodo vsi starejši delavci odšli v pokoj. To je tako imenovana povojna generacija delavcev. Stolarna bo kmalu povsem nova. Od starejših mojstrov sta tam samo še Pohlin in Pirc. Do novembra odide iz strojne stolarne še šest delavcev. Starejših ostane še dvanajst.

Resna naloga mladih je, da se vsak trenutek zavedajo vseh odgovornosti, ki jim jih zaupa cel delovni kolektiv in družba. Potrebno je delati, dobro in kvalitetno. Ne da bi pri tem premišljevali, kako težko je delati.



JANEZ GOLOB,
direktor tozda 2:

Za letos imamo dovolj dela. Več kot polovico zmogljivosti je namenjenih za izvoz, za Ikeo. Dela za domači trg je manj. Povpraševanje je za UNI program, na katerega kupci že dalj časa čakajo, modul in K program tudi prodajamo, vendar dosti manj kot prejšnja leta.

Na domačem trgu bo v kratkem v prodaji beli »Princip«, v glavnem v iveralu, nekaj pa bo tudi izdelanega v furnirju in potem belo prebarvanega. Mogoče pa bo dobiti tudi bukov Princip.

Doslej smo na domačem trgu prodajali le črn Princip, vendar ni šel toliko v prodajo. Pri svetlejših barvah pričakujemo večji uspeh.

Na domačem trgu se bo dobil tudi Rektor.

Rektor je namenjen predvsem za izvoz. Poleg ostalih artiklov imamo ta program že dalj časa v proizvodnji, v prihodnjih mesecih pa bo na splošno prevladoval.

Trenutno je za izvoz v proizvodnji še spomladansko naročilo, to je črn in bukov Princip za Ikeo, v montaži pa je Rektor. Istočasno v furnirni pripravljamo furnir za jesensko naročilo Rektor programa. Tega bodo naši inozemski kupci prodajali v naslednjem katalogskem letu.

Poleg omenjenega dela redno teče naročilo K in modul programa. Seveda v zmanjšanih količinah, če te primerjamo z nekdanjimi naročili.

Tu in tam se za inženirinske posle pojavljajo tudi serija omar, ki je največkrat izdelana v hrastovem furnirju.

Povrnimo se še malo k Rektor programu. Na prvi pogled so ti izdelki zaradi enostavnih oblik tudi zelo preproste izdelave. Zadeva pa je močno drugačna. Rektor je furniran v borovem furnirju, ta pa zahteva bistveno drugačen pristop k delu že v furnirni in nato v strojnem in površinskem oddelku. Borov furnir je zelo mehak in ga je zato zelo težko sestaviti. Kvalitetni kriterij za izdelke Rektor programa je izredno oster, se pravi, da morajo imeti poleg prvorazredne izdelave vse vidne površine izredno lep furnir. Borov furnir je tudi izredno občutljiv na vsak najmanjši udarec in že na malo manj previdno prelaganje polizdelkov.

Priprava proizvodnje za tozd 2 je dobra. Treba pa je upoštevati, da današnja naročila v glavnem niso v tolikšnih obsegih, kot nekdanj in zato je tudi delo za pripravo proizvodnje zelo spremenjeno. Zaradi tega je dela veliko več in je tudi zahtevnejše. Skratka, priprava težko sledi vsem zahtevam. Z majhno serijo je prav toliko dela kot z veliko in je razumljivo, da ob istem številu delavcev v pripravi proizvodnje trpi kvaliteta.

Pri poslovanju veliko sodelujemo z drugimi tozdi. Tozd 2 je tozd za ploskovno proizvodnjo pohištva, njegov glavni material je iverka in furnir. Masivne polizdelke in druge sestavne dele za naše končne izdelke nam pripravljajo drugi. Da to delo dobro teče, je potrebno veliko dobre volje. Pričakujemo, da bo v bodoče boljše.

Intelektualne sile, ki skrbijo za dela v Stolu, so slabo izkoriščene. Tu je še veliko zmogljivosti, vendar moči veli-

kokrat uporabljamo v napačno smer. Še vedno imamo veliko medsebojnega prepričevanja in zagotavljanja svojega prepričanja, v resnici pa od tega skoraj nič ni. Vsak tozd ni delovna organizacija zase, ki naj išče svoje interese in le svoj dobiček, temveč smo vsi skupaj en Stol. Stolu kot celoti pa se mora vedno iti za dobro poslovanje. Ob prej omenjenih

gledanjih trpijo prizadevanja za dobro pripravo proizvodnje.

Ne moremo reči, da smo imeli doslej pomanjkanje proizvodnih materialov. Drug problem pa sta cena in kvaliteta teh materialov. Vse se je tudi podražilo: iverke, furnir, aluminijasti profili, okov-

(Nadaljevanje na 4. strani)

Ob dnevu vstaje

DAN VSTAJE JE PRAZNIK, OB KATEREM SE MORAMO VSAKO LETO USTAVITI VSAJ NEKAJ TRENUTKOV. TUDI LETOS, PO DVAINŠTIRIDESETIH LETIH, PA TUDI PO PETDESETIH, STOTIH LETIH; VEDNO ...

NE GRE ZA TO, DA BI POVELIČEVALI DOGODKE IZ NOB. VSEKAKOR PA JE TREBA VSAK POMEMBEN DOGODEK POSTAVITI NA SVOJE MESTO, TUDI V ŠE TAKŠNI ČASOVNI ODDALJENOSTI. 22. JULIJA 1941 SE VELIK DEL OBČANOV NITI VEČ NE SPOMNI, SAJ JE BILA VSA MLAJŠA GENERACIJA V GLAVNEM ROJENA POZNEJE.

A VENDAR OSTAJA DAN VSTAJE SLOVENSKEGA NARODA KOT DAN V NAŠI POLPRETEKLI ZGODOVINI, KO JE POČILA PRVA PUŠKA V NAŠI OŽJI DOMOVINI, KOT ISKRA, KI SE JE POZNEJE RAZPLAMTELA V ORJAŠKI OGENJ UPORA, KOT MEJNIK NA POTI V NOVO ŽIVLJENJE.

SLOVENCIMO SE PRVIČ Z OROŽJEM V ROKI ZAVEDLI, DA SI BOMO MORALI SAMI NAPISATI ZGODOVINO, SAMI IZBOJEVATI PROSTOR POD SONCEM, SAMI SEBI SKROJITI USODO. MISEL, KI JE V OKVIRU SKUPNOSTI JUGOSLOVANSKIH NARODOV IN NARODNOSTI DANES ZNOVA MOČNO AKTUALNA, TAKO KOT JE V BISTVU VEDNO BILA.

PO LETU 1941, PO PRVEM OBOROŽENEM UPORU, JE NA TISOČE BORCEV PODARILO ŽIVLJENJA ZA SVETLEJŠO PRIHODNOST, ZA NAMI SO ŠTEVILNA POVOJNA ODREKANJA, ZA NAMI JE TUDI NEREALNA BLAGINJA, KI JE NISMO DOSEGLI Z REZULTATI SVOJEGA DELA. VSAK POŠTEN DELAVEC VE, DA LAHKO ŽIVI LE OD TISTEGA, KAR JE V RESNICI NAREDIL, ZATO BO TREBA STISNITI ZOBES TUDI OB ZDAJŠNJEM ZATEGOVANJU PASU.

ČE SE JE BOREC V NAJTEŽJIH RAZMERAH ŽE OB KONCU JULIJA 1941 TRDNO ODLOČIL, DA BO TUJEGA OKUPATORJA Z VSEMI SREDSTVI PREGNAL Z NAŠE ZEMLJE, BOREC, KI JE BIL TAKO REKOČ GOLOROK IN SLABO PRIPRAVLJEN NA ZGODOVINSKE PODVIGE, NEVAJEN TAKŠNIH VELIKIH DEJANJ, PA NE BI DANAŠNJI DELAVEC USPEL V PRIZADEVANJIH, KI BI BILA PLOD PRAVEGA DELA.

REVOLUCIJA TRAJA IN NE POZNA KONCA. TUDI V NAŠI SOCIALISTIČNI SAMOUPRAVNI SKUPNOSTI NE. BOREC, KI JE ŠEL 1941. LETA S PUŠKO V BOJ, JE PRAVZAPRAV MOČNO PODOBEN TISTEMU DELAVCU, KI SE JE V SEBI ŽE ZAVESTNO ODLOČIL, DA PRISPEVA VEČ K SKUPNI DOBROBITI IN DA S SKUPNIMI MOČMI IZBOJUJEMO TUDI STABILIZACIJSKI BOJ.

(Nadaljevanje s 3. strani)

je in drugo. Narobe je, da si proizvajalci materialov pridobe nove cene, pri tem pa jim je malo mar, kako njihovi izdelki izgledajo. Kaj ni čudno, za iverke smo danes potrdili nove cene, jutri pa vozijo k nam plošče, v katerih so napake. Ali pa aluminijasti profili: bili bi naj dražji, kvaliteta pa ni dobra.

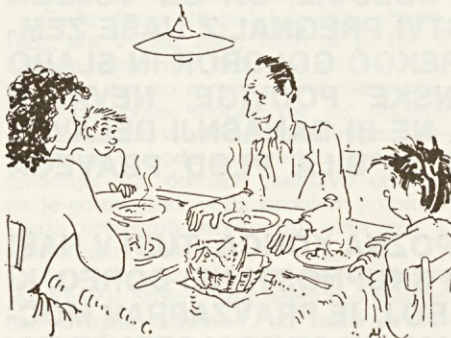
Lepila in lake v glavnem imamo. Včasih gre kaka stvar malo na tesno, vendar večjih problemov do sedaj ni bilo.



»Kdo pravi, da je hudo delati. Rad delam v tovarni in rad doma. Problem ni v delu, temveč v času, ki je vedno prekratek!«



»Zmenili smo se, da bomo bolj pridni na delu, vendar smo že ob tem pomislili, da bo to težko napraviti. Preveč smo radi 'frej', napol dopustniški.«



»Pravzaprav nam ni še nič hudega. Lačni nismo, žejni tudi ne, marsikaj tistega, kar smo imeli včasih, pa niti ne pogrešamo, ker tega niti rabili nismo.«

Polizdelke, ki jih dobivamo iz drugih tozdov, je treba zares pravočasno naročiti in se zmeniti za točen datum dobave. Dobavitelji nam potem naročeno narede, včasih tudi tedaj, ko jim to »paše«.

Kvaliteta dobavljenih polizdelkov iz drugih tozdov in od drugod je različna od primera do primera. Tozd 2 ima za svoje potrebe vpeljana kontrolno službo, drugje pa pač drugače delajo. Tudi pri dobavah moramo sami pogledati, kaj je dobro in kaj ni, slabo odstraniti, v vprašanju pa so potem potrebne količine.

Medsebojna sodelovanja na raznih nivojih se da še veliko popraviti in dopolniti.

Stroje in orodje imamo v pretežni meri že precej staro. Stroj je po desetih letih izrabljen, po petnajstih pa še toliko bolj. Veliko problemov imamo z rednim vzdrževanjem, ker so okvare zaradi izrabljenosti bolj pogoste. Drugo pa je, da naši stroji niso več sodobni in se naša storilnost zelo težko primerja s storilnostjo na novih strojih.

Kaže, da v doslednem času strojnega parka ne bomo mogli zamenjati, zato bomo morali predvsem na tistih strojih, ki so najbolj pomembni, napraviti temeljit remont.

Med kolektivnim dopustom bomo že napravili tak primer. Pretočno taktno stiskalnico moramo temeljito popraviti in poravnati plošče. Do sedaj so bili s kvaliteto problemi.

V montaži nam primanjkuje nekaj ročnega orodja in strojkov, predvsem strojčki za embalaranje. Treba jih je nabaviti iz uvoza, ker domači niso ogrevani.

Potrebujemo nove delavce. Od teh nekaj mladih, nekvalificiranih in pet ali šest mizarjev, ki bi bili sposobni opravljati samostojna mizarška dela in popravila.

Nasploh so delavci v tozdu 2 strokovno dovolj usposobljeni, v vprašanju pa je odnos do dela in kvaliteta. Cel čas se moramo zavedati, da so naši osebni dohodki odvisni samo od tega, koliko dobrih izdelkov bomo naredili. Delavec mora imeti občutek, da je vsakega polizdelka, ki ni dober, zares škoda. Nihče za nami tega ne bo popravil. Dober delovni rezultat je lahko le na osnovi dobrega dela. Spremeniti moramo tudi odnos do osnovnih materialov. Slab odnos verjetno izhaja še iz časov, ko so imeli materiali še zelo nizko vrednost.

Delavci tozda 2 so bili ob letošnjih slabih rezultatih tozda zaskrbljeni, nikomur ob teh informacijah ni bilo vseeno. Kljub temu pa je vprašanje, kako se tisti, ki jim delo v tovarni ni najpomembnejše, tudi sedaj trudijo, da bi stanje izboljšali. Če bi vsi delali vsaj povprečno dobro, potem bi se boljši rezultati kmalu pokazali. Za vse nas je zelo pomembno, da se nastali primanjkljaj ne povečuje.

Prepričani smo, da se bo naše gospodarsko stanje popravilo v količinskem pa tudi v kvalitetskem pogledu. Vsi delavci smo po svojih zmogljivostih in znanju dolžni prispevati.

ALBIN SMOLNIKAR,
direktor tozda 3:

Naš tozd z delom ni najbolj zaseden. Še lansko leto so bili dobavni roki za naše izdelke dolgi po nekaj mesecev, se

pravi, da smo proizvodnjo lahko bolj daljnoročno planirali, letos pa polmesečne dekadne plane ne moremo planirati za ta čas, temveč jih zapolnjemo le za tri ali štiri dni vnaprej. Za ta čas vemo, kaj bomo delali. Zaradi tega je proizvodnja zelo razdrobljena in otežavljena.

Zadnji čas se stanje le boljša. To velja za tapetniško delavnico na Duplici in v Motniku. Delavnica kovinskih ogrodiv je zasedena s serijskimi izdelki, kot so razna ogrodja za mize, stole in fotelje.

Naša strojna delavnica, kot pravijo neserijski strojni delavnici, je polno zasedena.

Iz tapetniške delavnice smo premestili nekaj delavcev v strojni oddelek PE-5, iz tapetniške in kovinske delavnice pa je odšlo sedem delavcev v tozd 1. Kdo so bili ti delavci, so odločili obratovodje in mojstri. Premeščeni so za nedoločen čas. Če se v prihodnje stanje ne bo bistveno popravilo, bo potrebnih še nekaj premestitev.

Ker je tozd 1 močno obremenjen z izvozom, smo prevzeli izdelavo nekaterih polizdelkov, ki jih je prej opravljala PE-8.

V tapetniški delavnici imamo v proizvodnji artikole, ki so že utečeni, to so razni kovinski stoli in fotelji in poliuretanski stoli in fotelji. Delamo tudi kinofotelje za razne kino dvorane, lažje in teže izvedbe.

Delavnica kovinskih ogrodiv dela za tozd 1 in 2. Pretežni del kovinske delavnice v Motniku so modul ogrodja in ogrodja za PE 5.

Proizvodnjo pripravljamo na osnovi tedenskih in še krajših planov. Probleme imamo, ker ne vemo, kaj bo v kratkem v delu in tako ne moremo vnaprej pripraviti potrebnih polizdelkov. V glavnem zaenkrat pripravljamo polizdelke za petdeset do sto garnitur za klubske fotelje in kavče.

Vzporedno z nalogom za izdelavo polizdelkov je potreben tudi material. Najprej mora imeti potreben material furnirna, pa grobi rez, nato šele strojni oddelek.

Pri sestavi planov bi bilo potrebno več sodelovanja, tudi med oddelki.

S proizvodnimi materiali imamo občasno probleme. Pri nabavi pa je zopet potrebno paziti, da nimamo prevelikih zalog, ki bi obremenjevale obratna sredstva in s tem tudi našo likvidnost. Materialov mora biti na zalogi vedno ravno prav. Vedno je treba pogledati normative porabe, da se vnaprej ve, če se bo prišlo z zalogo skozi.

Skrbno tudi pazimo na dober izkoristek materialov. Ipren, blago, usnje, skaj in tudi ostali materiali so danes zelo dragi. Odpadke, katere sami ne moremo porabiti, prodamo na odpad.

Če se bodo cene materialov tudi v bodoče tako večale, je resno vprašanje, kolikšen bo v izdelkih še naš zaslužek. Zadnje čase so se cene materialov zopet dvignile. Za 30 do 40 odstotkov, Kovinske pohištvene cevi so že po 80 din za kg, tapetniško blago po 300 do 400 din tekoči meter.

Nabavna služba se zelo trudi, da smo s proizvodnimi materiali sproti in kar

se da dobro preskrbljeni. Vedno poišče vse možnosti pri raznih proizvajalcih.

Pri strojni opremi pa tudi pri orodjih v glavnem nimamo večjih problemov, ker smo na osnovi investicijskega programa že lani in prej potrebno nabavili. Tudi kovinska delavnica ni slabo preskrbljena s stroji in drugim orodjem. Dopolniti pa moramo še ročno orodje za montažo na terenu.

Občasno imamo v kovinski delavnici okvare na »štancah« in vrtalkah, vendar služba za vzdrževanje to popravi in po potrebi dele zamenja. Na take okvare smo v glavnem pripravljene.

Že v začetku smo omenili, da nam je primanjkovalo dela in nam ga še primanjkuje, zato nam delavcev v našem tozdu ne more primanjkovati. Poleg premeščanja na delo v druge tozde jih premeščamo tudi na tista dela v tozdu, kjer so ozka grla.

V glavnem so naši delavci strokovno primerno usposobljeni, čeprav je največ priučenih. Delo dobro opravljajo. Priučeni so delati nekaj operacij. Če pa gre tak delavec delati drugam, se mora priučiti tudi novemu delu.

Prizadevanja delavcev za doseganje primernih delovnih rezultatov so dobra. Večina se jih trudi, da bi delo dobro in kvalitetno opravili. Zaradi slabo opravljenega dela nimamo večjih reklamacij. Pritožbe so predvsem zaradi slabega materiala. Za primer naj navedem majhen primer: radi se odlomijo vijaki pri vrtiljaku, na katere so natakljena kolesa, reklamacij zaradi naše slabe izdelave vrtiljakov pa nimamo.

Delovne obveze delavcev v tozdu 3 so vzete resno in usmerjene v dobro doseganje norm in izdelavo takih polizdelkov, ki jih bodo drugi tozdi in oddelki brez dodatnih problemov vgradili v svoje izdelke. Pri končanih izdelkih pa se trudimo, da bi bil kupec zadovoljen. To ni lahko.

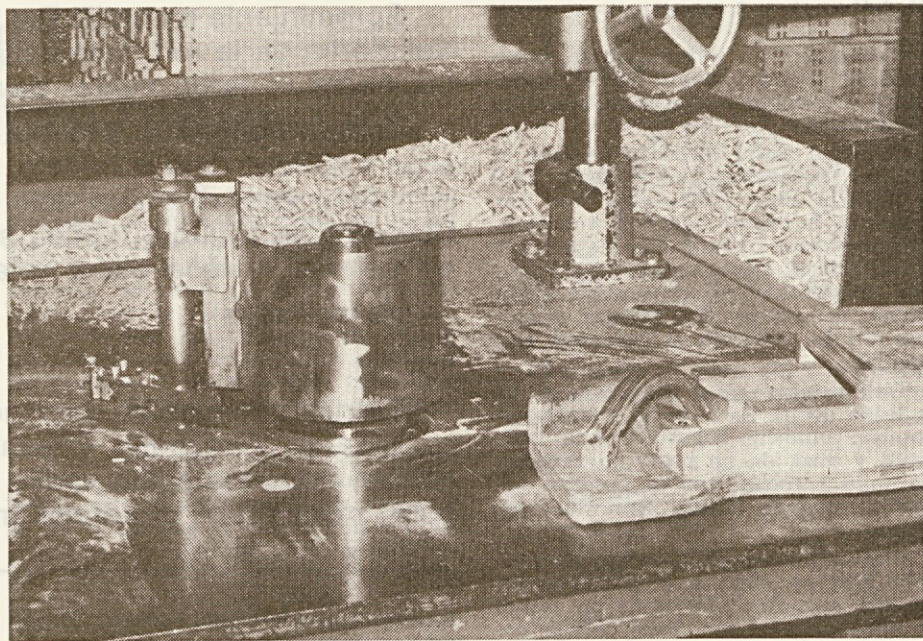
ALOJZ KAHNE, **direktor tozda 4:**

Zmogljivosti naše temeljne organizacije so letos skoraj v celoti zasedene. Nekaj prostih kapacitet bo še ob koncu leta, vendar se že sedaj kažejo možnosti za pridobitev manjkajočega dela. Vsa dela dobivamo preko našega inženirirga, s katerim se sproti in temeljito dogovarjamo. Prav tako imamo tudi neprestane stike s pripravo dela v skupnih službah. Nasploh na teh relacijah nimamo problemov. Drug drugemu pomagamo in dopolnjujemo skupne težnje za dobro delovno zasedenost tozda 4.

Letos gre skoraj četrt naše proizvodnje v izvoz. Izvažamo preko Lesnine. Za izvoz delamo razne mizne plošče, regale, predalnice, omarice, mizice in podobno. Za izvozne artikule smo dogovorjeni z izvoznim oddelkom.

Sedaj imamo v proizvodnji predelne stene za več objektov. Nekaj tega smo že pričeli montirati, drugo pa bomo po kolektivnem dopustu. Objekti so na pod-

**NASLEDNJA ŠTEVILKA BO
IZŠLA KONEC SEPTEMBRA.**

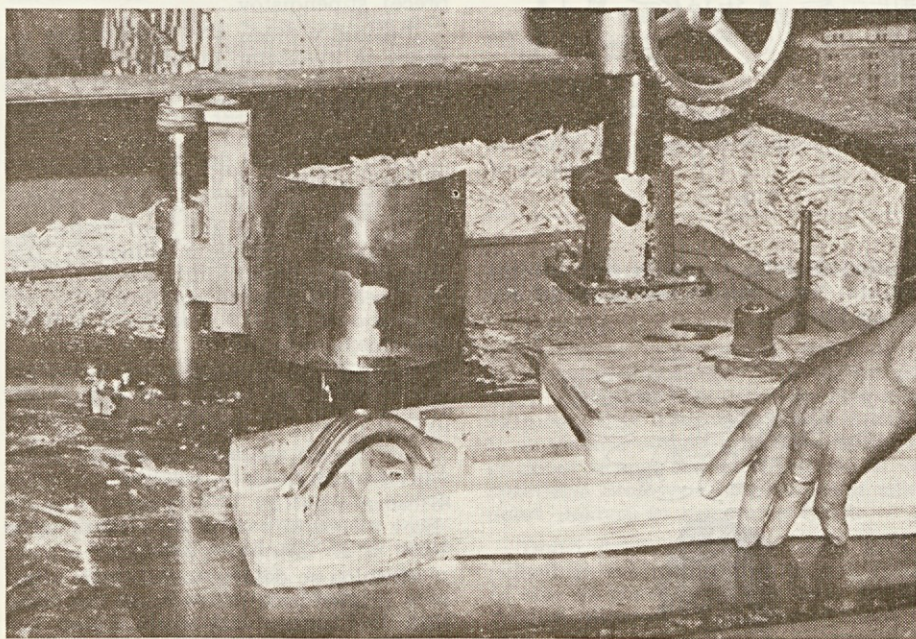


Za klasično zaščitno napravo na miznem rezkarju, ki ščiti delavce pred uredom pri montaži rezil in med samim delom, bi kdo mislil, da se je pač ne da drugače oblikovati in prilagoditi. Napravljena je bila iz kovinske mrežice in odprta na mestu, kjer je bilo potrebno, da je rezkar opravljal svoje delo.

Jaka Pogačar iz strojne mizarne je zaščitno napravo na rezkarju močno izpopolnil. Dosegel je, da je tedaj, ko rezkar ne obratuje, zaščitena celotna rezilna glava. Ob dotiku podajalne šablone se zaščita dvigne in po opravljenem delu takoj zopet spusti. Premična zaščita se aktivira z dotikom na tipalko, ki je tik nad delovno ploščo. Z dotikom na tipalko stisnjen zrak dvigne zaščito. Potreben je le dovod stisnjene zraka in naprava.

Opisana naprava ima zelo veliko dobrih lastnosti. Ena med njimi je tudi, da se zaščita po vseh mogočih pripetljajih, ki so na rezkarju vedno mogoči, trenutek po odstranitvi od dela spusti v varovalni položaj.

Novo zaščitno napravo v mizarni že uporabljajo, avtor pa zasluži vse priznanje.



ročju Štajerske in Nove Gorice. Za domači trg imamo v proizvodnji tudi direktorske kabinete in predalnice ter nekaj drugih izdelkov, ki so dopolnilni program našim sedmim artiklom. Delamo pa tudi izdelke po naročilu.

Zunanji kupci zahtevajo visoko izdelavno kvaliteto, zato je z izdelki veliko dela. Izdelki za izvoz so v jesenovem furnirju, naravne ali črne barve.

V zadnjem času smo pričeli sodelovati s tozdom 2. To delo je obojim v prid. Tozda 2 za izvoz nujno potrebuje borove okvirje za vitrine. Reaktor programa, mi pa imamo tudi v drugi izmeni s tem zapolnjeno delo na raznih strojih.

Pripravo dela imamo tudi v tozdu. Kot smo že omenili, se v vseh pogledih

(Nadaljevanje na 6. strani)

(Nadaljevanje s 5. strani)

poslužujemo dela skupnih služb, predvsem pri pripravi raznih načrtov in izdelavi drugega spremnega materiala za proizvodnjo.

Z vsemi tozdi dobro sodelujemo in pri delu pomagamo drug drugemu. Tudi v pogledu rabe materialov. Kar kdo drug rabi in imamo na zalogi, mu nudimo, prav tako nam nasprotno storitve vračajo drugi tozdi. Zaradi tega so zaloge materialov precej manjše, minimalne, vendar ne sme ničesar zmanjkati. Če je potrebno, si posojamo tudi orodja.

Velike težave so z materiali, ki jih je težko dobiti. Za te se je potrebno še posebno natančno dogovoriti, kdaj bodo prišli v tozdi, da ne pride do zastojev. Na taka naročila smo še posebno pozorni. Nabavna služba nam zelo pomaga.

Naša strojna oprema je precej zastarela. Posebne težave so v sestavi furnirja, kjer še vedno ves furnir po dolžini in širini prižagujemo. Tako delo je počasno. Spajanje furnirja tudi še vedno opravljamo z lepilnim trakom.

Od novih strojev naj omenimo stiskalnico za furniranje, dvojno prižagovalko, polavtomatski brusilni stroj in



»Kaj bi bilo, če ne bi bilo letnega dopusta. Vsak dan se res naveličaš hoditi na šihit.«



»Pa še ta dopust. Tedaj bom moral pa zares delati!«

Spreminjanje na boljši red je zadeva, ki ima dober namen. Nekaterim pa je red, kakršen je, precej bolj všeč, ker jim na tak način ni treba veliko delati.

Zaradi tega imajo ti ljudje velik odpor do vsega, kar posega v njihovo delo in nedelo, prav posebno pa do tistih ljudi, ki hočejo vpeljati pravo delo in dobre medsebojne odnose. Običajno so ti ljudje v očeh slabih delavcev pravi negativci, pri katerih se išče dlaka v jajcu.

Ve se, zakaj!

* * *

Težnja za manjšo delovno obvezo je samo navidezno zmanjšanje obveznosti, v resnici pa je normalni in preseženi delovni doprinos edino vodilo k boljšemu skupnemu uspehu, boljši medsebojni urejenosti in tudi zadovoljstvu.

opremo v površinskem oddelku. V površinskem oddelku nimamo sušilnika in polakirane polizdelke sušimo na stojkah.

Posebej moramo omeniti novo mozníčarko, ki je delo naših strokovnjakov, ing. Dušana Štefule, Andreja Koželja, Slavka Benda ter drugih sposobnih delavcev v remontnem oddelku. Stroj je narejen po zahtevi in potrebnih tehničnih zmogljivostih tozda 4.

V proizvodnji nam primanjkuje predvsem kvalificiranih mizarjev. Te delavce iščemo že dalj časa. Starejši odhajajo v pokoj in je zato potreba še večja. Upamo, da bo novo usmerjeno izobraževanje kmalu dalo nove mlade strokovnjake, posebno še zato, ker imamo precej študentov.

Delavci v tozdu 4 si prizadevajo, da dobro in kvalitetno opravljajo delo. Ve pa se, da so v vsakem kolektivu med ljudmi neka odstopanja in tako je tudi pri nas.

Pred pričetkom del, za katera vemo, da bodo v kratkem v delavnici, se skušamo vedno pogovoriti z vsemi delavci. Ta čas je običajno kar med malico ali med kratkim delovnim odmorom. Domenimo se v proizvodnih oddelkih. Treba je reči, da delavce te informacije zelo zanimajo in zato v pogovorih aktivno sodelujejo.

Delavci morajo vedeti, kaj bodo delali. Tako se bodo na delo dobro pripravili in ga tudi začeli s prave strani.

O delovnih zahtevah, disciplini, redu, medsebojnih odnosih, kvaliteti in mnogočem drugem se tudi pogovarjamo na vsaki seji delavskega sveta. Tako odpravimo vprašanja, ki se pojavljajo.

Nasploh so delavci tozda 4 tudi v bodoče pripravljani dobro opravljati vsakodnevne naloge. Naš kolektiv šteje nekaj čez petdeset ljudi in je od Stolove matične tovarne odmaknjen štiri kilometre, to pa ne pomeni, da se v težkih gospodarskih časih ne bi z vsemi silami vključevali v dobro poslovanje cele delovne organizacije. K temu bo veliko doprineslo dobro delo vsakega delavca, za kar je tudi vsakdo odgovoren.

Pogovore je pripravil
Ciril Sivec

Bili smo v tovarni Stol

Najprej smo videli veliko žago, ki reže hlode. Hlod lahko razreže na štirinajst delov. Imajo tudi manjšo žago, kjer režejo manjše hlode.

V drugem oddelku smo videli, kako so delali furnir. Olupljen hloed so dali v stroj in nastal je furnir. Tega so zlepili skupaj in ga dali v stiskalnico. Uporabili so ga za stole.

V krivilnici so dolge palice dali v paro. V pari so bile približno pet minut. Potem so jih vzeli ven in jih zakrivili. Najbolj mi je bilo všeč v lakirnici. Tam so stole lakirali z nekakšno pištolo.

Tina Boltar, 3. b

V tovarno smo šli zato, da bi spoznali delo.

Najbolj všeč mi je bilo tam, kjer so krivili les. Najprej so ga morali skuhati v pari. Ko so ga vzeli ven, so ga dali med železne palice. Nekaj časa so ga pustili tako, potem pa so ga zložili na kup. Tako so delali ves dan. Delavci so šli tudi na malico. Med delom se nimajo časa pogovarjati, ker jim stroj lahko odreže prste.

V tovarni sem spoznala, da je delo delavcev zelo naporno. Zato so naši starši zelo utrujeni, ko pridejo domov.

Tanja Piskar, 3. b

V tovarni smo videli veliko zanimivega, čeprav nam niso vsega pokazali. Videli smo veliko delavcev in čudnih strojev. Najbolj zanimivo je bilo v krivilnici in v oddelku, kjer so lepili furnir. Tam so nas zelo pekle oči. Spoznali smo tudi zaščito pri delu.

Na koncu smo šli v razstavní prostor, kjer smo tovariša spraševali, kar nas je še zanimalo.

Veseli smo, ker smo lahko obiskali našo tovarno. Zahvaljujemo se tovarišema, ki sta nas vodila po oddelkih. Delavcem pa želimo, da bi še naprej uspešno in varno opravljali naporno delo!

Joži, Nina, Gregor, 3. c

Skrbimo za red in skupno premoženje

Pričujoči sestavek je napisan po dogovoru z Radom Suhadolcem, načelnikom narodne zaščite v Stolu, sicer pa vodjem servisne službe. Inicijativo sta dala Rado Suhadolc in dosedanji Stolovodja splošnega sektorja Konrad Vavpotič. Prav je, da se z delom narodne zaščite, ki ima posebno nalogo v vojnem času, ko pomaga obvarovati imetje delovne organizacije pred agresorji in tulodi z drugimi nalogami, ki jih imajo njeovi člani, bolje seznanijo tudi naši delavci. Nasploh pa je to delo vsega delovnega kolektiva. Čimbolj si bo ves kolektiv prizadeval za red in varstvo vsega, s čimer delamo, toliko lažje in tudi boljše bomo lahko delali.

Stolova narodna zaščita sestoji iz nekako petintrideset članov. Imenuje jih delavski svet delovne organizacije. Sedanja zasedba je že precej stara in nekateri od njih so že odšli v pokoj. V pripravi je imenovanje novih članov in s tem zapolnitev vrzeli, ki je z leti nastala.

Član narodne zaščite je lahko vsak delavec kolektiva, pogoj je, da ni bil kaznovan, da je tudi sicer dober in zglede delavec in star od 16 do 60 let.

Načelnik narodne zaščite običajno daje pobude za seje, na katerih se ta dogovarja o delu, ki izvirajo iz trenutnih in prihodnjih potreb. Pobudo za skupni dogovor pa dajo lahko tudi drugi člani narodne zaščite in tudi drugi delavci. Delo se prepleta z delom družbene samozaščite, civilne zaščite, splošne ljudske obrambe, vratarske, čuvajske in gasilske službe. V vse to delo pa so posredno vključeni vsi člani kolektiva. Kolikor boljša je njihova zavest za skupne interese, toliko manj je potreb po intervencijah posameznikov, članov narodne zaščite in drugih delavcev.

Narodna zaščita v Stolu aktivno deluje. Nепrekinjeno skozi celo leto, tudi tedaj, ko delovna organizacija ne obratuje, to je ponoči, ob prostih dnevih in nasploh vsak trenutek, ko je to potrebno.

Narodna zaščita večkrat na leto izvede akcije, v katerih sodeluje del članov ali večje število. Med njihove naloge spada splošna varnost in zaščitenost delovne organizacije pred ljudmi, ki bi hoteli na katerikoli način poseči v povzročitev večje ali manjše škode. Ob nepripravljenosti je ta lahko kaj hitro tolikšna, da manjše ali celo večje skupine delavcev že naslednji dan nimajo dela.

V tem sestavku ne bi navajali konkretnih primerov, ko so se podnevi, pa tudi v nočnem času znotraj ograje pojavljali naši delavci, ki v tem času v tovarni niso imeli kaj iskati. Prisotni pa so bili včasih tudi tuji ljudje. Narodna zaščita je te izpade vedno odkrila in v povezavi z vratarsko, čuvajsko in gasilsko službo ter varnostnimi organi v občini nemudoma ukrepala.

Vzrok za nepovabljen obisk je bila lahko le pijanost, vendar si vsak član kolektiva lahko takoj predstavlja, do če-

sa lahko v takem primeru tudi pride. Potrebna je le drobna vžgalica ali na nepravem mestu malomarno odvržen cigaretni ogorek, pa je že lahko tu velika nesreča. Vsi vemo, da je Stol lesna tovarna, kjer je na vsakem koraku les, lak, tudi lesni odpadki in prah. Vse to pa je pogoj za nenaden požar, ki se lahko posebno v nočnem času zelo hitro razširi v tolikšen obseg, da bi ga kolektiv lep čas občutil.

Zelo pomembno je tudi fizično zavarovanje meja delovne organizacije. Stol je na večih mestih zavarovan z ograjo, ki je za poštene in vestne delavce nepotrebna, za nekatere pa še vedno neobhodna, saj se žele sprehajati po svojih navdihih, notri in ven. Da je to res, je dokaz, da so naše ograje na večih mestih vedno znova in znova raztrgane in jih z rednimi popravili ni mogoče za dalj časa zakrpati. Ne bi posebej opisovali, da je po teh poteh našlo izhod iz tovarne že tudi kaj takega, kar si je kolektiv nabavil za redno delo. To pa so tudi poti za navidezno nemoten donos raznih alkoholnih pijač, za katere nekateri naši delavci mislijo, da so nujne ob vsakem osebnem ali skupnem prazniku.

Izhod z dela je samo mimo vratarnice, vendar se še vedno najdejo delavci, ki si iščejo bližnjice in svoje steze. Člani narodne zaščite bodo te primere radi potrdili. Razumljivo je, da je tako odhajanje in tudi prihajanje na delo popoln nesmisel.

Vratarska služba je zadnje čase svojo odgovornost in odnos do dela močno popravila. Pred časom pa so bili primeri, ko so nekateri delavci dokaj nemoteno prepozno prihajali na delo in precej po svojih željah tudi odhajali.

Dokler je bil Stol lociran na enem kraju, je bilo samovoljne prihode in odhode z dela veliko lažje nadzorovati. Z zgraditvijo novih tozdvov izven matične tovarne pa je ta zadeva veliko bolj otežkočena. Še vedno nista s popolno ograjo zavarovana tozd 2 in tozd 3.

Največji del tistega, kar v pogledu skupne zaščite doslej še ni uspel zavarovati Stol s fizičnim in moralnim zavarovanjem, opravlja pri nas narodna zaščita. Delo ni lahko in je zelo nehalno, vendar le v nekem pogledu. Povezano je z največjim številom naših delavcev, v katerih je največja samozaščita. Kolikor večja bo v Stolovcih v prihodnje pozitivna miselnost, da si bomo redni zaslužek prislužili le z rednim, poštenim in kvalitetnim delom in skušali prepričati v pravo smer tudi tiste ljudi, ki si delo v delovni organizaciji po svoje razlagajo, toliko lažje bo izpostavljen red pravočasnega prihajanja in odhajanja z dela, varovanje zgradb, strojev in vsega drugega, kar je nujno za naše skupno delo.

Načelnik narodne zaščite je v pogovoru pohvalil delo članov odbora. Rekel je, da na sestanke in potrebne akcije prihajajo točno in so vsakokrat pripravljene za resno delo. Čas poziva za te



»Na morje ne bomo šli, v hribe tudi ne, vendar nam doma tudi ne bo nič hudega!«



NA KORJU...

»Sosedov ne morem videti. Med dopustom pa še posebno ne, ker jih zanima vsak korak, ki ga bom napravil. Kaj bi rekli, če bi se jaz do njih tako obnašal?«

»Poglej, zadnji greš iz garderobe, pa nikoli ne ugasneš luči!«

* * *

»Če se za kaj ne izplača šparati, se za hrano ne. Samo tisto imaš, kar poješ in popiješ.«

ljudi ni pomemben, naj bo katerakoli ura podnevi ali ponoči.

Zaslužek v tako velikem kolektivu, kot je Stolov, je odvisen od dobre skupne organiziranosti, kjer bo v celoten delovni sistem sposobnostno in efektivno vključen prav tako vsak član kolektiva. K skupnemu učinku pa veliko pripomore dober skupni red, kateremu so že vsa desetletja Stolovega obstoja dajali zgled dobri delavci in samoupravljalci.

Dobri delavci pa bodo znali tudi v prihodnje dokazati tistim, ki jim doslej ni bilo do pravega reda in dela, in tudi drugim, da so od vseh nepravilnosti — ki so še vedno prisotne, čeprav že v manjši meri — najhujše tiste, ki ogrožajo redno proizvodnjo. Proti tem je treba takoj in odločno ukrepati.

Skrb za red in varovanje skupnega premoženja je skupna dolžnost vseh, ne pa le članov narodne zaščite. Na tak način bo delovanje v škodo skupnih interesov še hitreje onemogočeno.

Ciril Sivec

Sklepi 11. seje delavskega sveta

1. DS sprejema pravilno razlago 5. sklepa zadnje seje, in sicer: 5,00 din za topli obrok se za mesec april krije iz sklada skupne porabe.

DS je tudi sprejel pogojni sklep, da se cena toplega obroka, če bo po šestmesečnem obračunu še izkazana izguba v TOZD Restavracija, poviša na 62,00 din.

V bifejih veljajo ekonomske cene od 1. 7. 1983 dalje.

2. Sprejeto je bilo poročilo o gospodarjenju za prvo trimesečje 1983.

3. DS je sprejel predlog ukrepov za izgubaše, to je TOZD 2, 5 in 8, kot so jih obravnavali in sprejeli že njihovi samoupravni organi, prav tako pa tudi predlog ukrepov za izboljšanje izkoriščanja delovnega časa v DO, ki jih je pripravila strokovna komisija za stabilizacijski program in Poslovni odbor, in sicer:

Ukrepi za izboljšanje izkoriščanja delovnega časa v DO se sprejmejo, razen točke 1, ki jo morajo strokovne službe do prihodnje seje še konkretizirati in dodelati (tudi varianti: 10-odst. dvig norm in 10-odst. dvig vrednosti točke in 10-odst. dvig norm in 13-odst. dvig točke).

V zvezi s tem naj se OD za mesec junij obračunajo in izplačajo po sedanjem sistemu, posebej pa naj se napravi prikaz, kakšen bi bil izračun OD za delo po normi, če bi povišali norme za 10 odstotkov in vrednost točke za delo po normi za 10 odstotkov.

4. DS DO je sprejel poročilo o varstvu pri delu za leto 1983, kar naj obravnavajo tudi samoupravni organi po tozidih.

5. Sprejet je bil SaS o interni banki — Lesnina Ljubljana in za podpis pooblaščen tov. Vinko Gobec.

DS je vzel na znanje tudi dokončni znesek investicije za izgradnjo obrata predelave kovinskih cevi v Derventi na podlagi skupnega dohodka, in sicer 5.200.000,00 din.

6. DS DO je imenoval po pravilno opravljenem razpisnem postopku tov. Borisa Zakrajška, dipl. pravnika, roj. 19. 1. 1949, za individualnega poslovodnega organa — glavnega direktorja delovne organizacije Stol Kamnik za mandatno dobo 4 let. Imenovanje velja od 28. 7. 1983 dalje.

Na željo tov. Gobca pa je DS sprejel tudi sklep, da dosedanji v. d. glavni di-

rektor tov. Vinko Gobec združuje delo v Industriji pohištva Stol Kamnik od 30. 11. 1983. V tem obdobju bo koristil redni dopust in odpovedni rok.

Na predlog predsednika tov. Berganta je bilo tudi sklenjeno, da tov. Gobcu v tem času pripadajo enaki osebni dohodki, kot jih ima sedaj.

7. Predlogi komisije za vrednotenje so bili sprejeti in veljajo od 1. 6. dalje.

8. Sprejeta je bila informacija o novih cenah lesnih odpadkov.

9. Poveča se znesek za nakup stanovanj, in sicer za 200.000,00 din in za 200.000,00 din za adaptacije.

10. Tov. ing. Janez Golob je bil imenovan v Komisijo za cene, in sicer namesto ing. Franca Burgerja, kateremu je prenehalo delovno razmerje.

Prav tako je bil v Komisijo za sodelovanje s kooperanti imenovan ing. Golob, prej je to dolžnost opravljal ing. Burger.

Za delegata v Skupščino Samoupravne energetske skupnosti za območje občin Domžale — Kamnik je bil imenovan ing. Marjan Jenko.

DS je imenoval tudi Odbor za pripravo 80-letnice DO.

Sklepe je pripravila:
Joži Markec



»Če bi imeli zares dobro plačo, potem bi pa morda bolj delali!«



»Teden za tednom teče, tako tudi leto za letom. Med dopustom imam malo več časa, pa se natančneje pogledam v ogledalu. Kaj je res nujna ta naglica, da nimamo več časa šteti let?«

Interier iz Ljubljane

Lesna industrija slabo, kako pa mi?

Ne da gre slabo samo lesni industriji, težave so v celotnem gospodarstvu, imeli pa smo jih tudi v naši trgovini, vendar se v tem trenutku lahko pohvalimo, da smo planirani obseg prodaje za I. polletje presegli za 22 odstotkov.

Ob tem, ko pravimo, da je dobro, moramo priznati, da je bil začetek leta zelo slab in da smo šele v zadnjem obdobju uspeli realizirati večje posle. Največji med njimi so opremljanje Kompasovih poslovalnic na Reki in Rabcu, LB v Medvodah in Papirnica Vevče. Če bomo uspeli tudi v naslednjih mesecih pridobiti kakšna podobna večja naročila, se ne bojimo realizacije letnega plana. Vsekakor je naloga zelo težka, saj vemo, da je investicijska dejavnost zelo zmanjšana, s tem pa tudi zmanjšano opremljanje.

Skupno smo v prvem polletju prodali za 64 milijonov dinarjev blaga in storitev, kar predstavlja 61 odst. realizacije letnega plana in hkrati predstavlja za 62 odst. večjo prodajo, kot je bila dosežena v I. polletju leta 1982.

Pa še to.

Kljub temu, da naša trgovina ne opremlja firm v tujini, smo prejeli pohvalo za solidno opremljenost Iskrinega predstavništva v Pragi. Take pohvale smo kot delavci Stola vsekakor veseli in prav je, da pišemo tudi o tem in ne samo o problemih in težavah, s katerimi se pri delu srečujemo vsak dan.

V Ljubljani smo gasili

Ni dosti, da skrbimo za uresničitev plana prodaje, ampak moramo tudi op-

ravljati naloge s področja varnosti pri delu in družbene samozasčite. Tako, kot v vseh organizacijah, tako tudi v naši enoti namenjamo veliko pozornost požarni zaščiti. In kako smo usposobljeni?

Gasilski strokovnjak tov. Marjan Burja nam običajno na vsake tri mesece razloži delovanje gasilnih aparatov, način aktiviranja, način gašenja in druge zadeve, ki bi jih morali opraviti ob morebitnem požaru. Iskreno rečeno je bila naša pozornost do teh teoretičnih razlag slaba. Raznih teorij, navodil in predpisov, ki so napisana ali razložena na kakšnem predavanju, je toliko, da ni čudno, da ob vsakdanjem delu ne moremo biti pozorni na vseh področjih. Tako smo spremenili način preverjanja našega protipožarnega znanja na praktičen način, in sicer tako, da smo zanetili požar.

Gorelo ni v trgovini, temveč na travniku za trgovino. Če nekoliko strokovno prikažemo gašenje, je cel preizkus izgledal takole: Zanetili smo zaboj lesnega prahu, prepojenega z bencinom. Za gašenje smo uporabili gasilni aparat na ogljikov dvokis in tudi prah.

Ogenj smo učinkovito pogasili, še pomembneje pa je, da smo vsi praktično rokovali z gasilnimi aparati in bi jih ob primeru nesreče znali uporabiti.

Taka praktična vaja da resnično veliko več kot teoretična podajanja navodil za uporabo aparatov za gašenje požarov. Po končani vaji smo bili zadovoljni tako mi, kot naš gasilec tov. Marjan.

Sonja Zorn

Kaj moramo pripraviti, da lahko kvalitetno planiramo proizvodni proces

(TO PREDAVANJE V NEKOLIKO VEČJEM OBSEGU POD NASLOVOM »PRODUCTION PLANNING IN ESTABLISHMENTS OF THE WOOD PROCESSING INDUSTRY« JE IMEL AVTOR 18. APRILA 1983 V DVORANI MEDNARODNEGA CENTRA V LJUBLJANI V OKVIRU SEMINARJA O TEHNIČNI OCENI LESNOPREDELOVALNE INDUSTRIJE V JAVNEM SEKTORJU DEŽEL V RAZVOJU POD OKRILJEM SVETOVNE ORGANIZACIJE »UNIDO«.)

UVODNE MISLI

Planiranje si je izmislil moderni človek, da bi dosegel boljše ekonomske učinke — ali bolje povedano: vse bolj zapleteno življenje ga je prisililo v to, da je začel stvari vnaprej predvidevati in planirati.

Po tekočih trakovih hitijo in spreminjajo oblike množice proizvodov ali materialov. Ob točno določenem trenutku v nekem proizvodnem procesu se morata dva (ali več) proizvodov srečati in se spojiti v novo oblikovno celoto, v nov proizvod. Ta spet hiti naprej po svoji začrtani in planirani poti, da se spet ob točno določenem času sreča in združi, oziroma spoji z drugim itd. Proizvodnje ne smemo prepuščati naključju, sicer pride do časovnih izgub in s tem tudi do izgubljene bitke (zaradi prevelikih izdelavnih stroškov) v hudi konkurenci na trgu. Kdor zamudi, je kakor, da ga ni bilo!

Zato planiramo! V glavi, na papirju, na velikih tablah si oblikujemo grafiko in makete — vse bolj pa sanjamo o računalniku. Pravzaprav si brez planiranja proizvodnje sploh zamisliti ne moremo, saj bi prvi dan obstali stroji, za katere nismo planirali rezil, delavci v montaži bi se lahko usedli, ker bi ne imeli lepila ali enega od polproizvodov, ki bi ga tako ne mogli vstaviti na primer v omaro.

1. TEMELJI KVALITETNEGA PLANIRANJA V PROIZVODNIH ORGANIZACIJAH

Kvalitetno planiranje se ne začne takrat, ko na papir narišemo ali napišemo plan, ampak že veliko prej, ko je proizvod še v fazi priprave, ali bolje rečeno: takrat ko zanj pripravljamo tehnološko dokumentacijo. Pred tem pa mora imeti proizvodna organizacija urejene tudi splošne odnose.

1.1. Urejeni morajo biti medčloveški odnosi na relaciji: sestavljena proizvodna organizacija — proizvodna organizacija — proizvodna enota — neposredni proizvajalec!

Pomembno je, da vsakdo v organizaciji po samoupravno sprejetem gospodarskem planu ve, kdo odloča o razdeljevanju del, od kod prihaja prava be-

sesta. Vodstvo mora popolnoma obvladati celotno strukturo, sicer pride do anarhije, ki je koristna za posameznike, ne pa za celotno proizvodno ali sestavljeno proizvodno organizacijo. Da do tega ne pride, pa mora biti izpolnjen naslednji pogoj:

1.2. Proizvodnja mora biti pripravljena neoporečno!

To pomeni, da mora biti proizvod popolnoma definiran (do detajla rešena konstrukcija s točnimi normativi materiala in določena tehnologija obdelave z vsemi časovnimi normativi). Kvalitetno določen normativ materiala je osnova za planiranje nabave materialov in njihovih stroškov. Na osnovi časovnega normativa proizvoda gradimo kratkoročni ali dolgoročni plan proizvodnje.

Če proizvodni proces ni pripravljen do zadnjega detajla, potem so sanje o kvalitetnem vodenju proizvodne organizacije zaman; potem vodenje z vrha navzdol sploh ni možno, še manj pa planiranje in vodenje preko računalnika. V tem primeru je »planiranje« in »vodenje« prepuščeno »nižjim strukturam«, ki bodo lastne napake oziroma nedelo skrivale na primer v napačno predpisa-

(Nadaljevanje na 10. strani)

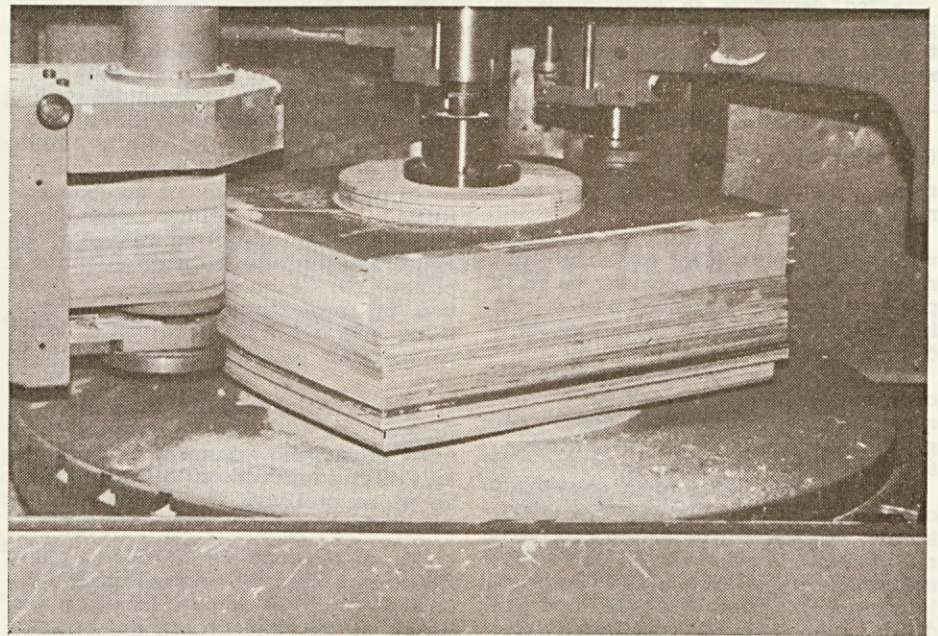
»Če problem gledaš od daleč, je videti drugačen, kot če ga pogledaš od blizu.«



»Dober dan, mama in ata! Krompir bo kmalu za kopat, fižol tudi lepo kaže, vesta, imam dopust, pa sem vaju prišel malo pogledat!«



»Že petnajst let sva v pokoju, pa še vedno veva, kdaj ima fabrika dopust. Tedaj je v bloku zjutraj vedno mir.«



Vrteča se delovna plošča avtomatskega rezkarja v strojni stolarni obreza in obrusi po dva stolova sedeža naenkrat. To delo opravi v primeru, da so robovi sedežev pravokotni na osnovno ploskev in ravni.

Če pa je obod sedeža po robu oblikovan (bombiran), tedaj je mogoče na tem stroju obdelati po en sedež naenkrat.

Za omenjeno delo so bile prej potrebne tri delovne operacije, da porisovanje sedežev, kar smo pred časom tudi opravljali, ne štejemo več: sedež je potrebno obžagati, porezkači po robu in nato obrusiti.

K dobremu delu avtomatskega rezkarja in brusilke obenem so veliko pripomogli naši domači strokovnjaki, ki so prvotno zamisel proizvajalca stroja še izboljšali in dopolnili. Na novi način je tudi brušenje kvalitetno opravljeno.

Sklepi 11. seje delavskega sveta

1. DS sprejema pravilno razlago 5. sklepa zadnje seje, in sicer: 5,00 din za topli obrok se za mesec april krije iz sklada skupne porabe.

DS je tudi sprejel pogojni sklep, da se cena toplega obroka, če bo po šestmesečnem obračunu še izkazana izguba v TOZD Restavracija, poviša na 62,00 din.

V bifejih veljajo ekonomske cene od 1. 7. 1983 dalje.

2. Sprejeto je bilo poročilo o gospodarjenju za prvo trimesečje 1983.

3. DS je sprejel predlog ukrepov za izgubaše, to je TOZD 2, 5 in 8, kot so jih obravnavali in sprejeli že njihovi samoupravni organi, prav tako pa tudi predlog ukrepov za izboljšanje izkoriščanja delovnega časa v DO, ki jih je pripravila strokovna komisija za stabilizacijski program in Poslovni odbor, in sicer:

Ukrepi za izboljšanje izkoriščanja delovnega časa v DO se sprejmejo, razen točke 1, ki jo morajo strokovne službe do prihodnje seje še konkretizirati in dodelati (tudi varianti: 10-odst. dvig norm in 10-odst. dvig vrednosti točke in 10-odst. dvig norm in 13-odst. dvig točke).

V zvezi s tem naj se OD za mesec junij obračunajo in izplačajo po sedanjem sistemu, posebej pa naj se napravi prikaz, kakšen bi bil izračun OD za delo po normi, če bi povišali norme za 10 odstotkov in vrednost točke za delo po normi za 10 odstotkov.

4. DS DO je sprejel poročilo o varstvu pri delu za leto 1983, kar naj obravnava tudi samoupravni organi po tozdih.

5. Sprejet je bil SaS o interni banki — Lesnina Ljubljana in za podpis pooblaščen tov. Vinko Gobec.

DS je vzel na znanje tudi dokončni znesek investicije za izgradnjo obrata predelave kovinskih cevi v Derventi na podlagi skupnega dohodka, in sicer 5.200.000,00 din.

6. DS DO je imenoval po pravilno opravljenem razpisnem postopku tov. Borisa Zakrajška, dipl. pravnika, roj. 19. 1. 1949, za individualnega poslovodnega organa — glavnega direktorja delovne organizacije Stol Kamnik za mandatno dobo 4 let. Imenovanje velja od 28. 7. 1983 dalje.

Na željo tov. Gobca pa je DS sprejel tudi sklep, da dosedanji v. d. glavni di-

rektor tov. Vinko Gobec združuje delo v Industriji pohištva Stol Kamnik do 30. 11. 1983. V tem obdobju bo koristil redni dopust in odpovedni rok.

Na predlog predsednika tov. Bergan- ta je bilo tudi sklenjeno, da tov. Gobcu v tem času pripadajo enaki osebni dohodki, kot jih ima sedaj.

7. Predlogi komisije za vrednotenje so bili sprejeti in veljajo od 1. 6. dalje.

8. Sprejeta je bila informacija o novih cenah lesnih odpadkov.

9. Poveča se znesek za nakup stanovanj, in sicer za 200.000,00 din in za 200.000,00 din za adaptacije.

10. Tov. ing. Janez Golob je bil imenovan v Komisijo za cene, in sicer namesto ing. Franca Burgerja, kateremu je prenehalo delovno razmerje.

Prav tako je bil v Komisijo za sodelovanje s kooperanti imenovan ing. Golob, prej je to dolžnost opravljal ing. Burger.

Za delegata v Skupščino Samoupravne energetske skupnosti za območje občin Domžale — Kamnik je bil imenovan ing. Marjan Jenko.

DS je imenoval tudi Odbor za pripravo 80-letnice DO.

Sklepe je pripravila:
Joži Markele

Interier iz Ljubljane

Lesna industrija slabo, kako pa mi?

Ne da gre slabo samo lesni industriji, težave so v celotnem gospodarstvu, imeli pa smo jih tudi v naši trgovini, vendar se v tem trenutku lahko pohvalimo, da smo planirani obseg prodaje za I. polletje presegli za 22 odstotkov.

Ob tem, ko pravimo, da je dobro, moramo priznati, da je bil začetek leta zelo slab in da smo šele v zadnjem obdobju uspeli realizirati večje posle. Največji med njimi so opremljanje Kompasovih poslovalnic na Reki in Rabcu, LB v Medvodah in Papirnica Vevče. Če bomo uspeli tudi v naslednjih mesecih pridobiti kakšna podobna večja naročila, se ne bojimo realizacije letnega plana. Vsekakor je naloga zelo težka, saj vemo, da je investicijska dejavnost zelo zmanjšana, s tem pa tudi zmanjšano opremljanje.

Skupno smo v prvem polletju prodali za 64 milijonov dinarjev blaga in storitev, kar predstavlja 61 odst. realizacije letnega plana in hkrati predstavlja za 62 odst. večjo prodajo, kot je bila dosežena v I. polletju leta 1982.

Pa še to.

Kljub temu, da naša trgovina ne opremlja firm v tujini, smo prejeli pohvalo za solidno opremljenost Iskrinega predstavništva v Pragi. Take pohvale smo kot delavci Stola vsekakor veseli in prav je, da pišemo tudi o tem in ne samo o problemih in težavah, s katerimi se pri delu srečujemo vsak dan.

V Ljubljani smo gasili

Ni dosti, da skrbimo za uresničitev plana prodaje, ampak moramo tudi op-

ravljati naloge s področja varnosti pri delu in družbene samozagrade. Tako, kot v vseh organizacijah, tako tudi v naši enoti namenjamo veliko pozornost požarni zaščiti. In kako smo usposobljeni?

Gasilski strokovnjak tov. Marjan Burja nam običajno na vsake tri mesece razloži delovanje gasilnih aparatov, način aktiviranja, način gašenja in druge zadeve, ki bi jih morali opraviti ob morebitnem požaru. Iskreno rečeno je bila naša pozornost do teh teoretičnih razlag slaba. Raznih teorij, navodil in predpisov, ki so napisana ali razložena na kakšnem predavanju, je toliko, da ni čudno, da ob vsakdanjem delu ne moremo biti pozorni na vseh področjih. Tako smo spremenili način preverjanja našega protipožarnega znanja na praktičen način, in sicer tako, da smo zantili požar.

Gorelo ni v trgovini, temveč na travniku za trgovino. Če nekoliko strokovno prikažemo gašenje, je cel preizkus izgledal takole: Zantili smo zaboj lesnega prahu, prepojenega z bencinom. Za gašenje smo uporabili gasilni aparat na ogljikov dvokis in tudi prah.

Ogenj smo učinkovito pogasili, še pomembneje pa je, da smo vsi praktično rokovali z gasilnimi aparati in bi jih ob primeru nesreče znali uporabiti.

Taka praktična vaja da resnično veliko več kot teoretična podajanja navodil za uporabo aparatov za gašenje požarov. Po končani vaji smo bili zadovoljni tako mi, kot naš gasilec tov. Marjan.

Sonja Zorn



Kaj moramo pripraviti, da lahko kvalitetno planiramo proizvodni proces

(TO PREDAVANJE V NEKOLIKO VEČJEM OBSEGU POD NASLOVOM »PRODUCTION PLANNING IN ESTABLISHMENTS OF THE WOOD PROCESSING INDUSTRY« JE IMEL AVTOR 18. APRILA 1983 V DVORANI MEDNARODNEGA CENTRA V LJUBLJANI V OKVIRU SEMINARJA O TEHNIČNI OCENI LESNOPREDELOVALNE INDUSTRIJE V JAVNEM SEKTORJU DEŽEL V RAZVOJU POD OKRILJEM SVETOVNE ORGANIZACIJE »UNIDO«.)

UVODNE MISLI

Planiranje si je izmislil moderni človek, da bi dosegel boljše ekonomske učinke — ali boljše povedano: vse bolj zapleteno življenje ga je prisililo v to, da je začel stvari vnaprej predvidevati in planirati.

Po tekočih trakovih hitijo in spreminjajo oblike množice proizvodov ali materialov. Ob točno določenem trenutku v nekem proizvodnem procesu se morata dva (ali več) proizvodov srečati in se spojiti v novo oblikovno celoto, v nov proizvod. Ta spet hiti naprej po svoji začrtani in planirani poti, da se spet ob točno določenem času sreča in združi, oziroma spoji z drugim itd. Proizvodnje ne smemo prepuščati naključju, sicer pride do časovnih izgub in s tem tudi do izgubljene bitke (zaradi prevelikih izdelavnih stroškov) v hudi konkurenci na trgu. Kdor zamudi, je kakor, da ga ni bilo!

Zato planiramo! V glavi, na papirju, na velikih tablah si oblikujemo grafiko in makete — vse bolj pa sanjamo o računalniku. Pravzaprav si brez planiranja proizvodnje sploh zamisliti ne moremo, saj bi prvi dan obstali stroji, za katere nismo planirali rezil, delavci v montaži bi se lahko usedli, ker bi ne imeli lepila ali enega od polproizvodov, ki bi ga tako ne mogli vstaviti na primer v omaro.

1. TEMELJI KVALITETNEGA PLANIRANJA V PROIZVODNIH ORGANIZACIJAH

Kvalitetno planiranje se ne začne takrat, ko na papir narišemo ali napišemo plan, ampak že veliko prej, ko je proizvod še v fazi priprave, ali bolje rečeno: takrat ko zanj pripravljamo tehnološko dokumentacijo. Pred tem pa mora imeti proizvodna organizacija urejene tudi splošne odnose.

1.1. Urejene morajo biti medčloveški odnosi na relaciji: sestavljena proizvodna organizacija — proizvodna organizacija — proizvodna enota — neposredni proizvajalec!

Pomembno je, da vsakdo v organizaciji po samoupravno sprejetem gospodarskem planu ve, kdo odloča o razdeljevanju del, od kod prihaja prava be-

sesta. Vodstvo mora popolnoma obvladati celotno strukturo, sicer pride do anarhije, ki je koristna za posameznike, ne pa za celotno proizvodno ali sestavljeno proizvodno organizacijo. Da do tega ne pride, pa mora biti izpolnjen naslednji pogoj:

1.2. Proizvodnja mora biti pripravljena neoporečno!

To pomeni, da mora biti proizvod popolnoma definiran (do detajla rešena konstrukcija s točnimi normativi materiala in določena tehnologija obdelave z vsemi časovnimi normativi). Kvalitetno določen normativ materiala je osnova za planiranje nabave materialov in njihovih stroškov. Na osnovi časovnega normativa proizvoda gradimo kratkoročni ali dolgoročni plan proizvodnje.

Če proizvodni proces ni pripravljen do zadnjega detajla, potem so sanje o kvalitetnem vodenju proizvodne organizacije zaman; potem vodenje z vrha navzdol sploh ni možno, še manj pa planiranje in vodenje preko računalnika. V tem primeru je »planiranje« in »vodenje« prepuščeno »nižjim strukturam«, ki bodo lastne napake oziroma nedelo skrivale na primer v napačno predpisa-

(Nadaljevanje na 10. strani)

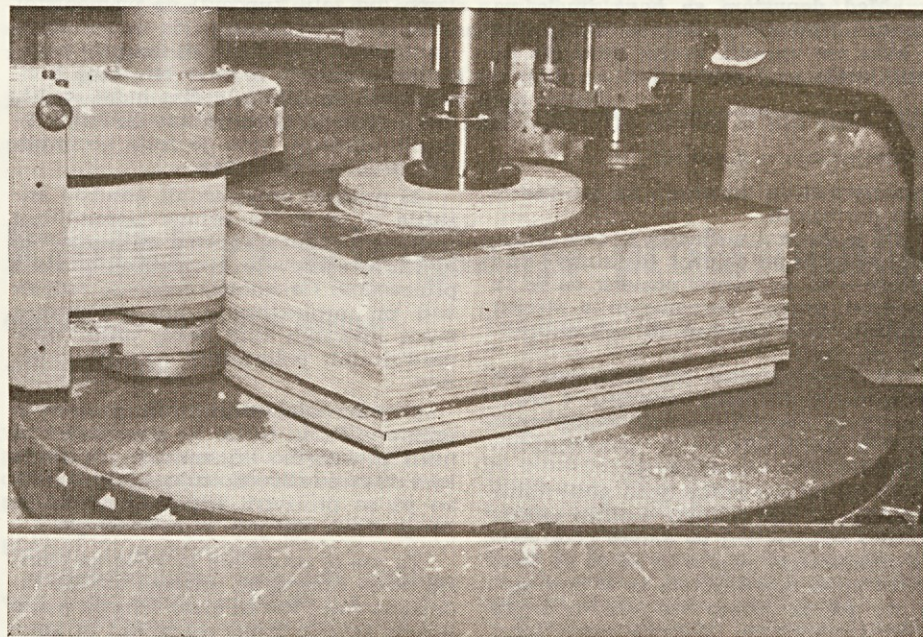
»Če problem gledaš od daleč, je videti drugačen, kot če ga pogledaš od blizu.«



»Dober dan, mama in ata! Krompir bo kmalu za kopat, fižol tudi lepo kaže, vesta, imam dopust, pa sem vaju prišel malo pogledat!«



»Že petnajst let sva v pokoju, pa še vedno veva, kdaj ima fabrika dopust. Tedaj je v bloku zjutraj vedno mir.«



Vrteča se delovna plošča avtomatskega rezkarja v strojni stolarni obrezka in obrusi po dva stolova sedeža naenkrat. To delo opravi v primeru, da so robovi sedežev pravokotni na osnovno ploskev in ravni.

Če pa je obod sedeža po robu oblikovan (bombiran), tedaj je mogoče na tem stroju obdelati po en sedež naenkrat.

Za omenjeno delo so bile prej potrebne tri delovne operacije, da porisovanje sedežev, kar smo pred časom tudi opravljali, ne štejemo več: sedež je potrebno obžagati, porezkatii po robu in nato obrusiti.

K dobremu delu avtomatskega rezkarja in brusilke obenem so veliko pripomogli naši domači strokovnjaki, ki so prvotno zamisel proizvajalca stroja še izboljšali in dopolnili. Na novi način je tudi brušenje kvalitetno opravljeno.



»Bon za 40 litrov bo 'prekratek' za na morje, vendar se za to ne bomo razburjali. Mahnilj jo bomo na avtobus. Nam vsaj na morju ne bo treba paziti na avto!«



»Med dopustom se bova imela pa posebno lepo. Dolgo bova ležala, potem ti bom vse naredil, zvečer bova šla pa zopet malo prej spat!«

(Nadaljevanje z 9. strani)

nem normativu materiala ali pa časovnem normativu.

Če je časovni normativ za nek proizvod prevelik, je delovni čas slabo izkoriščen — to na koncu pomeni, da je ta proizvod preveč obremenjen s stroški izdelave, zato predrag in nekonkurenčen na trgu.

1.3. Vodstvo mora biti strokovno neoporečno, imeti mora avtoriteto v organizaciji in imeti mora tudi dober vpogled v kvalitativno in kvantitativno strukturo svoje organizacije.

Že na nivoju sestavljene proizvodne organizacije mora imeti vodstvo izoblikovano stališče, kaj bo katera proizvodna organizacija izdelovala in da se bodo medsebojno dopolnjevale in si pomagale, ne pa da delajo vse isto in druga drugi konkurirajo. Vodstvo mora torej vedeti, za kakšno delo je neka proizvodna organizacija najprimernejša — to pomeni, da ga izmed vseh organizacij v združenju naredi najboljše in najcenejše, ker ima za tisto delo najbolj primerno tehnološko opremo in strokovno najspособnejše ljudi. Vodstvo mora že na tem nivoju določiti, katera proizvodna organizacija bo izdelovala pisarniško pohištvo, katera kuhinjsko in katera sedežno in tako dalje. Te odločitve ponavadi veljajo daljše obdobje ali kar v vsem obdobju neke organizacije.

Naslednji nivo, razdeljevanja del, je v vodstvu proizvodne organizacije na posamezne proizvodne enote in na koncu: vodstvo te enote mora zelo natančno poznati znanje in spretnosti svojih delavcev in kvaliteto ter kapacitete strojev in naprav.

Vendar pa je v praksi v glavnem tako, da se odločitve ne rojevajo na vrhu, ampak nekje na sredi. Če je to vsaj v vodstvu proizvodne organizacije, je že velik uspeh. Kadar pa so odločitve o razdeljevanju del in planiranju stvar vodij posameznih proizvodnih enot, pa so rezultati morda za tisto enoto kar v redu, so pa škodljivi za proizvodno organizacijo kot celoto. Recimo, »najspособnejši« vodja proizvodne enote si je »nagrabil« najboljša dela, ki pa bi ga kaka druga proizvodna enota opravila s še manjšimi stroški in bolje — kar bi bilo v interesu celotne proizvodne organizacije edino prav. Konec koncev je taka odločitev zelo pomembna tudi za rezultat narodnega gospodarstva.

1.4. V vseh proizvodnih organizacijah oziroma enotah mora biti točno določen proizvodno-prodajni program.

Ta program moramo določiti na osnovi raziskave trga. Zaradi različnih pristopov k planiranju pa moramo proizvodno-prodajni program obravnavati v treh etapah:

a) standardni program — to je tako imenovani železni program v proizvodni organizaciji, saj je na voljo v trgovinah, organizacija je po njem znana pri kupcih. Proizvode tega programa izdelujemo tako, da ustvarjamo primerne zaloge polizdelkov, iz katerih potem ob povpraševanju zmontiramo in površinsko obdelamo (po želji kupecev!) na primer stol, mizo itd. Pomembno je, da imamo standardizirane polizdelke ali drugače povedano: proizvodi morajo biti tako konstruirani, da lahko iz čim manj različnih polizdelkov napravimo čimveč različnih izdelkov. Prvo je želja proizvodnje, drugo pa želja trga.

b) posebni program ali posebna naročila — to je na primer opremljanje oziroma izdelava opreme za večje objekte, ki zahtevajo projektiranje novih proizvodov. Če imamo možnost sodelovati pri projektiranju teh proizvodov, bomo uporabili vsaj nekaj naših standardiziranih polizdelkov ali celo izdelkov.

c) proizvodni program za izvoz — je program, ki je lahko že standarden za neko proizvodno organizacijo, le počakati moramo naročilo tujega kupca, lahko pa so proizvodi popolnoma novi in jih je treba vpeljati v proizvodnjo.

Za vse te programe je treba na planski tabeli rezervirati oziroma določiti izdelavne čase. Pri izdelavi letnega plana seveda še zelo malo vemo, kaj in kako bomo prodajali, zato v celotnem razpoložljivem času oziroma časovnih kapacitetah proizvodne enote določimo odstotkovne deleže za standardni program, za posebni in za izvozni program.

2. PLANIRANJE PROIZVODNJE

2.1. Vrste planov:

2.1.1. Predvidevanje in perspektivno planiranje za več let vnaprej: Poznane so nekatere metode predvidevanja, ki

so pomemben del planiranja, saj neka-ko pomagajo voditi organizacijo na daljše obdobje. Tu precej pride do izraza široka razgledanost strokovnjakov v tovarni.

2.1.2. Osnovno planiranje: To je planiranje za obdobje enega koledarskega leta. Osnova za ta plan je (kot smo že rekli v poglavju 1.4.) točno določen proizvodni prodajni program. Preden grobo začrtamo proizvodnjo za naslednje leto, moramo vsaj približno vedeti, kakšen rezultat želimo doseči, na drugi strani pa se spopademo z našimi možnostmi (proizvodne kapacitete, prodajne cene in povpraševanje trga). Nič ne pomaga, če si še tako lepo začrtamo plan, če pa ne vemo, da ga na eni strani ne bomo mogli doseči zaradi premajhnih proizvodnih kapacitet in ga trg na drugi strani ne bo mogel sprejeti v tako velikih količinah ali po tako visokih cenah. Torej, plan mora biti znotraj realnih možnosti naše proizvodne organizacije. Za vsako narodno gospodarstvo je važen tudi plan izvozne proizvodnje. Na osnovi tega plana, seveda, če je realiziran, imamo možnost uvoza nujno potrebnih materialov za reprodukcijo. Torej ta plan mora biti usklajen tudi s planom nabave uvoznih materialov.

2.1.3. Operativno planiranje: To je planiranje na krajša obdobja, npr. mesečno ali dekadno (na deset delovnih dni). Biti mora karseda natančno. Na osnovi tega je možno določati roke izdelave, katerih točnost je odlika sleherne organizacije.

2.2. Planiranje glede na vrsto proizvodnje

2.2.1. Planiranje primarne proizvodnje oziroma proizvodnje polizdelkov: To je planiranje nedokončno definiranih proizvodov, ki imajo širšo uporabno vrednost in s tem manjše tveganje za prodajo. Planiramo nepretrgano proizvodnjo, in to z veliko gotovostjo.

2.2.2. Planiranje finalne proizvodnje ali proizvodnje končnih izdelkov: To je planiranje popolnoma definirane proizvodnje, in to na osnovi raziskave in povpraševanja trga ter samih naročil.

2.3. Metode planiranja in pripomočki: To je obsežno poglavje, o tem so napisane cele knjige. Najbolj poznane so metode mrežnega planiranja. Pri planiranju si pomagamo s tabelami na papirju, lahko imamo na steni izdelane posebne table z maketami ali pa smo nabavili moderni računalnik, za katerega pa moramo imeti izdelan program.

ZAKLJUČKI

Upam, da mi je v teh kratkih poglavjih vsaj deloma uspelo prikazati, kako pomembno je dandanes planiranje, predvsem pa sem hotel poudariti, da kvalitetno planiranje temelji na popolnoma določenih in pripravljenih proizvodnji. Le tako bomo z rezultati zadovoljni.

Franc Stele

ZAHVALA

Ob smrti mojega očeta Stanislava Kepica se iskreno zahvaljujem vsem, ki ste mi na kakršenkoli način pomagali in izrekli sožalje.

Jože Kepic

Informacija o alarmiranju v primeru požara

Uspeh gasilske intervencije ni odvisen samo od prihoda gasilcev v orodišče ter k požaru, temveč tudi od pravilne prijave požara in alarmiranja.

Vsak, ki prijavlja požar postaja milice ali vratarju, mora povedati priimek in ime, odkod prijavlja, kaj gori — hiša, gospodarsko poslopje, proizvodna hala — ali so v nevarnosti življenja, živali in seveda kraj požara. Če je kraj neznan, mora vsaj približno opisati mesto ali smer, kjer je požar.

V naši občini imamo urejeno enotno alarmiranje preko postaje milice — za ožji okoliš Kamnika, kjer je industrija gosto naseljena. Ostali kraji pa v primeru potrebe sami alarmirajo.

Vsak dan alarmni signal se mora javiti PM ali prijavi požara. Na območju Duplice obstajata dve sireni, in to na stolpnici ter v matični tovarni v skladišču gotovih izdelkov, poleg vratarnice.

Glede alarmiranja s tema sirenama so različna mnenja, češ, da je vseeno, katera sirena se alarmira v primeru požara: v delovni organizaciji ali na terenu. Ni vseeno! Zakaj? Naj navedem samo primer: ko je bil dan alarmni signal na stolpnici, sem vprašal člana društva, zakaj ni prišel v orodišče. Odgovoril mi je: »Saj ni bil dan alarm s tovarniško sireno.« Vse lepo in prav, vendar mora biti tudi doma dežurna ekipa, če gre ena desetina na požar izven DO.

Če je požar v naši DO, oziroma v naših tozidih izven matične tovarne, se mora dati alarmni signal s tovarniško sireno. Če bi v primeru požara v naših tozidih bila obveščena PM prej kot matična tovarna in bi dala alarmni signal PM, se lahko da signal tudi v DO.

Zakaj? Če odide na požar izven DO šest ali sedem gasilcev, je dovolj. Če pa je požar v tovarni, se ga s sedmimi gasilci ne da pogasiti.

Zato opozarjamo vratarje, čuvaje in gasilce, ki bodo dajali alarmne znake, da upoštevajo njihovo dolžino — čas trajanja. Čeprav so posamezniki mnenja, da je vseeno, kakšen signal damo, to mi res!

Alarmnih znakov si nismo izmislili Stolovi gasilci, temveč jih je izdal Svet za ljudsko obrambo iz Beograda in so enotni za celotno državo.

Imamo tudi UKV zvezo z Občinsko gasilsko zvezo, ki v primeru požara vklopi oddajnik in se potem ravnamo po njihovih navodilih. Nekateri trdijo, da je ta zveza s PM, vendar to ne drži. Navodilo prek UKV zveze nas pripelje prav do mesta požara.

Tudi sami imamo tri oddajnike, ki jih redno vzdržujemo. Preizkus napravimo vsako prvo nedeljo v mesecu, da vidimo, kako je z oddajo in sprejemi. Na teh kontrolah se pokažejo morebitne pomanjkljivosti, ki jih moramo takoj odpraviti.

Protipožarna sredstva so v korist celemu kolektivu. Skrbeti moramo za njihovo brezhibno delovanje.

Marjan Burja

Namen vsake delovne sredine je, da obseže zastavljene cilje in tako prispeva k skupnemu družbenemu razvoju. V tem primeru so ti delavci tudi upravičeni uživati skupno dosežene delovne rezultate.

S svojim dobrim delovnim doprinosom pomagajo k boljšemu življenju in materialnemu stanju vsem tistim, katerih del so sami.



Čas se velikokrat obrne kot trenutek. Če življenje gledamo naprej, je na videz dolgo, če ga pogledamo nazaj, je kratko.

Ježeva Anica iz Duplice te dni odhaja v pokoj. Rekla je, da je bilo med njenim delom veliko prijetnih in včasih malo manj prijetnih trenutkov. Vendar je na te zadnje že pozabila.

V petek, 24. 6., se je Anica s sodelavci pomudila na mali, prijetni pogostitvi, kar je pri naših delavcih ob odhodu v pokoj že stara navada.

Anici smo se zahvalili za dolgoletno sodelovanje. Ob slovesu ni bilo samo njeje težko.

Krožki za izboljšanje proizvodnje

(nadaljevanje iz prejšnje številke)

VSEBINA DELA

Člani krožka na sestankih obravnavajo probleme in težave, ki jih imajo pri svojem rednem delu. Njihov cilj je, da poskušajo ovire in težave tudi odpraviti ali zmanjšati.

Člani krožka se običajno lotijo problemov, ki so povezani z:

- izboljšanjem proizvodov (kakovost, konstrukcija, embalaža itd.);
- izboljšanjem proizvodnje (delovni pogoji, reševanje zastojev, stroški, varnost itd.);
- izboljšanjem poslovanja (organiziranost dela, metode; disciplina, upravljanje itd.).

Tudi preprečevanje problemov je lahko tema, ki jo krožek obravnava. Običajno se začne krožek s tem ukvarjati, ko je že rešil najbolj pereče probleme v svojem delovnem okolju. V določeni smeri so sicer za te probleme zadolžene strokovne službe v OZD, vendar krožki njihovo delo dopolnjujejo.

Problemi se hitreje odkrivajo in rešujejo. Razen tega so to problemi, ki jih delavci najbolj občutijo, strokovne službe pa jih zaradi drugih delovnih nalog prepočasno rešujejo ali pa celo ne vidijo.

Krožek sam odloča, katere probleme bo obravnaval. Idejo mu lahko posredujejo tudi drugi delavci, vodstvo, strokovne službe ali drugi krožki. Izogiba pa se obravnavanja takšnih problemov, ki jih že obravnavajo razne komisije ali pa jih urejajo pravilniki (mpr. osebni dohodki, disciplinski prekrški ipd.).

Krožku problemov ne more zmanjkati. Zbiranje zamisli vedno odkrije kakšen nov problem. Nove probleme pa odkriva tudi samo delo v krožku, saj le-to zahteva stalno iskanje in razmišljanje ter skupno obravnavanje elementov neposrednega proizvodnega procesa.

ORGANIZIRANJE KROŽKOV V OZD

Dejavnost krožkov v OZD izvajajo in zanjo skrbijo:

(Nadaljevanje na 12. strani)

(Nadaljevanje z 11. strani)

- člani krožkov,
 - vodje krožkov,
 - pospeševalci,
 - koordinacijski odbor za krožke
- ter
- vodstvo OZD in družbenopolitično organizacije v OZD.

Vodstvo OZD, ki je bilo s krožki seznanjeno in jih želi uvesti kot metodo dela, predlaga delavcem, da se zanjo odločijo in ob tem zagotovi tele pogoje:

- ustanovi koordinacijski odbor za pospeševanje krožkov v OZD;
- izbere pospeševalce dejavnosti in zagotovi, da se za to delo usposobijo in
- zagotovi pogoje za delovanje krožkov.

Koordinacijski odbor skrbi za nemoteno delo krožkov.

Naloge odbora so:

- povezovanje krožkov v OZD,
- širjenje dejavnosti krožkov v OZD,
- zagotavljanje podpore krožkov od vodstva OZD ter
- zagotavljanje sodelovanja strokovnih služb v OZD.

Naloge koordinacijskega odbora lahko opravlja tudi odbor za množično inovativno dejavnost v OZD.

Pospeševalec je glavni organizator dejavnosti v OZD:

- razlaga delavcem kaj so krožki,
- predlaga ustanovitev krožkov v nekem oddelku,



»Ti, Fonza, dopust in sedenje in pitje. Pomagal mi boš, če hočeš, da bova še tako kot prej!«



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

Delavci, ki vsak dan hodimo v tovarni skozi ista vrata in v iste delavnice, skoraj ne opazimo slabega reda in malomarno popravljenih večjih in manjših reči, ob katere zadevamo. Morda to le podzavestno čutimo.

Prišlecu vse to takoj pade v oči. V njegovih očeh smo odselej taki tudi mi.

* * *

Prikazovanje dela, ki v resnici v tolikšni meri ni bilo opravljeno, je predvsem varanje samega sebe in delovne okolice, ne pa ustvarjanje delovnih rezultatov.

Prav delovni rezultati so ustvarjeni samo z dobrim delom, pravim delovnim učinkom in dobro kvaliteto.

* * *

Zmanjšana delovna norma na račun kvalitete in navidezno izboljšana kvaliteta na račun delovne norme sta zadevi, ki jih v proizvodnih oddelkih in tudi drugod v delovni organizaciji večkrat slišimo, vendar od njih ni drugega, kot govorjenje in poskusi medsebojnega prepričevanja.

Dobra kvaliteta se da doseči ob normalnih delovnih učinkih, seveda ob primernem delovnem zalaganju.

- pomaga krožkom ob začetku dela,
- povezuje krožke s strokovnimi službami in z drugimi krožki in
- spremlja celotno dejavnost krožkov v OZD.

Pospeševalec se za delo odloči sam. Delo krožkov ga mora zanimati in se mora na posebnem seminarju predhodno izobraziti za ustanavljanje in pospeševanje krožkov.

Pospeševalec to delo opravlja v okviru svojih delovnih obvez. Naloge pospeševanja mu mora vodstvo OZD poveriti kot redno delovno obvezo in nalogo.

Sodelovanje krožkov s strokovnimi službami je obojestransko, povezuje pa jih pospeševalec.

— Predlogi rešitev so strokovnim službam predvsem v pomoč pri reševanju problemov v neposrednih delovnih procesih.

— Delavci strokovnih služb dajejo krožku podatke, ki jih krožek potrebuje za obravnavanje problemov.

— Pri izvedbi predlaganih rešitev je pogosto potrebno sodelovanje strokovnih služb.

Vodstvo organizacijske enote spremlja delo krožkov. S predlagano rešitvijo mora biti seznanjeno. Po potrebi pri izvedbi rešitve tudi sodeluje.

Zato je naloga vodstva, da skupaj z vodjo krožka organizira sestanek, na katerem krožek predstavi svojo rešitev. Dogovorijo se za njeno izvedbo. Vodja organizacijske enote spremlja izvedbo in če je potrebno, krožek o poteku sproti obvešča.

Predlogi, ki jih krožek oblikuje, se morajo praviloma tudi uvesti v prakso. Če je predlog rešitve takšen, da ga ni mogoče realizirati iz razlogov, ki jih krožek ni poznal, mora vodstvo organizacijske enote člane s tem seznaniti.

V enem oddelku lahko deluje več krožkov, odvisno od velikosti oddelka,

Kamnik leta 3000 — domišljijski spis

Ker bo kmalu leto 3000, je na ulicah Kamnika izredno živahno. Pripravljajo se na praznovanje.

Podoba Kamnika je povsem spremenjena. Ni več starih ozkih hiš, ki so bile značilne za naše mesto. Namesto njih stojijo ogromne visoke zgradbe. Nikjer ni zelenja in rož, je samo beton. V betonska tla so vgrajeni tekoči trakovi. Ljudje sploh ne hodijo. Če na njih ni dovolj prostora, se vozijo po zraku. Za to uporabljajo posebne priprave, ki jih imajo pripete na hrbtu. Priprave pogonja zrak. Kadar so lačni, odprejo škatlico s tabletami. Za zajtrk in večerjo pojedjo po eno tableto, za kosilo pa tri. V njih so vitamini in ostale snovi. Delajo jih iz kamenja, prahu in zraka. Če jim je slabo ali nimajo dovolj zraka, se enostavno zapeljejo na planine. Ob praznovanju se zberejo ob govorniškem odru. Govornik pripoveduje o zgodovini Kamnika, o njegovem razvoju, lepoti, zelenju in o hrani. Vse kar govori, lahko ljudje vidijo na ogromnem platnu. Njegove besede se spreminjajo v sliko. Namesto da bi se veselili, jokajo, ko gledajo zelenje in lepoto starega Kamnika. Posebno jim je hudo, ko vidijo mize, obložene z dobro in okusno hrano. Zavedajo se, da so s tehniko uničili vso lepoto. Njihovo življenje je pusto in enolično. Po končanem govoru žalostno pojedjo svoje tablete. Da bi se razvedrili, začno z različnimi vragolijami. Igrajo se stari in mladi. Lovijo se po zraku, se zaletavajo, padajo in zopet vstajajo. Sploh se ne utrudijo, ker se gibljejo samo s pomočjo motorjev. Ko se znoči, gredo spat. Spijo tako, da lebdi v zraku. Hiše uporabljajo samo v slabem vremenu. V službo ne hodijo, namesto njih delajo roboti.

Nataša Podgoršek,
OŠ Duplica

(Nadaljevanje na 13. strani)

(Nadaljevanje z 12. strani)

različnosti del v oddelku in zanimanja delavcev za vključevanje v krožke.

Krožek je metoda dela, ki jo lahko uporabljajo vsi delavci v OZD. Tako imajo lahko svoje krožke delavci:

- vzdrževanja,
- kontrole,
- razvoja,
- tehnologije,
- računovodstva,
- in drugi.

REZULTATI DELA KROŽKOV

Rezultati so odpravljeni ali zmanjšani problemi, ki jih je krožek obravnaval. Lahko so rezultati tudi uvedene tehnične izboljšave, ki jih je krožek predlagal. Rezultat je tudi vse tisto, kar so člani krožka z delom v krožku pridobili: nov način dela, nova spoznanja, boljša vključenost v delovni proces in večja usposobljenost za opravljanje procesa.

Povprečno reši krožek 4 do 5 problemov letno.

Rešitve, ki jih krožek predlaga, običajno niso drage. Večina predlaganih rešitev je takšnih, da celo nič ne stanejo ali so stroški realizacije predloga majhni.

Uspešnost dela krožkov predstavljajo rešeni problemi. Krožek dokazuje svojo uspešnost tako, da rezultate svojega dela:

- zabeleži,
- prikaže,
- po možnosti ovrednoti.

Najbolj nazoren prikaz vrednosti rezultatov dela so denarni prihranki. Denarne prihranke lahko izračunamo, kadar se predlogi nanašajo na skrajšanje izdelavnega časa, manjšo porabo materiala, boljšo kakovost, manjšo porabo energije itd.

Vseh rešitev ni mogoče denarno ovrednotiti, čeprav njihovi rezultati prispevajo k boljšemu delu. Takšni rezultati so na primer:

- večja varnost pri delu,
- izboljšani pogoji dela,
- izboljšani odnosi pri delu,
- zaščita delovnega okolja,
- boljši odnos do dela.

Osební dohodki članov krožka niso neposredno odvisni od dela v krožku. Če pa so rešitve, ki jih krožek predlaga in uveljavi, ocenjene kot tehnične izboljšave in inovacijski predlogi, pripada članom krožka kot skupini odškodnina po pravilniku o inovacijah. Poleg tega pa vse rešitve, ki jih krožek uveljavi, pomenijo prispevek k boljšemu poslovanju tozda, kar tudi vpliva na večje osebne dohodke.

Predlagana rešitev je lahko hkrati inovacija. V tem primeru so člani krožka upravičeni tudi do nagrade, ki jim pripada po veljavnem pravilniku o inovacijah v OZD.

Krožek s pomočjo pospeševalca prijaví inovacijo ustrezni komisiji po veljavnem postopku. Komisija predlog obravnava enako kot vse ostale inovacijske predloge. Pri tem velja načelo, da je krožek skupni avtor predloga, saj so vsi člani prispevali k njegovemu oblikovanju. Tudi delitev nagrade mora biti enaka med vsemi člani krožka.

Krožke nagradujemo lahko še drugače, odvisno od odgovorov v OZD. Najboljše krožke lahko nagradimo s priznanji, spominskimi darili, strokovno ekskurzijo ali izletom.

KAJ ZAGOTAVLJA USPEŠNOST KROŽKOV?

- **PODPORA** vodstva in družbenopolitičnih organizacij,
- **USPOSOBLJENOST** pospeševalcev in vodij krožkov,
- **PRIPRAVLJENOST** delavcev, da se ustvarjalno vključujejo v reševanje problemov.

Literatura: Krožki za izboljševanje proizvodnje, Zavod SRS za produktivnost dela Ljubljana

Feliks Škrlep



Zanimivo je, da ob misli na dopust ne pomislimo samo na morje in na hribe, ampak tudi na mladost, brezskrbnost, veselje in na tisoč podobnih stvari.

Dopust so za mlade tudi trenutki prve ljubezni, za druge nove ljubezni, za starejše pa vsaj misel na pozabljeno ljubezen.

Dopust je čas, ko se spomnimo, da vendar nismo samo delavci v tovarnah, temveč tudi ljudje, ki jim čas teče veliko prehitro.

V TOZDU PRODAJA

— Jamšek Franc, gimn. maturant

V SKUPNIH SLUŽBAH

- Šuštar Anica, administrativna delavka, upokojena
- Kern Julijana, NK delavka
- Mestec Karol, NK delavec, upokojen
- Novak Majda, ekonomski tehnik
- Urh Ema, dipl. ing. lesarstva
- Kočar Ivanka, administrativna delavka, upokojena

Služba za delovna razmerja

»Zakaj si stopil čez črto na cesti, saj vendar piše stop?«

»Ravno zato sem stopil. Saj plišé stóp!«

* * *

»Veš kaj, v bodoče bom hodil vsak teden samo po eno uro domov. Toliko, da bom videl otroka. Vse drugo pa je tvoja stvar. Prosim, da mi daš mir.«

* * *

»Že pred eno uro sva se zmenila, da boste naredili, kar sem vam rekel. Kaj pa čakate?«

»Kaj ne vidite, da sem šele sedaj spila kavico in pokadila cigareto!«

* * *

»Saj nisem hotel iti pit, pa sem videl druge, ko so šli kar po vrsti v gostilno. Pa mi menda ne boš zamerila!«

KADROVSKE SPREMEMBE ZA MESECA MAJ IN JUNIJ 1983

Delovna razmerja so sklenili:

V TOZDU SEDEŽNO POHIŠTVO

- Grden Dušan, NK delavec, PE 8, iz JLA
- Poglajen Franc, dipl. ing. lesarstva, pripravnik, za določen čas
- Goltnik Janez, KV avtoklepar, PE 4, za določen čas
- Tutić Gizela, NK delavka, PE 7

V TOZDU KOVINSKO IN OBLAZINJENO POHIŠTVO

- Ojsteršek Pavel, dipl. ing. lesarstva, pripravnik, za določen čas

V TOZDU VZDRŽEVANJE

- Prelovšek Ivan, strojni ključavničar
- Škrjanec Tomaž, strojni ključavničar, iz JLA

V TOZDU PRODAJA

- Biljal Nait, šofer dostavljač, Interier Skopje

Delovna razmerja so prekinili:

V TOZDU SEDEŽNO POHIŠTVO

- Kukanja Anica, PK delavka, PE 7, upokojena
- Bojec Ilonka, NK delavka, PE 7, upokojena
- Rihter Ivan, NK delavec, PE 4
- Vidergar Janko, NK delavec, PE 4
- Stanić Vladimir, KV prodajalec, PE 8
- Šimenc Drago, NK delavec, PE 8

V TOZDU PLOSKOVNO POHIŠTVO

- Burger Franc, dipl. ing. gozdarstva
- Slapar Marija, NK delavka

V TOZDU KOVINSKO IN OBLAZINJENO POHIŠTVO

- Peterc Ivanka, NK delavka, PE 5, upokojena
- Komatar Frančiška, NK delavka, PE 5
- Tušek Igor, NK delavec, PE 5
- Bizjak Franc, KV tapetnik, PE 5

V TOZDU PLOSKOVNO IN KOSOVNO POHIŠTVO »SLOGA« MOSTE

- Smolnikar Ivan, VK mizar, upokojen
- Ahmetović Senad, KV delavec

V TOZDU VZDRŽEVANJE

- Kramar Franc, KV kurjač, upokojen

Kontrola kakovosti in njen pomen

(nadaljevanje iz majske številke)

Planiranje nivoja kakovosti

Na kakovost vpliva torej vrsta elementov, ki pomenijo mnogo širši vpliv na celotno poslovanje delovne organizacije, kot samo tehnični. Zato mora skrb za kakovost postati sestavni del samoupravnega odločanja in planiranja v delovni organizaciji.

Doseganje pravega nivoja kvalitete je povezano tudi z določenimi stroški. Ti nastajajo zaradi stalnega nadzora in ocenjevanja kakovosti, zaradi vlaganj v boljšo kakovost in zaradi izpadov izdelkov skozi faze proizvodnje, kot posledica slabe kakovosti. Pa tudi zaradi reklamacij na tržišču.

Zato je važno, da je pravilno postavljen zahtevan nivo kvalitete, ker s strožjimi zahtevami rastejo tudi stroški za doseganje nivoja kvalitete.

Zato morajo biti v delovni organizaciji tako v letnih kot v srednjeročnih planih točno postavljeni cilji na področju kakovosti. Potrebno je tudi stalno spremljanje in kontrola izpolnjevanja zastavljenih ciljev. Čimveč delavcev v delovni organizaciji se bo zavedalo in bilo pripravljeno prispevati k doseganju pravega nivoja kakovosti, tem lažje jo bo tudi dosegli.

Vpliv kakovosti na dohodek delovne organizacije

1. Pravilno izbran nivo kakovosti vpliva na povpraševanje in povečano prodajo izdelkov in s tem na večji dohodek.

2. V proizvodnem procesu vpliva pravilno izbran nivo kakovosti na zmanjšanje stroškov za njeno doseganje in s tem na povečanje dohodka.

Kakovost naj se odraža tudi na ceni, ki jo izdelek dosega na tržišču. Odras dobre kvalitete v ceni je prisoten predvsem pri plasiranju izdelkov na svetovnem tržišču, še posebno, če smo poleg dobre kakovosti sposobni nuditi še točnost pri izpolnjevanju rokov.

Kdo naj skrbi za kakovost v delovni organizaciji?

Glede na prej naštetе vplive, ki jih ima kakovost na poslovanje delovne organizacije, lahko sklepamo, da doseda-

nje planirane kakovosti izdelkov ni samo stvar proizvodnje ali kontrole kakovosti izdelkov, ampak morajo biti v zagotavljanje vključeni vsi delavci tako v neposredni proizvodnji kot tudi v strokovnih službah.

Povedano je že, da moramo za postavljanje pravega nivoja kakovosti imeti na voljo informacije o zahtevah in željah potrošnikov.

— Te informacije je v delovni organizaciji dolžan zbrati in organizirati oddelek za raziskavo tržišča in jih posredovati naprej strokovnim službam;

— Razvojni oddelek, ki nov izdelek projektira in konstruira, mora poleg zahtev in želja potrošnika poznati tudi predpise in standarde ter poznati možnosti izdelave v delovni organizaciji;

— Služba za standardizacijo mora poskrbeti za preiskave prototipov in preizkušanje izdelkov predno gredo na tržišče;

— Tehnološka priprava proizvodnje mora poskrbeti za vso potrebno dokumentacijo: tehnološki postopek, normative materiala in časa, predvideti kontrolne postopke, varnostne ukrepe, nova orodja in naprave, merilne pripomočke ter spremljati uvajanje izdelka v redno proizvodnjo;

— Nabava mora zagotoviti potrebne materiale ob pravem času in se z dobavitelji dogovoriti o kakovosti materialov;

— Proizvodnja mora po predpisani tehnologiji proizvajati izdelke, ki ustrezajo zahtevam po kakovosti in pri tem skrbeti za čim manjše stroške za doseganje kakovosti;

— Kontrola kakovosti ugotavlja kakovost vhodnih materialov polizdelkov v procesu proizvodnje, kontrola kakovosti gotovih izdelkov. Zbira podatke o kakovosti izdelkov in jih posreduje v nadaljnjo obdelavo in uporabo. Nadzira tudi embalaranje in signacijo izdelkov;

— Servis rešuje reklamacije in posreduje podatke o kvaliteti izdelkov na tržišču in analiziranje in informacijo ustreznim službam;

— Prodaja mora ustrezno informirati potrošnika o kakovosti izdelkov. Skrbeti mora za opremljanje izdelkov z ustreznimi dokumenti in organizirati servis in montažo izdelkov.

Po teh nekaj naštetih nalogah je povsem jasno, da je za zagotavljanje kako-



»Vsak dan se spomnim na fabriko, čeprav sem že dolgo časa v pokoju. Kako lepo smo se imeli. Delali smo, da je teklo od nas in med seboj smo se zares dobro razumeli!«



»Splakniva letošnji prah in del skrbi vsaj za ta teden, oboje naju zopet čaka.«



»V trgovini že lep čas nimajo kave, vendar ti jo skoraj povsod, kamor prideš, še vedno ponudijo!«

* * *

»Jemljete mi avtoriteto!«
»Kako vam jo jemljem? Avtoriteto si pa ja vsak sam ustvarja!«

* * *

Še ne tako star monolog v gostilni:
»Manjka mi denarja za bencin, za hrano, zadnjih petsto jurjev sem dal za premog, za gostilno pa še imam. Prinesli mi še en šnops!«

Kvaliteta vsakega izdelka predstavlja delovno organizacijo navzven. Prav v vsakem domu, v katerem se ta izdelek pojavi.

Vsakdo izmed nas rad kupi lep izdelek in se jezi, če je dobil takega, kar so nekje naredili »z levo roko«.

Kvaliteta naših izdelkov so seštevki delovnih operacij, ki jih opravimo od začetka do konca.

Z dobrim delom bomo razveselili vsakega našega potrošnika!

vosti res potrebno sodelovanje vseh delavcev, ki lahko vsak s svojega stališča prispevajo k zagotavljanju kvalitete izdelkov. Torej pridemo do sistema z zagotavljanjem integralne kakovosti izdelkov. Ta sistem ne pomeni zagotavljanje kakovosti le kot tehnični problem, ampak tudi kot sistem upravljanja.

Nosilec in izvajalec zagotavljanja integralne kakovosti izdelkov v delovni organizaciji mora biti kontrola kakovosti. S tem pa kontrola kakovosti izgubi vlogo samo tehničnega nadzora proizvodnje in materialov in postane važen faktor v poslovanju delovne organizacije.

Odnos do kontrole kakovosti in njena vloga v delovni organizaciji nam v precejšnji meri pokazeta že tudi odnos delovne organizacije do kakovosti.

Pot zagotavljanja kakovosti po samoupravni organiziranosti

Osnova za zagotavljanje kakovosti izdelkov je odnos vsakega posameznika v procesu proizvodnje do kakovosti in njegova zainteresiranost, da svoje delo opravi kakovostno. To pa velja tako za konstruktorja izdelka, kot za delavca, ki dela pri določeni fazi izdelka. Oba lahko najbolje sama ocenita kakovost svojega dela. Zato je osnova integralne-

ga zagotavljanja kvalitete dobra usposobljenost in osveščenost delavcev.

Vsak delavec posebej lahko prispeva svoj prispevek h kvaliteti izdelka, tako da svoje delo opravi točno in natančno, z željo, da dosežemo zastavljene cilje.

Treba je vedeti, da že vsak slab polizdelek, ki ga je delavec sam izločil pri svoji delovni operaciji in ni nadaljeval poti na naslednjo delovno operacijo, pomeni manjši strošek, kot če bi ga izločil šele na naslednji operaciji.

Osnovna naloga kontrole kakovosti v proizvodnji je ugotavljanje kakovosti in posredovanje točnih informacij ustreznim forumom in službam. Zato je kontrola kakovosti organizirana v temeljnih organizacijah.

Naloge, ki so skupne, se opravljajo skupno na nivoju delovne organizacije. To je lahko kontrola vhodnih materialov, razvijanje novih kontrolnih postopkov, metod in koordinacijska dela v pogledu kvalitete med temeljnimi organizacijami.

Na koncu želim še enkrat poudariti, da ima kakovost naših izdelkov velik pomen za plasiranje na tržišču, zato se ta dejavnost vedno pozitivno odraža na rezultatih poslovanja.

Dušica Pušnik



»Naš mojster je pa zares tečen. Hoče, da bi delali in delali. Kako si bom od-dahnila, ko ga štirinajst dni ne bom videla!«

* * *

Ob blokih so zelenjavni vrtički. Včasih so njihovi lastniki tedaj, ko so našli razredčeno solato ali na hitro potrgano čebulo, ugotavljali, da jim je sočno zelenjavo odnesel nek tujec. Danes pa žal spoznavamo, da je ta človek njihov najbližji sosed ali celo ožji sorodnik.

DOMEK, SAM BOŠ MED DOPUSTOM

Poletje je čas dopustov, skrbi potovanja, in komu bomo zaupali ključ od stanovanja.

Še od doma nismo šli, že prve so skrbi. Da zjutraj ob pravem času se bomo zbudili, zvečer budilko do kraja bomo navili.

Še pogled na stanovanje, čeprav že malo razmetano je. Po temeljitom pregledu z elektriko vred vse je v redu. Plin, voda je zaprta, tudi pipa sredi vrta.

Kdor stanovanje nam bo zračil, rožice zalil, rolete dol potegnili, če slučajno bo naliv.

Nahraniti treba maše bo živalce, nakositi treba jim bo travce.

V vrtu jagode bodo zrele, breskve že so porumenele. Ob vrtu hodijo mimo doči, je nevarno, da kdo ograjo preskoči.

Zato v njem privezana huda je mrcina, da se jim ne bo preveč cedila slina. Prijateljem ključa zaupal ne bi, saj z njimi že tako dosti je skrbi.

Sosed najbolj je pri rok', če ne bi bil tako visok. Stare marnje kar naprej pogreva, da glas njegov že v ušesih mi odmeva.

Najlepši občutek sreče pa čutimo v sebi, ko smo spet doma. Ta misel nam je prijetna, domača, ko se človek ponovno na svoj dom vrača.

Franc Ravnikar,
grobi rez

TABORJENJE JE SPROSTITEV

Pred nami je obdobje letnih dopustov, zato moramo že sedaj načrtovati ustrezno obliko prostega časa. Seveda pa to ne sme biti samo oddih. Dopust moramo aktivno preživeti, tako da si odpočijemo in nabereemo novih moči.

Da boste dopust preživeli res lepo in doživeli marsikaj novega in prijetnega, se odločite za taborjenje.

Zadnje čase vse več ljudi spoznava, da življenje v naravi nudi resnični odmor in sprostitvev. Ljudje beže stran od mestnega trušča, od hotelov in velikih letovišč. Iščejo samotne sončne koticke na raznih jasih ob rekah in jezerih, posebno pa ob morju, kjer je vreme zelo naklonjeno. Na takih prostorih si potem organizirajo razno zabavo: kopanje, igranje raznih iger in pečenje na žaru. Nedeljski izletniki, ki jih je vedno več, si poiščejo razvedrilo s kopanjem in nabiranjem gozdnih sadežev.

Se vedno je malo ljudi, ki svoj vikend ali dopust preživijo pod šotorom. Najbrž je razlog, da ne poznajo vseh dobrih strani takega dopusta in tudi zato, ker nimajo dovolj izkušenj.

Strah pred nepoznanim je odveč, spoznali boste, kako ste iznajdljivi in kaj vse lahko storite, če si to želite. Že po nekaj poskusih lahko ugotovite, da je taborjenje prav prijetna in zdrava športno-rekreativna dejavnost, če imamo ugodno vreme in zadovoljivo opremo.

Za tako dejavnost imajo delovne organizacije najbrž večje materialne možnosti (sredstva, namenjena za športno-rekreativno dejavnost), kot pa ostale ustanove in različna društva. Prav zaradi tega je potrebno neposrednim proizvajalcem omogočiti tudi tako obliko rekreacije.

Pri uresničevanju teh ciljev sta predvsem dva problema:

- taborni prostor,
- taborna oprema.

Glede izbire tabornega prostora ne moremo biti v zadregi, saj nam je narava poklonila veliko naravnih lepot in tako nam ne bo težko izbrati primerne prostora. Vsako zemljišče ni primerno za postavitev šotora. Zemljišče z bujno vegetacijo in ilovnata tla nista primerna, ker je zemlja vlažna. Primerna so peščena tla s tanko plastjo prsti in porasla z redko in tanko travo. Postaviti tabor blizu reke ali jezera tudi ni priporočljivo, ker je v zraku preveč vlage. Najbolj so primerne gozdne jase. Potrebno pa je tudi upoštevati bližino pitne vode in naselja, kjer bomo kupovali hrano.

V tem kratkem sestavku sem vam opisal nekaj pomembnejših nasvetov, kako preživeti dopust pod plateno streho. Nekje v naravi, daleč stran od mestnega trušča lahko najdete tudi kotichek samote zase.

Jože Zupin

Plačano imamo tisto delo, ki nam ga v izdelku družba in tudi zunanji svet prizna. Ne pa tako, kot je nekaterim všeč: Da bi delali na stare, obrtniške načine, počasi in z napakami, ki bi jih potem popravljali.

Vse odvečne ure nam kupec ne bo plačal, plačali jih bomo sami, iz svojega žepa.

Namen in uporaba gasilnih aparatov

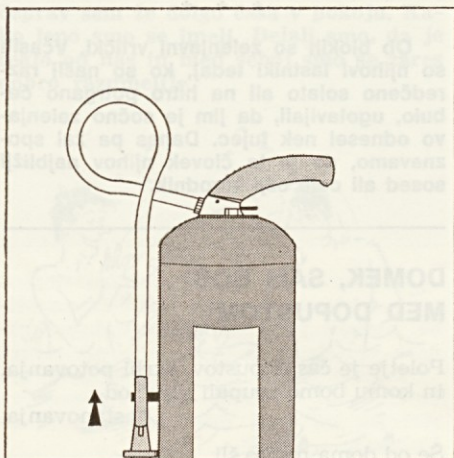
Mnenje gasilske službe je, da obnavimo znanje uporabe gasilnih aparatov. V Stolu imamo ročne in prevozne gasilne aparate. Njihov namen je, da pogasimo začetne požare. Vsak delavec je dolžan, da pogasi začetni požar, če je to v njegovi moči, ali obvesti gasilce oziroma vratarja.

Vsi moramo paziti, da gasilni aparati niso založeni z raznim materialom in drugim, skratka, biti morajo zmeraj dostopni.

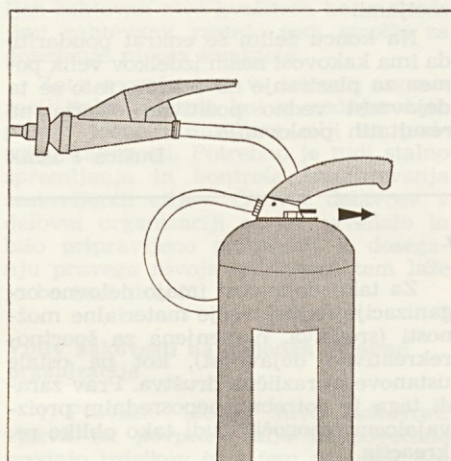
V Stolu imamo po sestavi v glavnem dve vrsti gasilnih aparatov, to so aparati na gasilni prah in na CO₂. Prednost teh je, da lahko gasimo vse začetne požare, ne glede na to, kateri aparat vzamemo. Obe vrsti aparatov lahko uporabimo za gašenje lesa, laka ali električnih napeljav. Aparati se razlikujejo predvsem po obliki in velikosti, zato prilagamo slike.

Uporaba gasilnega aparata na prah:

Aparat prinesemo meter ali dva do požara, ga postavimo na tla in izvlečemo varovalko. Z eno roko primemo roč-



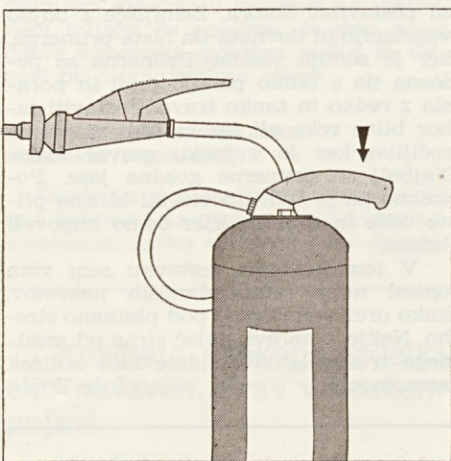
Najprej pripravimo ročnik,



nato potegnemo varovalko,

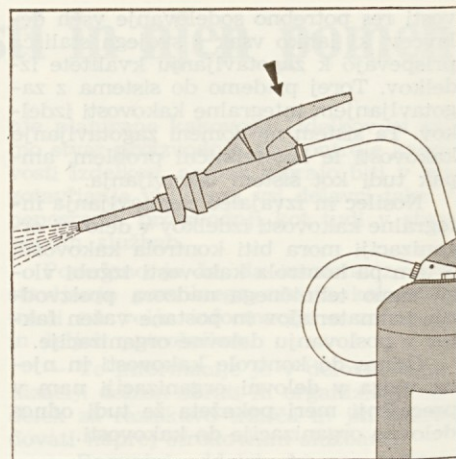
nik, z drugo pa pritisnemo ročko na aparatu. Curek usmerimo v ogenj.

Obstajajo tudi aparati na prah, ki imajo ročko na ročniku.



ter pritisnemo na ročko.

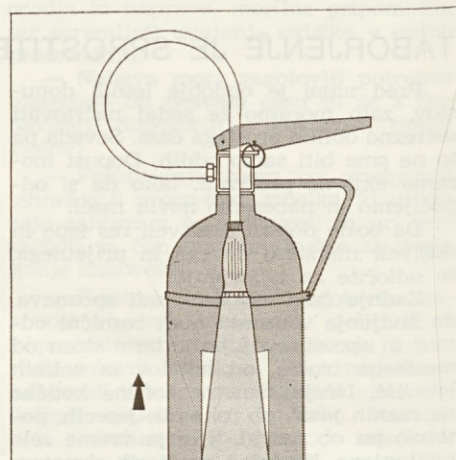
Imamo pa tudi večje aparate na gasilni prah (100 kg), ki so prevozni. Tak aparat pripeljemo v bližino požara in ga postavimo tako, da so ročaji za prevoz obrnjeni dol. Nato raztegemo cevi in aktiviramo ročko, ki je na cevi. Potem



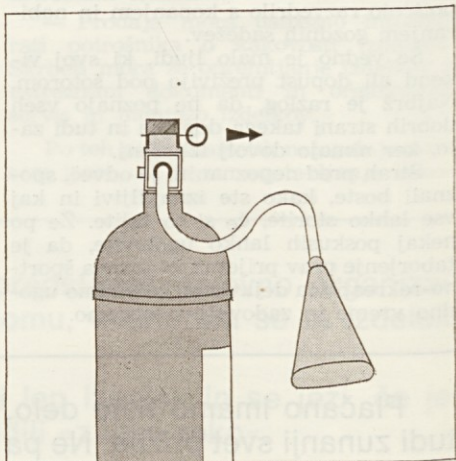
Nato pritisnemo ročico na ročniku in šobo usmerimo v ogenj.

izvlečemo varovalko na jeklenki tako, da je ročka obrnjena navzdol. Na ročniku je ročka, ki jo premikamo. Če ogenj pogasimo prej, kot je aparat prazen, ga zapremo in ročko na jeklenki potisnemo v prvotni položaj.

Gasilni aparat na CO₂ je nekoliko drugačne oblike od aparata na prah. Od prej omenjenega se ločuje po večjem



Pripravimo ročnik



in potegnemo varovalko.

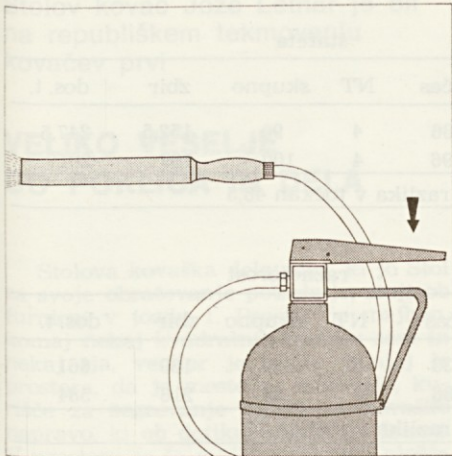
ročniku. Uporaba je v glavnem ista kot z aparatom na prah. Aparat prinesemo v bližino požara, izvlečemo varovalko in



»Veste, otroci, če tovarna ne bi imela mojih hišic, letos morja sploh ne bi videli.«



»Kako si prijetno, naše morje, samo kaj, ko si postalo drago, predrago!«



Pred gašenjem pritisnemo ročko na jeklenki.

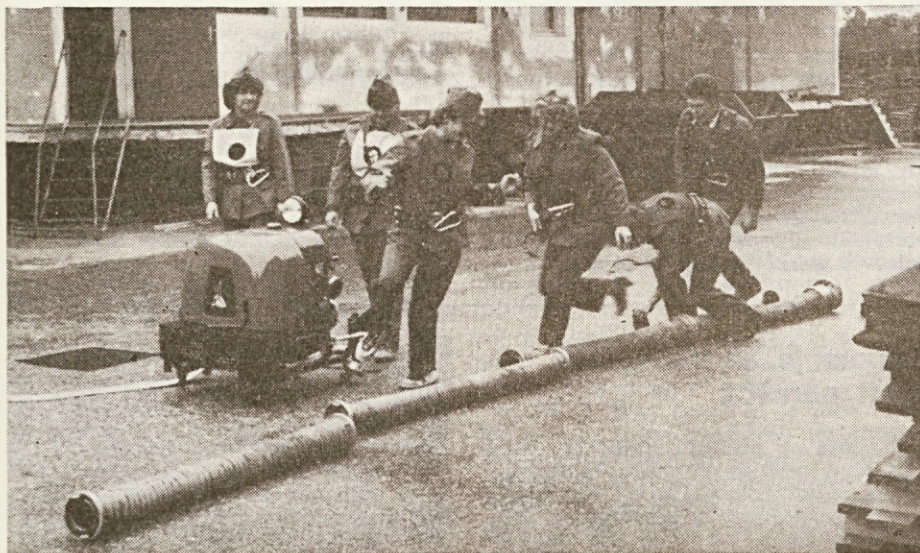
pritisnemo ročko. Z drugo roko primemo ročnik in usmerimo v požar.

Nekateri aparati na CO₂ imajo ventil, ki ga samo odvijemo. Če aparata ne izpraznimo do konca, ga zapremo tako, da zapremo ventil.

Težko je opisovati, kako se rokuje z gasilnimi aparati, če tega praktično ne vidimo. Interes gasilcev je, da vsakomur, kateremu delo z gasilnimi aparati ni poznano, to razložijo in praktično pokažejo. To bomo gasilci radi pokazali na rednih obhodih skozi proizvodne oddelke, pa tudi drugod v delovni organizaciji.

Po večih oddelkih so nameščeni tudi zidni hidranti, ki jih uporabimo za gašenje požara, če s prej opisanimi aparati tega ne uspemo. Če gasimo z vodo iz hidranta, moramo paziti, da niso stroji in naprave v oddelku, v katerem gasimo, priključene na električno napetost.

Tone Špenko



Kot pri vsakem delu je tudi pri gasilskem napadu potrebna volja in smisel za potrebne gibe. Ni pomembno ali gre tukaj za vajo ali za resničen protipožarni poseg. V obeh primerih je potrebno dati vse od sebe.



»Da pa enkrat na leto ne bi šel na morje? Potem se pa vse neha. Zakaj pa delam?«



»Poleti, ko je čas dopustov, se spomnim na morje, na sonce in na mojo Jano, no, misel nanjo sem potem precej spremenil.«

Tekmovanje gasilskih enot v Komendi

Ob koncu maja je Gasilska zveza Kamnik organizirala občinsko gasilsko tekmovanje, ki je bilo tokrat prvič na hipodromu v Komendi.

Tam so se zbrali gasilci: člani, članice, mladinci, mladinke, pionirji in pionirke iz vseh gasilskih društev naše občine ter številni gledalci, ljubitelji gasilstva. Nastopilo je preko osemdeset ekip, katerih člani so bili stari od 10 do 50 let. Zanimivo je bilo gledati take sestave in merjenje v raznih veščinah in preprekah. Vsem je bilo tudi naklonjeno lepo, toplo vreme.

V soboto, 28. 5. 1983, so tekmovali članice, mladinke, pionirke in pionirji v naslednjih disciplinah:

Članice — vaja z MB (motorno brizgalno) — tridelni napad — in raznoterosti.

Mladinke — iste discipline kot članice.

Pionirji so bili razvrščeni v dve skupini, po povprečni starosti v desetino A in B. Imeli so vajo z MB (motorno brizgalno) 300 l/min. in štafeto s petimi ovirami na 350 m dolgi progi.

Pionirke — iste discipline kot pionirji.

V nedeljo, 29. 5. 1983, so tekmovali člani in mladinci. Imeli so vajo z MB — tridelni napad — in štafeto s štirim preprekami na 350 m dolgi progi.

(Nadaljevanje na 18. strani)

(Nadaljevanje s 17. strani)

Rezultati naših tekmovalnih desetini so naslednji:

Člani v A skupini. Tekmovale so 4 ekipe, doseženo je drugo mesto. Imeli so 5 ur vaj v popolni sestavi.

Članice v A skupini. Tekmovale so 4 ekipe. Doseženo četrto mesto s petimi urami vaj v popolni sestavi.

Pionirji v B skupini. Tekmovalo je 13 ekip, doseženo je sedmo mesto z devetimi urami vaj v popolni sestavi.

Razvidno je, koliko ur vaj so imele posamezne skupine v popolni sestavi, oziroma ko na vajah ni manjkal noben od nastopajočih v desetini. Precej so naši gasilci trenirali v pomanjkljivih sestavah. Vzrok za pomanjkljivo sestavo je bila popoldanska izmena, predvsem pri članicah, ko nekatere niso mogle zapustiti delovnega mesta. Posamezne članice se po vaji niso pravočasno vračale na svoje delovno mesto. Teh problemov v strojni mizarni ni bilo. Razumevanju mojstrov za gasilske vadbe Stolovih delavcev gre vsa zahvala. Zavedati se moramo, da je uspeh ekip odvisen samo od popolnih zasedb.

Za člane in pionirje je bila udeležba zadovoljiva. Pionirji so hoteli vsako zamujeno vajo nadoknaditi pri naslednji vaji. Zavedali so se, da se da s kolektivnim delom marsikaj napraviti.

Rezultati v točkah od 1000 možnih. Računano je od 1. mesta do doseženega mesta naših ekip:

PIONIRJI B

| društvo | MB 300 l/min | | | štafeta | | | | |
|-----------------------|--------------|----|--------|---------|----|--------|-------|---------|
| | čas | NT | skupno | čas | NT | skupno | zbir | dos. t. |
| Tunjice | 58,5 | 4 | 62,5 | 86 | 4 | 90 | 152,5 | 247,5 |
| Stol | 82 | 17 | 99 | 96 | 4 | 100 | 189 | 201 |
| razlika v točkah 46,5 | | | | | | | | |

ČLANICE

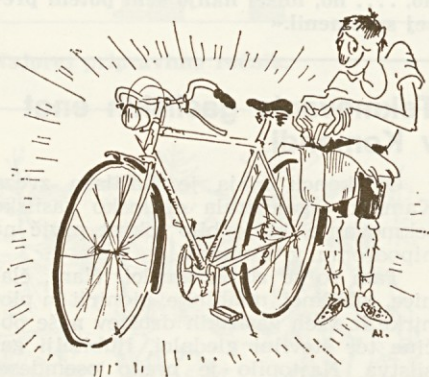
| društvo | MB 800 l/min | | | raznoterost | | | | |
|---------------------|--------------|----|--------|-------------|----|--------|------|---------|
| | čas | NT | skupno | čas | NT | skupno | zbir | dos. t. |
| Svilanit | 88 | 12 | 100 | 33 | 6 | 39 | 139 | 661 |
| Stol | 101 | 26 | 127 | 86 | 3 | 89 | 216 | 584 |
| razlika v točkah 77 | | | | | | | | |

ČLANI A INDUSTRIJA

| društvo | MB 800 l/min | | | štafeta | | | | |
|---------------------|--------------|----|--------|---------|----|--------|------|---------|
| | čas | NT | skupno | čas | NT | skupno | zbir | dos. t. |
| Titan | 71 | 3 | 74 | 77 | — | 77 | 151 | 849 |
| Stol | 84 | 20 | 104 | 81 | — | 81 | 185 | 815 |
| razlika v točkah 34 | | | | | | | | |

Proti koncu tekmovalja pa nas je obiskal načelnik štaba operative GZS tov. Milan Vrhovec, ki je pohvalil organizatorja tekmovalja, ki je potekalo brezhibno, GD Moste in Komenda pa sta poskrbeli za razvedrilo gasilcev in gledalcev z glasbo, jedajo in pijačo.

Tako smo zaključili občinsko gasilsko tekmovalje. Čaka nas še tekmovalje lesnoindustrijskih enot v Mariboru, ki bo po vsej verjetnosti v jeseni ter mesec požarne varnosti, ki bo združeno z vajami sosednjih gasilskih društev na objekte tovarne. Marjan Burja



»Kolo je tudi za dopust dobra iznajdba: Ne rabi bencina, ne dragega vzdrževanja. — Seveda, na pedale je pa treba pritisniti!«



»Iz najine gajbice so se pred leti vsi norčevali, sedaj pa prav z njo komot prideva na morje!«

Zanimanje za balinarski šport narašča

Mogoče se nekateri bralci ne bodo strinjali z mojo ugotovitvijo. Ta športna igra je izredno stara. Čas pa je prinesel nov način igre in tudi tekmovalja. Tehnična pravila, ki so danes zelo izpopolnjena, so povečala zanimanje igralcev. Naj omenim, da je samo v ljubljanski regiji preko 60 klubov ali društev.

Na pobudo nekaterih občanov in sodelavcev naše tovarne smo v lanskem letu ustanovili na Duplici balinarski klub Virtus. Le v organiziranem in pravilno vodenem klubu se ljudje v prostem času lahko rekreirajo. Ta klub je prvi v občini Kamnik in ima vse možnosti, da se razširi. Članstvo nenehno narašča. Ob ustanovitvi je bilo 26 članov, letos pa je število naraslo na 50 članov. Od tega je več kot polovica Stolovih delavcev. Ob večanju števila članstva nastaja nov problem — primerneга igrišča za balinanje.

IO kluba je izvolil tričlanski pripravljalni odbor, ki naj bi raziskal možnost za rešitev tega perečega problema. Vemo, da bo naloga težka in da bo zahtevala precej sredstev, vendar pa se moramo zavedati, da je to v prid KS Duplica in DO Stol, oziroma krajanov in delavcev.

Na podlagi nekaterih razgovorov je mogoče sklepati, da so nekateri zelo malo zainteresirani za to množično rekreacijo. Vemo pač, da vsak najprej napelje vodo do svojega mlina, vendar mora nekaj vode ostati tudi za soseda. To sem zapisal zato, ker so razgovori in zaključki vodili v to smer.

Naj v tem članku še enkrat omenim, da so člani kluba delavci, upokojeanci in učenci in da je ta šport namenjen predvsem rekreaciji.

Pridite, prepričali se boste!

V tekmovalju ljubljanske regije smo sedaj igrali prvič. V mesecu maju so bila končana tudi vsa tekmovalja v ligah!

Virtus je nastopal v tretji ligi ter zasedel drugo mesto. To je velik uspeh po tako kratkem delu v klubu.

Klub organizira razna tekmovalja v okviru državnih in republiških praznikov in v okviru občinskega praznika.

Letos smo imeli dvodnevni turnir v počastitev prvega maja. Nastopalo je 16 dvojic, tekmovalje pa je bilo 2. in 3. maja.

V mesecu maju in juniju je potekalo tekmovalje posameznikov. Prijavilo se je 44 tekmovalcev, tekme pa so bile vsak drugi dan. Finale tega tekmovalja je bilo na dan borca — 4. julija — s pričetkom ob 8. uri.

Pridite in uživati boste v športnem duhu! Upamo, da boste tako spoznali pravi namen te športne dejavnosti in nas podprli pri reševanju našega problema.

Marjan Prelovšek

»Pojdi k vragu!« je rekel delavec delavcu. »Saj bom šel, ob dveh.« Pa ja ni s tem pomotoma mislil žene, ki jo vedno imenuje z najlepšimi besedami.

* * *

»Ta pa spreminja obnašanje kot kameleon barvo. Se še spomniš, kakšen je bil pred pol leta. Danes pa je prijazen.«

Stolov kovač Jože Letnar je bil na republiškem tekmovanju kovačev prvi

VELIKO VESELJE DO POKLICA IN DELA

Stolova kovaška delavnica, ki jo Stol za svoje obratovanje potrebuje, stoji ob furnirni v tozdu 1. Prostor je majhen, komaj nekaj kvadratnih metrov sem in nekaj tja, vendar je toliko v njej le prostora, da je mesto za nakovalo, kurilnice za segrevanje železa in kovaško napravo, ki ob dotiku udarja po železu. V prostoru je še majhna delovna plošča in omarici za orodje.

Ko smo izvedeli, da je naš kovač Jože letošnji republiški prvak v kovaštvu, sem se skušal z njim pogovoriti. Skromen kot je, mi je hotel dati literaturo, ki jo je potreboval za tekmovanje in članke iz časopisov, na katerih je opisano tekmovanje in rezultati. V Delavski enotnosti je bil Jože naslikan na prvi strani.

Vendar sva se z Jožetom vendar le drugače dogovorila. Nič ne bova pogledala v razne zapiske in drugam, raje se bova kar po domače pogovorila, saj sva vendar sodelavca, delavca v isti tovarni.



Delo s kovaškim kladivom ali napravo je prijetno in zanimivo, če ima delavec pred očmi, kaj bo iz pripravljenega železa naredil, kako bo to izgledalo in služilo svojemu namenu.

Jože Letnar dela v Stolu devet let. Prej je bil zaposlen v Komunalnem podjetju v Mengšu in v Kovanem orodju v Kamniku. Po poklicu je izučeni kovač, učil pa se je pri Alojzu Zupanu v Mengšu.

Kako je prišel do poklica? Doma je s kmetov. Do kmečkega dela ni imel toliko nagnjenja kot do obrti. V njegovih mladih letih ni bilo toliko poklicev. Bili so čevljarji, mlinarji, mizarji in kovači. Vedel je, da mu bo kovaški poklic najbolj težal. Pa se ga je izučil in ni se zmotil.

Ko je Jože prišel v Stol, je pri nas še delal kovač Franc Šest iz Kamnika. Postala sta dobra prijatelja in sodelavca. Štiri leta sta bila skupaj, potem je Franc odšel v pokoj.

Jože je vsa leta, predno je prišel v Stol, delal v strojnem kovaštvu. Dobro so mu poznana vzmetna, pnevmatska in padalna kladiva ter kovaške stiskalnice. Edino na hidravličnih kladivih ni delal. Za te je rekel, da jih imajo precej v Zrečah. Tam je bil na praksi na kovanju odkovkov. Bil pa je tudi v delavnicah »Boris Kidrič« v Mariboru.

V Stolu so seveda čisto drugačne zahteve. Tu je delo vseh vrst, kar terja veliko znanja in iznajdljivosti. Za oddelek plastike je potrebno napraviti krive nože za obrezovanje plastike. Jože jih napravi iz peresnega jekla. Spajati je treba žagine liste za žagin obrat, marsikaj je treba napraviti za krivilnico in sodelovati z našimi kovinarji iz remontne delavnice. Delo je zares raznovrstno, od najbolj preprostega kovanja do specialnega kaljenja v olju in vodi. Če se tukaj napravi le malenkost narobe, je vse zanič. Nož na »štanci« ne bo delal. Ali bo premehak, ali se bo odlomil.

Jože je praktičen kovač. Rekel je, da je za segrevanje železa primerno samo oglje, ki jeklo oplemenjuje, koks pa ga slabša.

»Za material, ki ga boš potreboval, moraš vedeti, kakšen je. Ali je bolj trd ali bolj mehak. Če ga pritisneš ob brusno ploščo, se to po iskrah prav dobro vidi.«

Z delom je na splošno zadovoljen, prav tako tudi z mojstrom Ladom Miheličem in drugim vodstvom v tozdu. Ve, da je treba delati in je zadovoljen, da mu ni treba prenašati nepotrebnih sitnarjenj, katere je drugod že doživel, vendar je od njih pri delu sama zguba. Rekel je, da težave rade že same po sebi pridejo, vendar jih drugim ne povzročajo.

Na kraju sva se z Jožetom tudi dotaknila tekmovanja kovinarjev. Jože se udeležuje občinskega tekmovanja in republiškega. Lani se je s kovači v občini poizkusil v Kemični tovarni v Kamniku, na republiškem srečanju, ki je imelo sedež v Krškem, pa je bil med enajstimi kovači peti. O tem smo v našem Glasilu že pisali.

Letos je bil Jože na medobčinskem tekmovanju kovačev Kamnik — Domžale prvi. Prvouvrščeni so šli naprej in tako je Jože spet prišel na republiško tekmovanje, tokrat na Jesenice.

Štirinajst dni prej je dobil vprašanja za teoretični del in načrte za praktični izdelek.

Teoretični del je vseboval vprašanja iz samoupravljanja, varstva pri delu, tehnologije materiala in strokovna vprašanja.

Za odgovore na ta vprašanja se je Jože s kolegi pripravil na seminarju v Jaršah. Več kot štiri ure so se pogovarjali in vsakdo je toliko odnesel, kolikor so ga teme zanimalo.

Praktični del je bilo posebno področje. Iz okroglega železa je bilo treba napraviti poseben izdelek, ki oblikovno zares ni lahek. Da je to res, smo izdelek

za naše bralce slikali. Človek kar težko verjame, da je res napravljen iz okroglega palice.

Jože je v Stolu napravil nekaj poskusov. Vsakič je šlo bolje, na Jesenicah pa zares.

Opazoval je druge kovače pri delu, drugi so opazovali njega. Segreval je železo, koval in oblikoval. Uspel mu je še lepši izdelek kot doma. Treme ni imel, zakaj bi jo imel, teorijo je znal, praksa pa mu tako ni nikoli delala težav.

Ne smemo misliti, da so bile zahteve za izdelek le približne. Ne, izdelek je moral imeti natančno obliko in zelo natančne mere. Za izdelavo pa je bil čas določen — tričetrt ure in nič več.

Vendar je bilo to delo za Jožeta pravo veselje. Napravil je vse tako, kot je komisija zahtevala. Bil je zelo vesel, ko je izvedel, da je najboljši. Prvi v Sloveniji. Za nagrado je dobil skulpturo kovinarja iz bronu, pismeno priznanje, značko kovinarja in še spominsko knjigo.

Ko je Jože naslednji dan prišel na delo, ga je mojster Lado Mihelič vprašal, kako je tekmovanje uspelo. Povedal mu je, da je prvi in oba sta bila vesela.

Kmalu zatem ga je poklical vodja tozda Andrej Koželj. Šla sta h glavnemu direktorju Vinku Gobcu, ki je želel z Jožetom osebno spregovoriti nekaj besed in mu tudi čestitati. Direktor je prejšnji večer slišal po radiu obvestilo, da je prav Stolov kovač najboljši v Sloveniji. Najboljši med dvanajstimi občinskimi prvaki.

Z Jožetom sva končala pogovor. Namehnil se je in pridal:



Kovaško oblikovan izdelek, napravljen iz okroglega kosa Ø 25 × 150 mm. Na pogled je težko verjeti, da je ta izdelek napravljen iz železne palice, vendar je res.

Potrebno je razbeljeno železo, kladivo in zelo spretna kovačeva roka.

»Ni bilo težko. Ne teoretično, ne praktično. Seveda sem se dobro pripravil. Do kovaštva pa imam tako neizmerno veselje in voljo. Zakaj se ne bi pomeril še z drugimi?«

Jože je skromen človek. Vedno z nasmehkom na obrazu in optimističen, do sodelavcev dober tovariš in prijatelj.

Človek, ki je lahko marsikom izmed nas za vzgled.

Ciril Sivec

3. LETNE IGRE UNILESA

Tokrat smo se Unilesovci zopet zbrali na Kodeljevem in se pomerili v kegljanju, balinanju, malem nogometu, namiznem tenisu, odbojki, streljanju in šahu.

Naša DO smo zastopali v vseh disciplinah, razen ženske ekipe v namiznem tenisu.

Namen tekmovanja je bil, da se ponovno srečamo in še bolj utrdimo stike, tako na športnem in tudi delovnem področju. Da dokažemo, da vsi pripadamo eni organizaciji, ki se imenuje Uniles.

Organizacijski odbor je sklenil, da skupnega zmagovalca ni in da smo vsi skupaj zmagovalci.

Tekmovanje je tehnično izpeljalo Športno društvo Slovan na svojih igriščih na Kodeljevem.

Naj naštejemo samo nekaj boljših uvrstitev naših:

- kegljanje ženske 4. mesto, posamezno 1. mesto Osolin,
- kegljanje moški 4. mesto,
- mali nogomet 4. mesto,
- namizni tenis moški 4. mesto,
- odbojka ženske 3. mesto,
- odbojka moški 5. mesto,
- streljanje ženske 7. mesto,
- streljanje moški 1. mesto, posamezno 2. mesto Bertoncelj,
- šah 1. mesto.

Zadnje čase ugotavljamo, da je med našimi delavci vedno manj zanimanja za razna športna srečanja. Vsakič, ko je potrebno, da se udeležimo tekmovanj, imamo težave, kako zbrati dovolj tekmovalcev.

Zaposlene moramo spodbujati, da nas kot eno največjih DO v občini Kamnik tudi zastopajo. Tako bi moral sindikat in tudi drugi bolj uspešno propagirati športno aktivnost. Spodbujati moramo zavest zaposlenih, biti vedno prisotni na raznih tekmovanjih in s tem izkazati pripadnost DO in sozdu.

Z DESKO NA MORJE

Čas letnih dopustov je. Kako bomo dopust preživeli, je pomembno od priprav in od tega, kakšne aktivnosti si bomo med dopustom izbrali. Dopust moramo dobro izkoristiti tudi za športne rekreativne aktivnosti. Dopust običajno planiramo sredi poletja, ko je čas najbolj vročih dni. V takem obdobju, ko človek išče primeren hlad, so najbolj primerne razne vodne aktivnosti, kot so: plavanje, potapljanje, smučanje na vodi, veslanje in jadranje.

Seznani bi vas rad z jadranjem na deski. Ta popularna vodna aktivnost se je zelo hitro razširila k nam od drugod.

Naše morje je toplo in zato zelo primerno za jadranje na deski.

Rekvizit ima več imen, in sicer: Windserfing, srf in domači izraz jadralna deska. V rabi so vsi trije izrazi. Poleg jadralne deske spadajo k opremi tudi copati, posebna obleka, varnostni jopič in posoda s pijačo. To opremo uporabljajo jadranci na daljših regatah. Za začetnike je že dovolj, da imajo desko, copate in veliko dobre volje.

Za vse tiste, ki bi se radi te aktivnosti hitro naučili, je najbolje, da se vključijo v tečaj. Po končanem tečaju, ki traja dvajset ur, že lahko dobro obvladajo to večino.

Rad bi pripomogel začetnikom, ki bodo letos prvič stopili na desko. Zadnja leta so morda ti že opazovali spretnost nekaterih jadrancev na našem Jadranu.

Dober jadravec na deski zna priti na morju kamorkoli.

Naj na kratko opišem to napravo: Deska je iz umetnih mas. Na sredini deske je gibljivo pričvrščen jambor, tako, da ga lahko nagibamo v poljubno smer. Jadro je napeto na jambor in lok. Lok držimo z rokama in z njim vodimo desko.

Zelo je pomembno, kako obvladamo ravnotežje na deski. Ko stojimo na deski in se peljemo, nastanejo prvi problemi, kako zaviti. Če jadro pomaknemo naprej, deluje sila, ki je pravokotna na smer vožnje pred osjo vrtenja, in zato obračamo sprednji del deske v smeri vetra. Temu rečemo, da zavijamo »z vetrom«. Če pa nagibamo jambor nazaj, deluje sila vetra za osjo in obrača zadnji del deske v smeri vetra, sprednji del se torej obrača proti vetru — to je zavijanje »proti vetru«.

To so začetni elementi jadranja na deski. Upam, da ne boste imeli preveč nevednosti. Ne izgubite takoj volje, čeprav boste večkrat padli z deske.

Vsega ne poskušajte sami, ampak si prej pridobite potrebno znanje, da ne boste zašli v težave.

Jože Zupin

**Vsem Stolovim delavcem
in tudi drugim bralcem
našega Glasila
želimo prijeten dopust**

Uredništvo

Franc Stele: GRINTOVCI



Veliko veselje do gora, od katerih jih nekaj od daleč vidimo z domačega praga, druge pa le v obrisih, ali pa morda

pomislimo, kje zadaj so, neizmerna volja do tisočkratnih hoj po planinskih poteh, veliko smisla za opazovanje naših gora v vseh njihovih prelestnih odtenkih, ko jih sonce obsije skozi jutranjo kopreno ali z opoldansko navpičnico ali tik pred zahodom, želja po novih poznanstvih s prebivalci in obiskovalci strmih pobočij, veliko znanja, ki je potrebno, da se del tega ujame na filmski trak in podari nam, v dolini, veliko tega nam je Franc Stele, vodja tehnološke priprave dela v Stolu, strnil v knjigi GRINTOVCI. Fotografije je opremil z lepo napisanimi podpisi, ki kot strnjena celota v človeku odpirajo željo, da bi vsaj enkrat v življenju vse to sam videl.

»Grintovci« je prva knjiga, v kateri so fotografsko obdelane celotne Kamniško-Savinjske Alpe.

Na več kot 140 celostranskih črno belih fotografijah se srečamo s pomladjo v Repovem kotu ali pa na travniku starodavne kmetije visoko pod Raduho. Potem potujemo v smeri sonca v vroče skale Skute, pa na Storžič in med pastirje Velike planine.

Jesen je in v Tunjicah zvoni v baročni katedrali, tu srečamo še zadnjič Korbarjevega ata; zima nas preseneti vrh Planjave, sever je mrzel, snega nasuje vse do dolin. Kar naenkrat, februarja, se vrh Rzenika razkrijejo megle in vrhovi so kot v prividu, GRINTOVCI se kopljejo v soncu. Spodaj, v gozdu nad planino Dol počasi ugaša dan in že je novo jutro, pa vse polno poti na neodkrite vrhove. Iz temnega oblačnega pol dneva se razkrije Kočna kot japonska Fudžijama, pri Lenartu na Rebrji so le redke steze, ki še drže v pribežališče naših dedov.

Knjiga namenoma ni barvna, pač pa črnobela. Je polna kontrastov med svetlobo in temo.

Knjiga GRINTOVCI je pred dnevi izšla pri Državni založbi Slovenije v Ljubljani in je na voljo v vseh knjigarnah po Sloveniji.

C. S.

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