

kladivar

glasilo proizvajalne OZD KLADIVAR Žiri

Letnik 7

Številka 3

Žiri, decembra 1977

Pregled doseženega uspeha poslovanja za obdobje od 1. 1. do 30. 9. 1977

Prikazani doseženi rezultati kažejo, da letni program proizvodnje ne bo realiziran, čeprav je že sedaj precej večji od lanskega. Sprejeti letni program realizacije v višini 48 milijonov je dosežen komaj dobro polovico 54,5%, sam dohodek 56,9% ostanek dohodka pa komaj 35%. V primerjavi z doseženim celotnim prihodkom, ki znaša po devet mesečnem obračunu letošnjega leta komaj dobrih 26 milijonov, predstavljajo samo zaloge 19 milijonov. V tem je nedovršene proizvodnje 8,2 milijona, zaloge materiala 6,5 milijona in gotovih izdelkov 4,5 milijona. Po tako izjemno ugodnem rezultatu ob polletnem obračunu, posebno še v primerjavi z doseženimi rezultati v lanskem letu, predstavlja letošnji

septemberski obračun zelo slab rezultat. Kje so vzroki za tako slabe rezultate poslovanja? Na to vprašanje morata odgovoriti proizvodnja in prodajna služba. Nedvomno pa je razvidno iz rezultatov poslovanja, da je čisti dohodek na zaposlenega minimalen in komaj rentabilen in da s takim obsegom proizvodnje dolgo ne bomo več pokrivali naših obveznosti, še prav posebno pa ne obveznosti, ki zapadejo v prihodnjem letu in naprej. Tako znaša ustvarjeni dohodek na zaposlenega po letošnjem septemberskem obračunu 77.517 din. Visoki stroški proizvodnje nas najbolj bremenijo pri naših naporih za realizacijo željnih in potrebnih rezultatov.

	Realiz. 30.9.77	Plan 1977	% realiz.
1. Fakturirana realizacija	28.866.325	48.047.665	60,0%
2. Plačana realizacija	26.288.563	48.047.665	54,7%
3. Doseženi celotni dohodek	26.233.115	48.047.665	54,5%
4. Dohodek	10.387.371	18.230.977	56,9%
5. Ostanek dohodka	1.503.300	4.288.785	35,0%
6. Čisti dohodek za OD	6.991.809	13.336.272	52,4%
7. Izplačani OD s prispevki	7.886.441	13.336.272	59,1%
8. Zaloge materiala	6.507.449	2.965.883	219,4%
9. Zaloge got. izdelkov	4.529.832	3.596.080	159,9%
10. Nedovršena proizvodnja	8.169.938	5.401.031	151,2%
11. Zakonske obveznosti	926.551	1.447.100	64,0%
12. Pogodbene obveznosti	965.710	2.052.300	47,0%
13. Poraba materiala	12.042.025	18.914.323	63,6%
14. Proizvodnje storitve	1.995.119	162.026	1231,3%
15. Amortizacija	1.470.636	2.259.239	65,0%
16. Investicijsko vzdrževanje	323.783	660.000	49,0%
17. Dnevnice in potni stroški	239.286	340.000	70,3%
18. Stroški reklame in prop.	269.526	465.000	57,9%
19. Stroški reprezentance	47.521	75.000	63,3%
20. Stanje kupcev	1.845.715	2.037.439	90,5%
21. Stanje dobaviteljev	1.441.440	1.041.598	138,3%

Poljanšek Mira

*Vsem članom kolektiva, njihovim družinam in sodelavcem želimo
v letu 1978 sreče, zdravja in osebnega zadovoljstva*



Pod pokroviteljstvom naše delovne organizacije je bila v počastitev krajevnega praznika v mali dvorani Svobode Žiri, razstava likovnih del našega sodelavca Vinka Podobnika

Realizacija In problematika proizvodnje na dan 30. 9. 1977

Glavna problematika proizvodnje je bila neizpolnjevanje prodajnih in proizvodnih planov. Največji izpad realizacije je bil pri skupini elektromagnetov, kjer je doseg plana zastopan s skromnimi 26%. Vzrokov za to je več: pri specialno izdelanih magnetih niso bili pravočasno izdelani postopki in risbe. Pri tuljavnih smo prešli na novo maso, pri batih pa uvajanje nove tehnologije. Glavni vzrok pa je gotovo velik izmet in premajhne kapacitete na struženju. Za elektromagnete je zelo težko dobiti kooperacije (zahtevnost in velikost izdelka). Drugi največji izpad je bil pri skupini hidravličnih komponent. Tudi ta skupina je zastopana s komaj 40%, kar pa se v skupnem planu proizvodnje najbolj pozna, ker je skupina zastopana z 38%. Tudi tu je vzrokov več. Eden od teh je skupina ventilov Wotan, ki so bili izdelani več kot 50%, vendar so bili potem stornirani. Glavni vzroki so tudi tu prevelik izmet ter kasnitve tehnološke dokumentacije. Pri tej grupi so tudi težave pri planiranju zaradi velikega asortimana in slabe standardizacije izdelkov. Zaradi tega so tudi zaloge materiala in zaloge nedovršene proizvodnje zelo velike.

Pri pneumo komponentah ni bil plan dosežen zaradi kasnitve dobave materiala iz uvoza. Dobili smo ga v III., namesto v I. kvartalu.

Druge skupine so se gibale v okviru plana. Če še enkrat navedemo glavne vzroke, ki so vplivali na neizvršitev plana, so to:

1. Daleč prevelik asortiman popolnoma različnih izdelkov in zaradi tega tudi velike težave pri planiranju oz. nabavi materiala,
2. Prevelik izmet,
3. Nepopolna dokumentacija, oz. normativi,
4. Težave pri nabavi materiala (posebno uvoz).

Velika težava je tudi v tem, da proizvodnja ne dobi razen iz kontrole nobene povratne informacije. Proizvodnja, pa tudi tehnologija bi rabila vse podatke o serijah. Ti podatki bi morali biti vodilo pri drugi seriji.

Na to bi moralo dati odgovor stroškovno knjigovodstvo.

REALIZACIJA V 9. MESECIH:

Skupina	Delež v let. planu	Izdelano
Hidravlične komponente	38%	40%
Elektromagneti	9,6%	26%
Oprema za hidravliko	3,5%	220%
Pnevmo komponente	17%	56%
Pnevmo sistemi	20%	74%
Vibratorji	3,4%	85%
Indikatorji	6,4%	80%
Zatiči	2%	103%

Obisk sejma „EMO 2“

Prvi vtis sejma je razsežnost sejma, za kar bi rabil najmanj teden dni časa, da bi si ogledal vsaj kar te zanima. Razstavniki prostori so zelo lepo urejeni, razstavljeni izdelki pa tudi na pogled vzbujajo vtis, da so izdelani z določeno natančnostjo. Na vseh področjih je opaziti, da elektronika nezadržno prodira tudi na obdelovalne stroje.

– Stružnice in stružni avtomati

Klasične univerzalne stružnice na sejmu skoraj ni bilo videti. V veliki meri pa so bili zastopani stružni avtomati najrazličnejših firm. Firma Monforts je poleg ostalega razstavljala tudi nov stružni avtomat FNC 1067, voden z elektroniko. Ta avtomat se popolnoma razlikuje od standardnih Monforts avtomatov. Revolverska glava se premika na dveh koordinatnih vodilih s pomočjo katerih lahko doseže vsak položaj v delovnem območju stroja. Mrtvi gibi so dosti hitrejši, kot pri ostalih avtomatih te firme. Možno pa je tudi struženje med konicami.

– Frezalni stroji

Razstavljeni so bili stroji vseh velikosti, ročni, avtomatski, programsko upravljani, z avtomatskim dodajanjem orodja, kopirni stroji, itd. Firma Maho je v svojem razredu verjetno na vodilnem položaju. V primerjavi s strojem v naši orodjarni, je opaziti zelo velik napredek. Stroji so opremljeni z hidravličnim vpenjanjem orodja, električnim izbiranjem vrtljajev glavnega vretena, 64 spominov za nastavljanje pozicije, itd.

– Vrtalni stroji

Na sejmu je bilo moč videti vse od ročnih vrtalnih strojev, do namiznih, konzolnih, večvretenskih, do strogo namenskih avtomatov. Ogledali smo si tudi stroje za lepanje, honanje in superfiniširanje. Na strojih za lepanje smo lahko ugotovili, da tudi na domačih strojih dosegamo kvaliteto lepanja, ki je bila prikazana na sejmu. Firma Sunen je razstavljala nov vertikalni stroj za honanje, za katerega pa še nismo imeli prospekta. Razstavljena sta bila tudi dva stroja za superfiniširanje, prvi od firme Supfina, drugi pa od neke druge firme, ki pa sta si bila zelo podobna.

– Žage

Prevladujejo krožne žage vseh dimenzij. Precej je bilo tudi ločnih žag in le nekaj tračnih.

– Preše

Razstavljen so bile v vseh velikostih, od najmanjših, katere zložiš v stavek za eno delovno operacijo, do največjih. Med njimi je razstavljal tudi Litostroj. Ob pogledu na Litostrojsko prešo so takoj padle v oči komandne omare in pulti, seveda ne zaradi lepega izgleda, temveč zato, ker so se popolnoma razlikovali od ostalih. Mislim, da bomo kot proizvajalci morali v bodoče bolj paziti tudi na izgled teh izdelkov.

Tudi manjše preše, podobne našim, so v bogati opremi in zelo lični izdelavi v prodaji za približno isto ceno.

– Rezalna orodja

Razstavljalci so razstavljali predvsem orodja z izmenljivimi ploščicami iz trdih kovin. Nikjer na sejmu, niti ob ogledu proizvodnje v firmi Monforts ni bilo videti nožev ali rezkalnih glav z nalotanimi trdinami.

Iz brzoreznih jekel izdelujejo samo še povrtala, navojne in spiralne svedre. Razstavljeni so bili tudi topovski svedri, firme Mapal, s specialnimi stroji, s katerimi vrtajo v polno in dosežejo predobdelavo za valjanje. Premer orodja znaša od $\varnothing 3$ – $\varnothing 150$. Ta orodja so primerna za izdelavo cilindrov.

Opaziti je bilo težnjo po avtomatizaciji standardnih strojev. Razstavljeni so bili stari Monforts avtomati s prigrinjeno roko za strežbo avtomatu. Tako se na vseh področjih uveljavljajo razne hidravlične ali pnevmatske roke, katere zamenjujejo človeka pri stroju.

Zadnji dan potovanja smo obiskali firmo Monforts. Po kratkem opisu proizvodnega programa in ogleda dveh filmov, smo si ogledali tudi proizvodnje prostore. Proizvodni prostori so za njih obseg pretesni, natrpani so s stroji in obdelovanci, vendar kljub temu lepo urejeni. Strojna oprema je precej stara. V sami proizvodnji pa imajo precej svojih avtomatov.

Po mojem mnenju moramo še v naprej obiskovati take sejme, vendar je potrebno zato predvideti več časa, da si lahko bolj detajlno ogledaš vsaj tista področja, ki te zanimajo.

Mlinar Anton

Poročilo o Bernskem sejmu „SAMA 77“

Mednarodni sejem „SAMA 77“, ki je bil odprt v Bernu od 19. 9. do 24. 9. 77, sva si ogledala s tov. ing. Bogataj Mihom. Sam namen sejma je bil prikaz sodobne švicarske industrije (finomehanike). Tako so švicarske firme zavzele največ razstavnega prostora. Poleg omenjenih so razstavljele tudi druge firme: Festo, Lucifer, Bosch Pnevmatik, Sormel in druge. Tako je bila pnevmatika najštevil. zastopana. V nekoliko manjšem obsegu pa vibrotehnika, digitalna, hidravlična in optična.

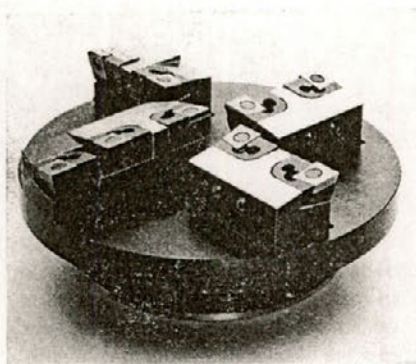
– Od izdelkov pnevmatike so bili predstavljeni krmilni, dušilni, nepovratni ventili, vseh vrst cilindrov, pnevmatska stikala in razni priključki. Vsi omenjeni izdelki so bili montirani v sklopu avtomatov, tako, da je bilo delovanje tudi praktično prikazano.

– Iz področja vibrotehnike sva videla okrogle vibratorje in majhne transporterje. Posebnost okroglih vibratorjev je bila ulita ali postružena skleda iz posebnega materiala, ki preprečuje elektrostatično nabi-

janje komadov. Vse orientacije na skledah so vijačene. Tudi pritrditev skleda je drugačna od naše. Posebnost orientacij pri višku komadov na stezi je ta, da ga zrak odpihne nazaj v skledo.

Naj navedem primer povezave pnevmatike z vibratorji.

Po dveh vibratorjih potujeta zobato kolo in osovina. Pnevmatiski dodajalni ročici vsakega na stezi prime-ta in položita na orodje. S pnevmatskim cilindrom se opravi vtiskavanje osevine v zobato kolo. Po ope-



raciji odpihne zrak sestavljeni kos v posebno košarico. Na drugem aparatu se kos kontrolira. Komad iz vibratorja ročica prime in prenese na pripravo, ki ga zavrti. Po komandi ga potem druga ročica odloži v košarico, če je kos dober. V primeru napake v ekscentričnosti ga ročica odloži v drugo košarico. Tako ga ročica odloži glede na vrsto napake v različne košarice.

– Iz področja digitalne tehnike je bila najzanimivejša tehnika z digitalnim zapisom teže. Poleg tega so bili razstavljeni razni števcji. Podatki ter zapisi z digitalnim zapisom so bili na vsakem koraku.

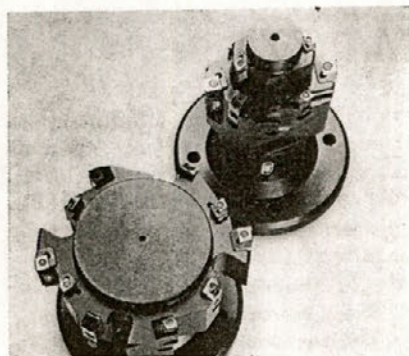
– Hidravličnih elementov je bilo najmanj in še ti so bili razstavljeni kot posamezni elementi.

Povzetki:

– na vsakem koraku pri ogledovanju je bilo videti, da je firma FESTO še vedno najmočnejša v pnevmatiki. Ima velik asortiman elementov po funkcionalnosti, prav tako pa so tudi najlepše oblike.

– enako mesto ima firma WALTER s svojim programom iz vibrotehnike.

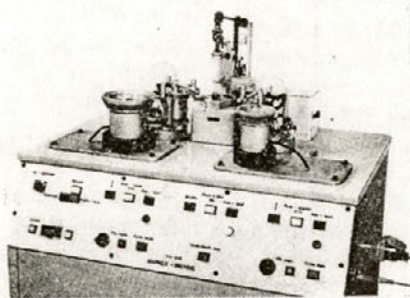
– ni bilo nobenih vijčnikov (pnevmatskih, elektročnih), razen dveh primerov, ki sta uporabna samo v finomehaniki.



– pri vsakem razstavljalcu so najmanj tri stvari bile v pogonu. Od avtomatov za sestavljanje stružnih avtomatov, pnevmatskih koordinat-

nih miz, kontrolnih naprav do priprav za prikaz funkcionalnosti posameznih elementov. To je bila sigurno najboljša stran sejma.

Ker se naše podjetje prvenstveno ne ukvarja z pnevmatskimi napravami, mislim, da bi v prvi vrsti lahko prekopirali in izdelovali ulite ali postružene skledke za osnovo vibratorja VD-O.



Ostale pnevmatske rešitve prikazane na sejmu pa pridejo v upoštevanje pri kompletiranju saržerjev na večjih vibratorjih in ostalih posameznih pripravah, ki jih izdelujemo po naročilu.

Opaziti je bilo tudi to, da pri zelo majhnem številu vibratorjev odvzem kosov opravijo direktno iz vibratorja. V večini primerov so uporabljeni majhni vibracijski saržerji tipa VDT, ki jih tudi sami uvajamo v prototip.

Orientacije so v principu zelo enostavne in služijo v glavnem za zagotovitev dveh izhodnih položajev. Končno orientacijo pa opravljajo pnevmatski elementi s pomočjo mehanskih, pnevmatskih ali foto senzorjev.

Ker je povsem očitno, da direktno dodajanje iz vibratorja na delilne mize ni več v uporabi, saj so v glavnem vsa dodajanja izvedena s pnevmatskimi vakumskimi rokami, bo potrebno razmisliti o tem. Po informacijah Stuška (Lama), FESTO te roke že izdeluje. Če je to res, bi bilo potrebno dobiti material in vzorce, sicer pa razmisliti o tem, da jih tudi sami izdelujemo. Verjetno bi bile najbolj zanimive vertikalno–horizontalne kombinacije, saj z vrtljivimi nimamo še nikakršnih izkušenj.

Kavčič Iztok

Obisk sejma „FARAGA FATRAMA“ in „MEHANA“ v Stuttgartu

Ko prestopiš vrata sejmišča se ti zazdi, da se nahajaš v nekem skladišču–ekspeditu, kjer se dnevno odpošlje velika količina blaga. Regali, omare, police za vse vrste materiala so bila smiselno sestavljene in dostopne viličarju ali avtomatskemu dvigalu na tračnicah. Prikazali so tudi hitro pakiranje. Z ene strani so prihajali izdelki v transportnih zabojih, z druge kartonska škatla, ki jo je naprava avtomatsko zalepila s plastičnim trakom, avtomatsko prevzela in nato je delavec na koncu samo žigosal naslove.

Viličarji

Prikazani so bili vseh vrst in velikosti z vsemi dodatki za zlaganje poetiziranega blaga v skladišču, za transport polizdelkov in za transport odpadkov s prekucnikom. Za serijsko montažo ali obdelavo pa so bila prikazana tudi hidravlična podnožja (ročna ali pumpa z elektromotorjem, ki so tudi večje transportne zaboje držale v vseh mogočih položajih, kakor je delavcu najbolj prikladno). Prikazan je bil tudi

dvižni most za nakladanje na avto. Hidravlika

Pojavljajo se za nas nova imena, ki imajo zelo dobro razvito izdelavo elementov za hidravliko, podobno našemu programu. Po prospektu in po izdelkih vidiš, da modulna tehnika zelo napreduje, vendar so ohišja že popolnoma vsa lita iz aluminija z jeklenimi vložki. Intenzivneje razmišljajmo o aluminijastih odlitkih, sploh pa za ohišja modulov pridejo zelo v upoštevanje.

Elektromagneti na ventilih so vsi manjši in zaliti v araldit s konjektorjem.

Cilindri so za hidravliko isti, za pnevmatiko pa se je pojavila nova firma z novo izvedbo, s fiksirano smerjo pomika, tako, da sama batnica ne more imeti zavrtitve v osi (prospekti so na razpolago).

Zelo velik prostor so pa zavzemali reduktorji z elektromotorjem in električna sklopka vezana na delilno mizo.

Točnost delitve je manjša in je bila

praktična uporaba prikazana s transportnim trakom v montaži.

Vibracijska tehnika

Prikazanih je bilo nekaj vibratorjev s pnevmatskimi vijačniki vseh vrst. Zanimivost pri vibratorjih so bile vzmeti iz plastike (teflon). Prevladovali so predvsem pnevmatski vibratorji, ki se regulirajo z odpiranjem in zapiranjem dušilnega ventila.

Elektronika

Zelo prisotna povsod elektronska regulacija ali nastavitve posameznih kordinat (vpenjalne glave, delilne naprave, razne sisteme luknanih kartic, itd.).

Obdelovalnih strojev ni bilo veliko, le tu in tam se je predstavil kakšen izdelovalec specialnih naprav in orodja.

Povdarek sejma je bil na skladiščni tehniki, ureditvi in hitremu poslo-

vanju skladišča.

Vsak posameznik je na tem sejmu lahko veliko pridobil za svoj oddelek, ker je bila skupina pravilno določena.

Koliko teh stvari bomo prenesli v proizvodnjo pa je odvisno od posameznika in od vseh. Mnenje vseh pa je, da se še obiskuje take in podobne sejme, da se lahko najde sebe v celoti in svojo tovarno na kakšni stopnji razvoja je.

Starman Andrej



Razvojno inovacijski projekt je pripravljen

Pred časom smo na zboru delavcev poročali, da imamo namen tudi v Kladivarju pričeti z razvojno inovacijsko nalogo, odnosno projektom. Naziv projekta je „Hidravlika“ in bi ga izdelali ob pomoči Republiške raziskovalne skupnosti. Namen mojega sestavka je, da поблиže seznanim z osnovnim ciljem in nalogami, ki jih bomo poskušali v projektu rešiti. Obenem bi želel prikazati tudi že opravljeno delo na posameznih področjih. Res je namreč, da Republiška raziskovalna skupnost (skrajšano RRS) pospešuje razvojno dejavnost s finančno podporo, vendar so zastavljene naloge za nas takega pomena, da jih moramo napraviti tudi, v kolikor RRS ne bo mogla nuditi finančne podpore.

V projektu smo pripravili 7 nalog in sicer z naslovi:

- Družina hidravličnih črpalk in motorjev
- Hidravlični krmilniki z litimi utori
- Sedežni krmilniki smeri, tlaka, količine
- Namizne preše
- Hidravlični cilindri
- Verižni sistem krmiljenja smeri, tlaka, količine
- Proporcionalni krmilniki smeri, tlaka, količine

Na kratko bom podal še opis posameznih nalog, zastavljene cilje in trenutno stanje razvoja.

1. Pri družini hidravličnih črpalk in motorjev želimo razviti družino zobniških črpalk z notranjim ozobljenjem. Do sedaj izdelujemo že radialne batne črpalke. V SFRJ črpalk z notranjim ozobljenjem ne izdeluje še nihče. Črpalke bi bile razvite do tlaka 320 bar in bi omogočale sestavljanje več posameznih črpalk v celoto. Zaenkrat je skonstruirana osnovna izvedba in je v izdelavi zobniško ozobljenje, ki pa je izredno zahtevno.

2. Hidravlični krmilniki se v SFRJ izdelujejo iz polizdelkov raznih litin in mehansko obdelano pretočnih in krmilnih utorov. Zaradi neekonomične izdelave in velikih pretočnih uporov, kakor tudi glede na priporočila CETOP je smotrno čimprej preiti na velike uture. Zaenkrat so skonstruirane veličine KV-10, KV-12, KV-20 in KV-32. Preizkusni ulitek KV-12 ste verjetno že videli in smatramo, da je uspel, ker se s karakteristikami lahko enači z zahodnonemškimi proizvodi.

3. Sedežni krmilniki smeri, tlaka in količine so ravno tako pri nas ne proizvajajo, pa tudi mnogi veliki tuji proizvajalci ne proizvajajo kompletnih družin. Sedežne krmilnike bomo razvili za tlake 320 bar in pretoke do 4000 l/min. V izdelavi je osnovna dokumentacija.

4. Namizne preše bomo razvili zaradi potreb, katere so nam nakazali uporabniki, predvsem iz elektroindustrije. Pri izdelavi bodo v celoti porabljene domače hidravlične komponente. Kompletirali bomo tudi ponudbo našega SOZD ZPS. Izdelana je konstrukcijska dokumentacija, kakor tudi že prototip velikosti 4 ton.

5. Hidravlične cilindre uvrščamo med naše razvojne naloge, ker nam vsi uporabniki naše hidravlike to pogojujejo. Na trgu se namreč lahko kupi namenske cilindre, ki ne dopuščajo potrebne fleksibilnosti pri realizaciji naročil ali pa je njih predelava odločno predraga. Razvijamo jih po najnovjših predpisih CETOP in so prve konstrukcije že vidne v naši proizvodnji.

6. Verižni sistem krmiljenja smeri, tlaka in količine je smiseln predvsem za manjše nazivne velikosti. Sistem omogoča gradnjo krmilnih agregatov z majhnimi gabaritnimi merami. Obstoji vertikalno in horizontalno veriženje. V pripravi je izdelava dokumentacije.

7. Proporcionalni krmilniki smeri, tlaka, količine omogočajo avtomatizacijo in regulacijo izhodnih veličin, ki so proporcionalni vstopnemu električnemu signalu. Po domače rečeno, z večanjem napetosti na elektromagnetih krmilnika se bo enakomerno tudi večal pretok. Stroji, opremljeni s takimi enotami, bi omogočali programiranje z računalniki ali procesorji. Izvršene so bile uvodne analize.

Ker so naloge iz področja hidravlike, bo največ dela imel razvojni oddelek v Škofji Loki, ki bo izdelal tudi 5 nalog, 2 bi pa poizkušali RO v Žireh.

Vodja projektnega sveta je ing. Zupančič Janez.

Celotni projekt so že obravnavale strokovne komisije pri področni in Republiški raziskovalni skupnosti in mu dale priporočilo, tako da pričakujemo, da bo v kratkem na obravnavi na IO RRS in tudi sprejet. O tem pa kdaj drugič.

Beovič Anton

Novi prenovljeni prostori

Z otvoritvijo nove proizvodne hale v mesecu oktobru, smo pridobili nove ustrežnejše delovne pogoje. Skupaj s proizvodnimi obrati, smo takrat selili tudi tehnološki in razvojni oddelek, nabavo in nekatere druge službe priprave dela.

Pred dnevi smo v prenovljene prostore stare proizvodne hale preselili upravo, splošni sektor, finančno-prodajni sektor, ki so bili do sedaj nameščeni v Zadržnem domu v Stari vasi.

S pridobitvijo ustreznih prostorov poleg proizvodne hale, bo tudi delo med službami potekalo bolj nemoteno.

I z p i s e k

14. seje delavskega sveta z dne 3. 12. 1977

1. Sprejet cenik elektromagnetov
2. Pravilnik o načinu oblikovanja cen za izdelke in storitve ter o pogojih za prodajo istih gre v javno razpravo, ki naj traja od 5. 12. do 14. 12. 1977
3. Samoupravni sporazum z omenjenimi popravki sprejet
4. Osnutek samoupravnega sporazuma o osnovah in merilih za delitev sredstev za OD in za skupno porabo delavcev gre v javno razpravo, ki traja od 5.12. do 14. 12. 1977
5. Sprejet samoupravni sporazum o združevanju dela delavcev v DO „KLADIVAR“ Žiri s pripombami
6. Soglasno sprejet predlog za imenovanje organov za izvedbo referendum na dan 23.12.1977, vseh članov za volilno komisijo in komisijo za sestavo volilnega imenika
7. Dne 23. 12. 1977 se razpiše referendum za:
 - samoupravni sporazum o združevanju dela delavcev v DO „KLADIVAR“ Žiri
 - samoupravni sporazum o osnovah in merilih za delitev sredstev za OD in za skupno porabo delavcev v DO
 - samoupravni sporaz. o združevanju v SOZD ZPS
 - samoupravni sporazum o medsebojnih pravicah, obveznostih in odgovornostih med delovno skupnostjo in organizacijo združenega dela ZPS
8. Na zboru delavcev se glasuje za:
 - dopolnitev samoupravnega sporazuma o združevanju sredstev amortizacije, ki je stopil v veljavo 27. 2. 1976
 - staturni sklep DS ZPS
 - o sprejemu v članstvo ZPS delovnih organizacij „Projekt“ Maribor in „Stroj“ Radlje
9. Sklep o potrditvi vseh inventurnih komisij
10. Sklep o imenovanju delegata za Temeljno banko Gorenjske tov. Bogataj Rada
11. Naše Glasilo se da v tisk EGP Škofja Loka
12. Soglasno sprejete predvidene prekoračitve investicijskih naložb 1976–1977. Potrebna finančna sredstva v višini 2.385.290,95 din se izločijo iz lastnih sredstev na poseben račun (izločena sredstva za investicije)
13. Sklep, da je z odpravo ozkih grl v proizvodnem procesu nujno nabaviti (predvsem v letu 1978 zgoraj navedena osnovna sredstva). Investicijska oz. finančna služba naj po predhodno zbranih ponudbah priskrbi potrebna finančna sredstva s finančnimi oziroma komercialni krediti
14. Sprejet sklep, da se v lastni režiji izdelajo v tem seznamu navedena osnovna sredstva (v letu 77-78) in da se v ta namen izločijo finančna sredstva iz rednih sredstev na poseben račun
15. Proda se dolgostružni krivuljni avtomat sthrom M 255
16. KK Kladivar Žiri se odobri znesek 30.000,00 din iz naslova reklame
17. Soglasno sprejet samoupravni sporazum o poslovnem sodelovanju pri skupni realizaciji razvojnih programov in sicer „Uvedba litine za hidravliko v serijsko proizvodnjo“ katerega je nosilec Železarna ter projekta „hidravlika“ katerega nosilec je „Kladivar“ Žiri

Za točnost prepisov sklepov jamči Trček Nevenka

Prispela pošta

Iz založbe KUMUNIST sma prejeli:

Predstvaljamo Vam slovensko izdajo Komunista, ki izhaja v 80.000 izvodih, poleg tega pa Vam predstavljamo tudi njegovo založniško dejavnost, ki izda na leto kakih 30 knjig in brošur. Glasilo Zveze komunistov Slovenije in Zveze komunistov Jugoslavije prinaša v vsaki številki sestavke o najbolj aktualnih problemih razvoja in aktivnosti naše samoupravne družbe ne njenih subjektivnih sil ter o aktualnih mednarodnih dogajanjih in gibanjih tako v posameznih delih sveta kakor tudi v mednarodnem delavskem gibanju. V njem so nadalje sestavki iz vseh krajev Slovenije in Jugoslavije. Časnik piše tudi o aktualnih teoretičnih problemih, posebno v Teoretični prilogi, ki jo pripravlja Marksistični center pri CK ZKS.

Kakor je znano, sproži časnik vsako leto akcijo, imenovano „Teden Komunista“. Doslej je zelo uspešno organiziral dva, prav zdaj pa se je začel tretji „Teden Komunist“, namenjen „človeku, znanju in produktivnosti“ ter „družbi in knjigi“. V okviru letošnjega tedna Komunist se bo s številnimi akcijami vključila tudi slovenska izdaja. Tako pripravlja razne simpozije, okrogle mize, tribune, tim. panelne razprave, pogovore o raznih temah iz našega socialističnega razvoja ter še z drugih področij našega življenja in dela.

V časniku sodeluje trenutno nad 250 dopisnikov iz vse Slovenije, s časnikom in založbo pa je povezanih nad 2.000 poverjenikov Komunist v osnovnih organizacijah ZK.

K gradivu je priložen še seznam knjig in brošur, ki jih lahko naročite pri omenjeni založbi, vendar ga zaradi obsežnosti ne objavljamo. Interesenti ga dobijo na vpo-

gled v splošnem sektorju, kjer lahko tudi naročijo posamezne knjige in brošure.

Iz Krajevne skupnosti Žiri smo od informativne skupine prejeli osnutek izdajanja Žirovskega časopisa

gimi materialnimi in operativnimi stroški, osebnim dohodkom za dva delavca, bi bilo stroškov približno 1.030.000,00 din (103 stare milijone) letno.

– Treba bi se bilo tudi dogovoriti za odprtje posebnega računa za sredstva, ki bi se zbirala na ravni Krajevne skupnosti. Združeno delo naj bi stroške nosilo po participaciji v %, kar za našo DO pomeni 7%, to je 71.000 din (7,1 starih milijonov letno). Cena enega izvoda bi stala tako v izboljšani ofset tehniki 13,20 din.

4. Kadri

Pri časopisu bosta morala biti zaposlena stalno dva delavca.

5. Ostale organizacijske zadeve

Glede na širino (tako po vsebini, kot po področju dejavnosti) je nujno, da se dogovorimo, da delavci vsake delovne ali druge organizacije poskrbijo za sestavke in pravočasno dostavo uredništvu, kajti ob minimalni kadrovski zasedbi ne moremo računati na tak način novinarskega dela, kot ga ima na primer Glas.

Potreben bo tudi dogovor o tem, približno koliko prostora bo na razpolago za posamezne dejavnosti (organizacijske, itd.).

To naj služi kot osnova za razpravo.

1. Vloga

– Smisel žirovskega časopisa je po vsebinski plati sredstvo za medsebojno obveščanje združenega dela v širšem smislu. Doseči moramo tako medsebojno informiranost, da bo pripomogla k sistematičnejšem in bolj usklajenemu delu na vseh področjih in rasti samoupravljanja.

– Hkrati to v organizacijskem in finančnem smislu pomeni smotrnost, kajti združujemo sile in sredstva, s tem pa dosežemo mnogo višjo kvaliteto.

– Zato pa bi časopis moral biti 14-dnevnik, da bi mogel vsem nam pomagati pri delegatskem odločanju v vseh sredinah in na vseh ravneh.

– Število izvodov bi bilo okrog 3.000, prejelo bi ga vsako gospodinjstvo, delegacije, organi in DPO in vsaka DO še nekaj izvodov.

2. Samoupravno dogovarjanje

Podpisati je potrebno samoupravni dogovor v zvezi z izdajanjem glasila, ki naj bo hkrati obveza za kritje dela stroškov, ki naj bi jih nosilo združeno delo na žirovskem.

3. Predračun stroškov in participacija

Tisk celotne naklade na 10 straneh bi stal približno 30.000 din (tri milijone starih din) in to skupno s še dru-

Uredniški odbor

„Kladivar“ je glasilo KLADIVARJA, tovarne elementov
za avtomatizacijo Žiri, Dobračeva – s. p. o.

Ureja ga odbor za obveščevanje:

KAVČIČ Ernest

BOGATAJ Jože

BOGATAJ Jože

TEMELJ Franci

PODOBNIK Vinko

Naklada: 250 izvodov

Tisk: EGP Škofja Loka

Sindikalni izlet v Benetke

Po dolgih in polemičnih razpravah smo le izpeljali letošnji sindikalni izlet. Mislim, da je prav, da ga udeležencem osvežimo, tistim pa, ki so ostali doma pa predstavimo. Žraven pa zapišemo nekaj kritičnih misli na rob nekaterim neljubim dogodkom, ki so se na žalost pojavili na samem izletu.

Za uvod nas je po enomesečnem lepem obdobju presenetilo slabo vreme. Nič zato, smo si rekli in krenili z avtobusom čez Kladije in po dolini Idrijce proti Gorici. Tu je vožnja potekala skoraj dolgočasno po nam več ali manj znani pokrajini. Po opravljenih mejnih formalnostih smo se zapeljali v Gorico, tu pa je bil prvi postanek. Vsak je po svojih možnostih in potrebah obiskal množico trgovin in trgovinic.

Ko smo potešili svojo nakupovalno strast, smo se zapeljali proti Doberdolu. Tu smo si ogledali veličastni spomenik žrtvam I. svetovne vojne. Res, vsa čast italijanskim gradbenikom, da so naredili tako mogočni pomnik skoraj četrta milijona žrtvam, ki so padli v brezsmiselnem klanju na tem področju. Omeniti pa velja tudi izredno čistočo in negotovost, ki jo posvečajo samemu spomeniku in okolici.

Po ogledu smo jo takoj ubrali naprej proti Benetkam.

Po poldrugi uri vožnje, na kateri smo ugotovili, da nas je nekaj manj, kot nas je bilo v začetku, smo prispeli v predmestje. Tu smo kosili v hotelu. Na žalost ni bil to izlet naših gostincev, kajti po tem, kako hitro smo bili postreženi, se bi lahko

marsikaj naučili.

Po tem izdatnem obedu smo takoj krenili po nasipu v samo mesto. Tu pa smo na pomolu prestopili na posebno ladjo, s katero smo se po slikovitih kanalih prepeljali na Markov trg. Že sam bežen pogled po pročeljih stavb ti pove, da je tu bilo nekoč doma bogastvo. To tisočletno mesto stoji na stoterih otočjih in pilotih. Prebivalci so bili zavarovani pred napadi vojske s kopnega, na morju pa so bili tako ali tako oni dolgo časa glavna sredozemska sila. Silno bogastvo pa so jim prinašale dobre kupčije, kajti bili so glavni trgovci v Sredozemlju. Po razburljivem iskanju enega, nekoliko „čudnega“ sodelavca smo odpluli nazaj proti „celini. Potem pa hajd domov.

In kaj lahko zapišemo na rob vseh tistih dogodkov, ki so se pripetili neplanirano?

Mislim, da je precej takih, kateri bi sodili kvečjemu na izlet na Žirovski vrh, ne pa v tujino. Kot, da se vodičeve besede ne tičejo njih in da so dogovorjeni odhodi in roki samo za tiste, ki „tako ali tako ubogajo“. Nekateri so svojo neposlušnost in korajžo drago plačali, lahko pa bi jo še draže.

Res, da je to sindikalni izlet, da ni to „ših“, pa vendar je treba upoštevati bonton in dejstvo, da nismo doma, kjer počnemo vse, kar se nam zdi.

Vse to bomo morali upoštevati ob planiranju prihodnjega izleta, da ne bomo spet kazali svojih domačih razvad po tujini.



Kadrovske novice

V naši DO se je v zadnjem času zaposlilo večje število sodelavcev in sicer:

ANIČIN MIRAN – Strojna
 BUŠLJETA CVETO – Montaža HK
 JEREB VALTER – Strojna
 KALAN FRANCI – Montaža HK
 LESKOVEC JULIJANA – Nabavni oddelek
 MAVER JOŽE – Strojna
 PINTAR DUŠAN – Strojna
 POTOČNIK MARJAN – Montaža HO
 PIŠLAR ALOJZ – Strojna
 PIVK JOŽE – Tehnologija
 KOSMAČ BRANKO – Strojna
 BENC IVAN – Strojna
 UŠENIČNIK IVO – Strojna
 CANKAR VENCESLAV – Skladišče materiala
 PODOBNIK PAVEL – Čuvaj
 Ing. LUZJAR JANEZ – Tehnologija
 KAVČIČ BENJAMIN – Strojna
 RAKAR BORIS – Orodjarna
 MOŽINA ANDREJ – Voznik viličarja
 FERENČAK DARJA – Prodaja

Iz JLA so prišli naslednji tovariši:
 KRISTAN IVAN – Teh. kontrola
 BUH MATJAŽ – Strojna

V JLA so odšli naslednji tovariši:
 SPORIŠ BRANKO
 DEMŠAR STANISLAV
 ŠUBIC BRANKO

V tem trenutku je v DO zaposlenih 160 delavcev.

Terminski koledar

JANUAR	FEBRUAR	MAREC	APRIL	MAJ	JUNIJ
P 30 9 16 23	6 13 20 27	6 13 20 27	3 10 17 24	8 15 22 29	5 12 19 26
T 31 10 17 24	7 14 21 28	7 14 21 28	4 11 18 25	9 16 23 30	6 13 20 27
S 4 11 18 25	1 8 15 22	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24 31	7 14 21 28
Č 5 12 19 26	2 9 16 23	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25	1 8 15 22 29
P 6 13 20 27	3 10 17 24	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26	2 9 16 23 30
S 7 14 21 28	4 11 18 25	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27	3 10 17 24 31
N 8 15 22 29	5 12 19 26	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28	4 11 18 25
JULIJ	AVGUST	SEPTEMBER	OKTOBER	NOVEMBER	DECEMBER
P 3 10 17 24	7 14 21 28	4 11 18 25	30 2 9 16 23	6 13 20 27	4 11 18 25
T 4 11 18 25	1 8 15 22 29	5 12 19 26	31 3 10 17 24	7 14 21 28	5 12 19 26
S 5 12 19 26	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25	8 15 22 29	6 13 20 27
Č 6 13 20 27	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26	9 16 23 30	7 14 21 28
P 7 14 21 28	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29
S 8 15 22 29	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30
N 9 16 23 30	6 13 20 27	3 10 17 24 31	8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24 31

ned. in proste sobote
 prazniki
 kol, dopust