



kladivar

glasilo proizvodne OZD KLADIVAR Žiri

Letnik 15

Številka 4

Žiri, november 1985

Polletni obračun

V prvem polletju letošnjega leta smo celotni dohodek dosegli v planirani višini 524.022.164 din, indeks 49,35. Porabljena sredstva so bila večja kakor smo planirali, ker so se surovine dražile hitreje kot smo planirali — porabili smo 288.386.288 din, indeks 61,24.

Zaradi večje rasti materialnih stroškov je bil dohodek manjši kakor smo planirali, dosegli smo ga v višini 235.635.876 din, indeks 39,88.

Čisti dohodek je bil manjši kakor smo planirali in to predvsem zaradi večjih materialnih stroškov; čisti dohodek smo dosegli v višini 185.446.183 din, indeks 39,99.

Zaloge surovin so precej večje kot smo planirali; ob prvem polletju smo imeli surovin za 171.675.404 din. Faktor obračanja smo planirali 3,50 dosegli pa smo ga 0,97.

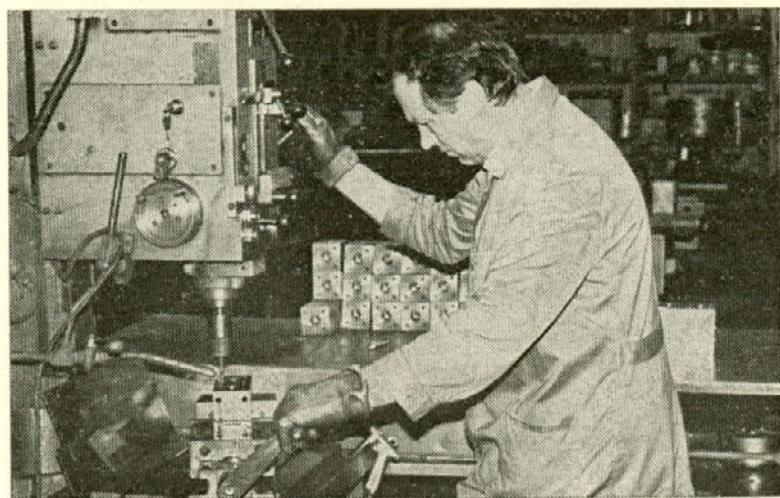
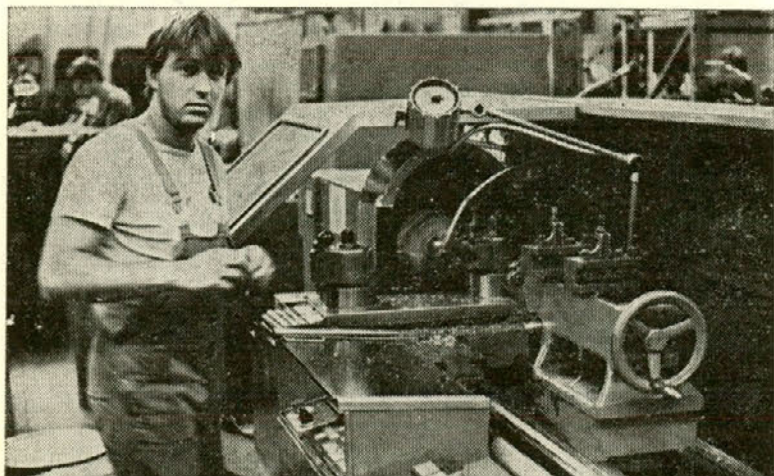
V nedovršeni proizvodnji smo imeli 23.554.150 din vrednosti. Faktor obračanja smo planirali 5,50, dosegli pa smo ga 12,24.

Gotovih izdelkov smo imeli v zalogi za 16.182.340 din. Faktor obračanja smo planirali 5,50 dosegli pa 17,82.

Navedene rezultate bi lahko globalno ocenili tako, da smo dosegli planirane rezultate, v večji meri smo odstopali od realizacije plana na področju materialnih stroškov in zalog surovin.

Rezultati, ki smo jih dosegli v prvem polletju, nas morajo spodbuditi, da na področjih, kjer odstopamo od planov, v drugem polletju stanje popravimo. Visoke rasti materialnih stroškov, kar je posledica rasti cen repromateriala, ne bomo mogli v celoti rešiti, ker na rast cen surovin nimamo odločilnega vpliva. Tega pa imamo pri racionalnem planiranju nabave in zalog surovin, zato bomo morali v drugem polletju na tem področju stanje bistveno popraviti.

Rado Bogataj



BOLJŠA STROJNA OPREMA — POGOJ ZA DOSEGANJE VEČJE KVALITETE IZDELKOV

V času nove investicije intenzivno razmišljamo o nakupu nove strojne opreme, ki naj bi dopolnila obstoječo in izboljšala predvsem kvaliteto izdelkov. Za nekatero, predvsem uvoženo opremo smo že sklenili pogodbe, za domačo pa še tečejo dogovori. V tem sestavku želimo predstaviti nekaj najzanimivejših strojev iz seznama uvožene opreme.

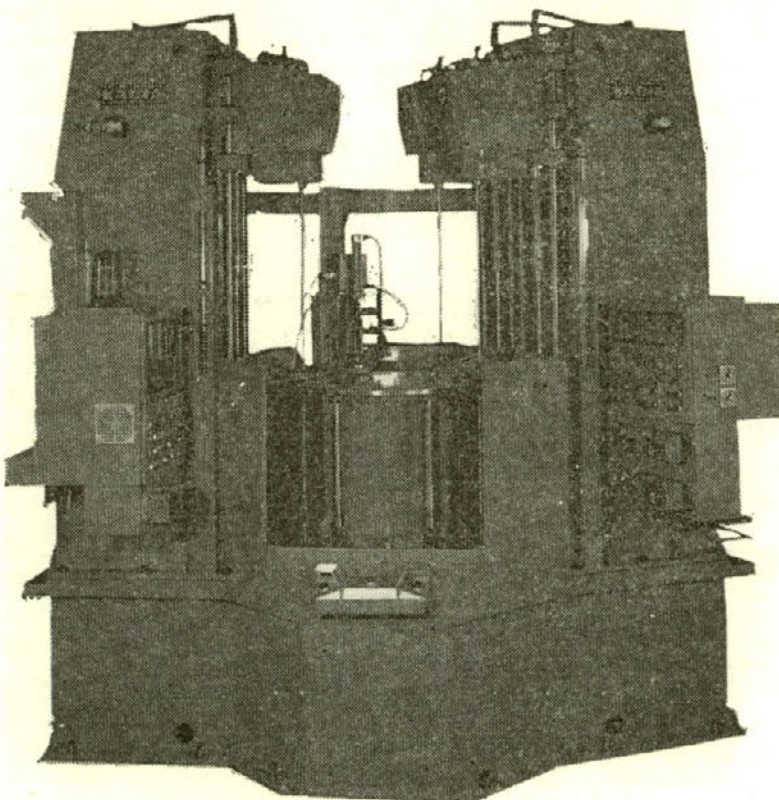
1. NUMERIČNO KRMILJENI STROJ ZA NOTRANJE BRUŠENJE



Namenjen je za kvalitetno notranje brušenje izvrtin različnih premerov, konusov, radijusov ipd. Vse te operacije se vodijo s pomočjo programskega krmilja, ki omogoča široko izbiro različnih delov brušenja na enem obdelovancu. Prav zaradi teh lastnosti je zelo primeren za našo proizvodnjo, ki je v večini primerov maloserijska in je možna hitra prilagoditev na drug obdelovanec. Lokacija stroja bo v skupini z ostalimi brusilnimi stroji.

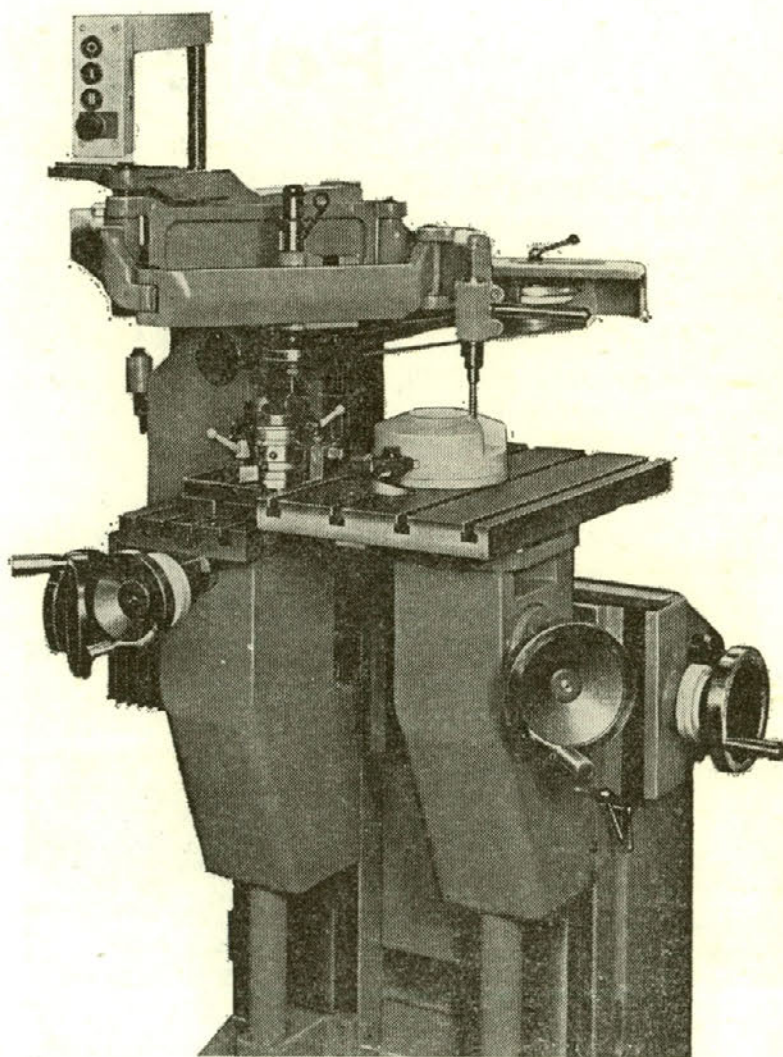
Poleg tega bomo v oddelek brusilk dobili tudi nov brusilni stroj za ploščinsko brušenje obdelovancev.

2. STROJ ZA HONANJE



Vse večje potrebe po kvalitetni končni obdelavi izvrtin — honanju, so narekovale nabavo specialnega dvovretenskega stroja za honanje. Opremljen je z vrtljivo mizo za katero vpenjamo obdelovance na prvi postaji, na drugi se vrši grobo honanje, na tretji fino honanje ter na četrti mikroraziglanje ostrih robov. Stroj omogoča visoko kvalitetno obdelavo honanih površin, kar je poglavitnega pomena za naše izdelke.

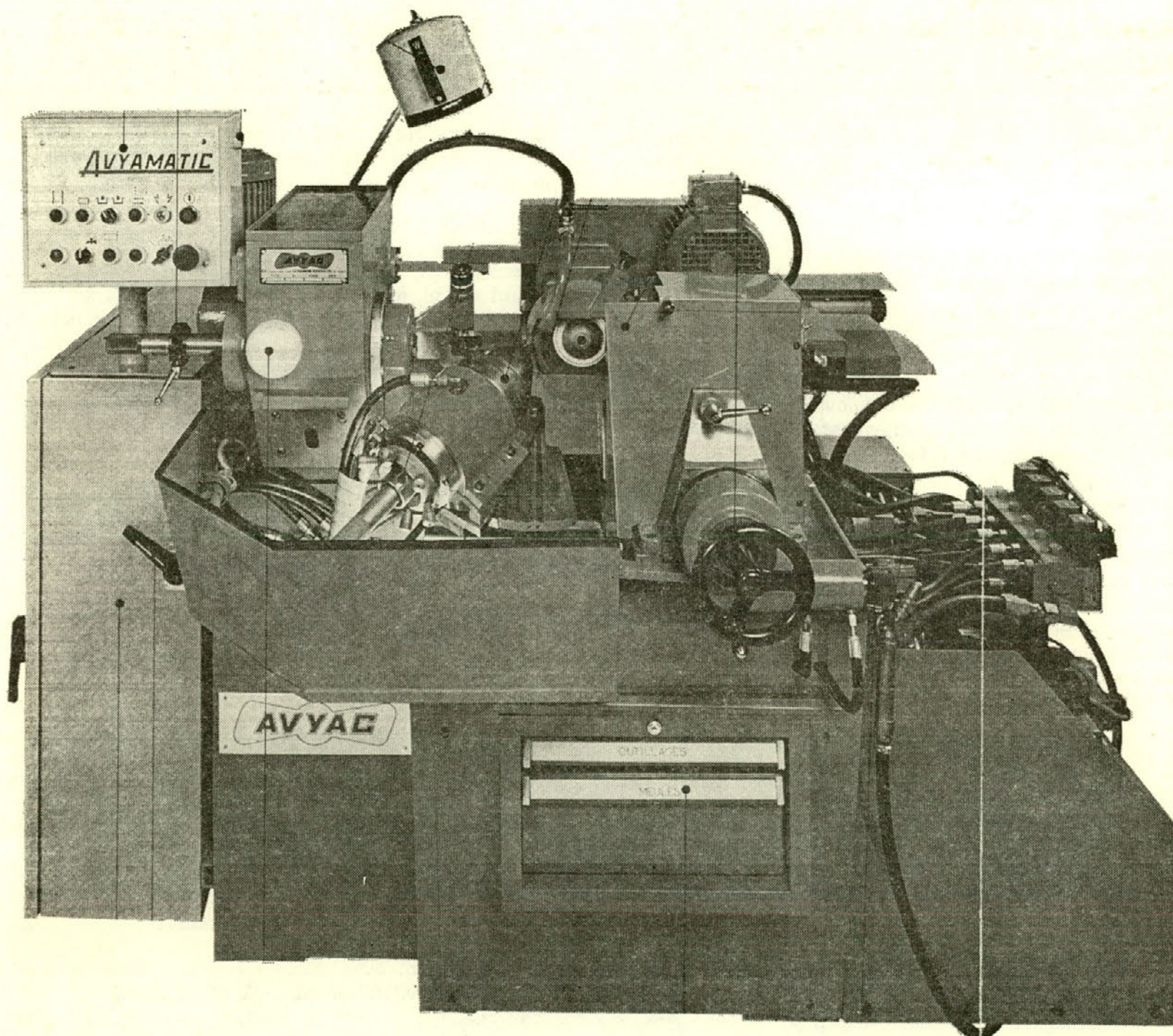
3. STROJ ZA GRAVIRANJE IN KOPIRNO REZANJE



Že dalj časa so v naši DO prisotne potrebe po graviranju raznih oznak na izdelke kakor tudi potrebe po izdelavi raznih orodij za brizganje in ulivanje. Zato smo na seznam uvozne opreme uvrstili tudi ta stroj. Deluje tako, da rame stroja na katerem je tipalo ročno vodimo preko modela, na drugi strani pa delovno vreteno, kjer je vpet frezar, postopoma oblikuje željeno obliko orodja ali gravure.

4. STROJ ZA OSTRENJE SVEDROV

Namenjen je za ostrenje vijačnih svedrov od premera se je opravljala med novoletnimi prazniki. Kasneje je 3 mm do 40 mm. Sveder moramo vstaviti v vpenjalno glavo ročno, prav tako tudi nastavimo pravilno pozicijo orodja. Ker je stroj polavtomatski opravi nadaljno bru-



šenje vseh potrebnih kotov svedra sam. Podoben stroj smo v naši DO že imeli, vendar se je izkazalo, da ne ustreza našim zahtevam po kvalitetnem brušenju re-

zilnega orodja, predvsem za potrebe obdelovalnega centra.

C. K.

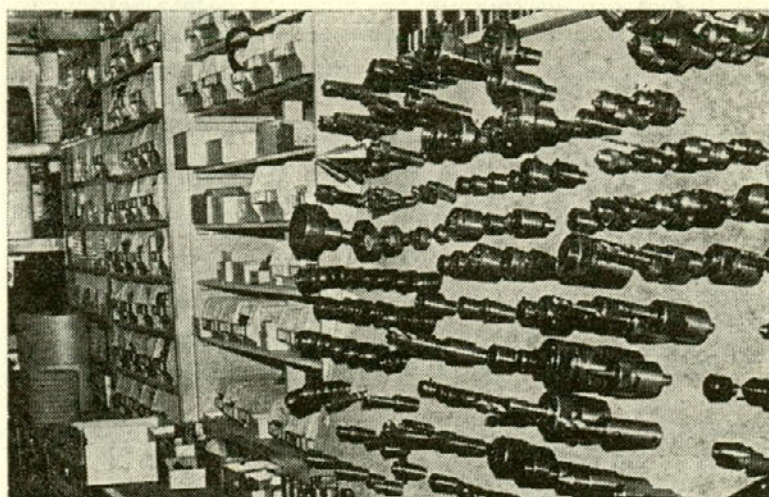
INVENTURA 1985

Ker lahko številne rezultate inventure najdemo med sklepi DS naj tokrat malo podrobneje pogledamo obrobne stvari, povezane z gornjim naslovom. Pa pojdemo po vrsti:

INVENTURNE KOMISIJE

Inventura je bolj ali manj nujno zlo. Če bi lahko zaupali v nezmotljivo poslovanje, ne bi bile potrebne, tako pa so očitno posledica vnaprej predvidene možnosti, da pri poslovanju nekaj ni v redu. Ker inventurno komisijo imenuje DS je torej organ, ki mu ostali delavci naložijo dolžnost, da ugotovi, kakšno poslovanje je. Je torej organ kontrole in kot tak verjetno odgovoren za nalogo, ki mu je zaupana.

Pri nas je inventura bolj zlo kot ne. Posebno prej, ko postala rešitev za tiste, ki jim manjka dopusta — ni



Del skladišča orodja

šlo najbolje. Letos je bila nekakšna kombinacija — takšno je bilo tudi delo. Večina članov komisij inventuro vzame kot delo — nekaj pa jih je, ki mislijo, da je inventura zaradi njih (ker nimajo dopusta) in ne oni na delu zaradi inventure.

V bodoče bo pri sestavi komisij kazalo še bolj premisliti o njihovem namenu in smislu.

DELO KOMISIJ

Kolektivni dopust je pravzaprav skoraj idealen čas za opravila, ki jih zahteva inventura. Zato je delo lažje in tudi posebnih zastojev ni — razen tistih, ki so že omenjeni. Tako prihaja do velikih časovnih razlik pri delu posamezne komisije — če je večina v komisiji zainteresirana za čimprej opravljeno obveznost, v drugi pa prevladuje »potreba« po delovnih dneh, je za približno enako količino in zahtevnost dela, razlika v dnevih kar precejšnja. Če te dni pomnožimo s številom članov, pridemo do kar spoštljive količine ur, ki so bolj ali manj slabo izkoriščene.

Zakaj se ne ukrepa? Prvič zato, ker je trend le v izboljšanju, saj vsaka inventura vzame manj časa (s tem tudi manj stane), kot leto poprej. Drugič pa zato, ker predsedniki komisij nimajo nikakršnih pooblastil, da ukrepajo — sami pa se ne želijo izpostavljati in si poleg dela, nakopati še jezo »sodelavcev«. Je že tako, da bodo vedno tudi ljudje, ki ob najboljših pogojih za delo — to znajo izkoristiti na račun drugih.

REZULTATI INVENTURE

Tisti, najtežji in najmanj simpatičen del opravil komisije, se prične šele, ko je popis končan. Torej takrat,

ko se začne primerjati dejansko stanje s knjižnim. Žal je že tako, da mora to delo opraviti le manjši del komisije, v glavnem pa sloni na predsednikih. Tu se namreč zberejo in prikažejo vse napake — v knjiženju, poslovanju in inventuri. Spet je od ljudi odvisno kako uspešni so, saj so razlike med posameznimi komisijami (in tudi predsedniki) tudi v tej zaključni fazi kar precejšnje.

ZAKLJUČKI INVENTURE

To so predlogov sklepov, ki jih obravnava DS. Žal je s temi sklepi vedno problem. Med inventuro se človek v vlogi predsednika centralne inventurne komisije natisli kritičnih pripomb za cel elaborat. Ko pa naj bi komisije te kritike prenesle v predloge sklepov, se pa zatakne. Pojavi se previdnost pred zamero, prevlada stališče: »Glavno, da je mimo!« itd. Tako se trese gora, rodi miš, kot pravi pregovor — naslednje leto pa vse po starem, no, recimo da za malenkost bolje. Pa vendar — le zakaj je v naši družbi tako težko pokazati na slabo delo, neuspešnost. Saj to ni kriminal, vsakdo pač ni pripravljen ali sposoben opravljati določenega dela. Tako pa imamo polna usta kritike (ne samo za dogajanje v delovni organizaciji), ko pa smo pred tem, da lahko kaj ukrenemo, pa zgrabijo vseh vrst zavore. Najbolj tista — kaj imam pa jaz na glavi? Očitno vsak nekaj najde, pa smo pri volku in kozi. Tako je torej s tem.

Letos bomo plačali nekaj davka zaradi napak pri poslovanju, drugo leto pa bodo na delu spet inventurne komisije — ki se bodo cel teden jezile na prejšnjo, ki ni bila dovolj učinkovita in odločna, da bi stanje boljše uredila.

Miha Bogataj

OBISK SVETOVNE RAZSTAVE OBDELOVALNIH STROJEV

HANOVER 1985

1. TEHNOLOGIJA ODREZAVANJA:

Struženje:

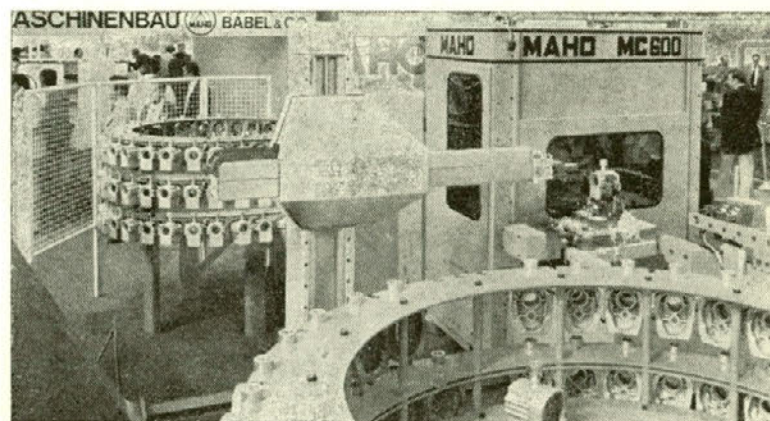
Obiskali smo razstavne prostore večino slavni proizvajalcev. Vse stružnice so opremljene z numeričnim krmiljem. Redke izjeme so stale v kotih razstavnih hal, razstavljalci pa so se dolgočasili ob svojih eksponatih. Vse več je stružnic, ki imajo štiri, pet ali šest osni krmilni sistem. Štiriosni krmilni sistem neodvisno krmili dve orodni revolverski glavi, ki delata istočasno. Pet ali šest osni krmilni sistem pa krmili dve orodni revolverski glavi, ki imata dodan pogon orodij, zvezno vrti glavno vreteno stružnice, kar omogoča frezanje vzdolžnih zavrtih utorov (npr. polžev, mazalnih utorov ipd.), krmili pa tudi manipulator, ki streže stroju.

Precej stružnic je izdelanih kot fleksibilna proizvodna celica.

Fleksibilna proizvodna celica je stroj, navadno eden, ki je opremljen z:

- sistemom za avtomatsko dodajanje in odlaganjem surovcev, ki ga običajno sestavlja: manipulator, auro palete za pripravo in odlaganje obdelovancev ter vpenjalna naprava na stroju,
- sistemom za avtomatsko izmenjavo istrošenega orodja z novim,

— sistemom za avtomatsko kontrolo izdelka in korekturo ugotovljenih napak. Kontrola izdelka je lahko izvedena s kontrolnim tipalom na revolverski glavi, ali pa je sistem za kontrolo ločen od stroja in opravi merjenja med transportom izdelka od stroja do palete.



Robotizirana proizvodna celica

Fleksibilne proizvodne celice so namenjene za obdelavo družine geometrijsko podobnih obdelovancev. Fleksibilne linije pa so sestavljene iz več navadno sorodnih obdelovalnih strojev (stružnice ali obdelovalni centri), povezani z transportom obdelovancev, transportom rezervnega orodja in avtomatsko kontrolo

obdelovancev. Fleksibilne linije so prav tako namenjene za obdelavo podobnih obdelovancev.

Novost pri struženju je obdelava paličastih izdelkov (batnice, bati), kjer najprej stružijo izdelek vpet v glavo na glavnem vretenu. Ko je izdelek s prve strani obdelan, ga vpnejo v gnano glavo, ki je vpeta v eno od revolverskih glav in z orodjem na drugi revolverski glavi obdelajo še drugo. Na ta način izdelajo kos brez ročnega obračanja izdelka ali prestavljanja na drugi obdelovalni stroj.

Stroji za struženje iz paličnih materialov so za vodenje palic opremljeni z »Hidrobari«. Pri demonstraciji uporabe »hidrobarov« so palico premera 50 mm in dolgo 3 m zavrteli do 9000 vrt/min.

Vrtanje:

Vse več dela, ki so ga do sedaj opravljali vrtalni stroji že opravljajo obdelovalni centri in stružnice. Razstavljeni so bili CNC krmiljeni vrtalni stroji z magacinom orodij (16—24 orodij). Vrtalni stroji sestavljeni iz vrtalnih enot so bili izredno redki, v glavnem pa so bili izdelani za obdelavo večjih serij. Tudi ti vrtalni stroji so bili CNC krmiljeni.

Izjema je bila firma Suhner, ki je razstavljala veliko paleto vrtalnih enot in enot za rezanje navojev. Razstavljali so tudi sestavljene vrtalne avtomate.

Namizni vrtalni stroji so opremljeni s strojnim pomikom in se uporabljajo tudi za rezanje navojev.

Frezanje:

Frezalni stroji so kakor stružnice večinoma numerično krmiljeni. Klasične kopirne stroje je v večjem številu razstavljala samo še firma Parpas. »Kopirni« frezalni stroji ostalih znanih proizvajalcev so numerično krmiljeni in tako ni potrebno zamudno in drago izdelovanje kopirnih modelov. Deckel ni razstavljal stroja za graviranje, ki ga nameravamo nabaviti.

Brušenje:

Ploščinsko brušenje:

Pri ploščinskem brušenju prevladujejo klasični brusilni stroji z brusnimi ploščami, ki brusijo z obodom (kakor URB). Segmentne brusilne stroje je razstavljala samo firma Geckel. Stroji so večjih dimenzij (500 × 2000 in večji). Brusilne stroje te firme ima Litostroj.

Zunanje okroglo brušenje:

Brusilni stroji za zunanje okroglo brušenje so v veliki večini opremljeni z CNC krmiljem, indirektnimi merilnimi sistemi in strežnimi napravami. Razstavljalci so znani proizvajalci te opreme.

Notranje okroglo brušenje:

Pri ogledu strojev za notranje okroglo brušenje smo pozornost posvetili firmi Overbeck in si ogledali stroj podobne konstrukcije kot ga nameravamo kupiti. Stroj ustreza našim zahtevam. Konkurenčne firme, ki so razstavljale so: Tripet, Uva. Voumarda na razstavi ni bilo. Kikinda je razstavljala stroj, za katerega smo v času zbiranja ponudb dobili ponudbo. Stroj je CNC krmiljen, vendar nima možnosti brušenja konusov. Stroj ni delal, ker je bila baje pokvarjena ena od kartic.

Ostrenje orodja:

Pri firmi Aviac smo si ogledali stroj aviamatic. Demonstrirali so nam delovanje stroja. Na razstavnih prostorih ni bilo podobnega stroja. Vsi ostali so bili podobni stroju za brušenje svedrov, ki ga že imamo.

Honanje:

Obiskali smo firmo Sunen, ki razstavlja že znani proizvodni program. Novost je bil prigraven robot, ki dodaja in »sortira« izdelke. Sortiranje izvaja na število opravljenih hodov honanja. Če doseže mero pri manj delovnih hodih kot je nastavljalec predvidel smatra, da še ni prišel do čiste površine in tretira kos kot izmeten. Druga novost je avtomatska kompenzacija trošenja orodja, ki jo je potrebno izkustveno določiti. G. Kuzmanoviču smo sporočili rezultate honanja z supersizing orodjem. Potrdil je, da to orodje dejansko dosega nižjo kvaliteto obdelave, vendar po izkušnjah s firmo Westinghouse sodi, da je dosežena obdelava za hidravlične namene zadovoljiva. Obljubil je, da se bo ob priliki oglasil v Žireh.

Gehring je razstavljal namenske stroje za honanje. Kadia pa stroje večjih dimenzij.

Lepanje:

Razstavljali so vsi znani razstavljalci strojev za honanje. Aluminij in plastiko lepajo z silicijevim karbidom ali aluminijevim oksidom. Sestava paste za lepaje je poseben recept in je to tajnost firm. Na strojih, pri katerih so vodilni obroči gnani z zobnikom, poravnajo plošče tako, da vrtijo ploščo nekaj časa v levo, nekaj časa v desno smer.

2. NEKONVENČIALNI IN POSEBNI POSTOPKI OBDELAVE

Laserska tehnika:

Uporabljajo je za merilne in kontrolne sisteme, rezanje tankih pločevin in pisanje napisnih tablic.

Erozija:

Razstavljeni so bili stroji za žično erozijo, stroji za erozijo s specialno izdelano elektrodo in stroji z magacinom elektrod po konceptu vertikalnih obdelovalnih centrov. Vsi stroji za elektroerozijo so numerično krmiljeni. Posebnost so numerično krmiljeni stroji za izdelavo granitnih elektrod za elektroerozijske stroje.

Stroji za raziglanje:

Na področju raziglanja je bilo izredno malo eksponatov. Raziglanje so opravljali z različnimi ročnimi brusilnimi strojčki različnih izvedb, žičnimi ščetkami (tudi na obdelovalnih centrih) in podobnimi pripomočki. Posebnost je bil stroj za termično raziglanje proizvod tovarne Bosch. Stroj dela tako, da v posebno komoro, kjer so postavljeni obdelovanci spustijo mešanico kisika in vodika in to zmes vžgejo. Igle na obdelovancih zgorijo, izdelka pa ne pokvari, ker je čas, ko je v komori visoka temperatura kratek. Aparat je tehnološko primeren in bomo poslali načrte naših reprezentantov. Vprašanje je cena, ker je za komoro premera 200 do 250 mm in višine 150 mm potrebna naprava, ki je težka 9 ton. Naprave s komoro premera 250 do 320 mm in višine 150 do 300 mm pa so težke 13 ton. Zunanje dimenzije pa so 3600 × 2000 × 2900 mm.

3. VARILNA TEHNIKA

Sejem ni imel posebnega poudarka na področju varilne tehnike. Prikazane so bile posamezne rešitve specifičnih problemov. Zanimiv je bil stroj za rezanje pločevine s plazmo, s katerim dosežejo izredno kvaliteto površino. S področja lotanja so bili prikazani samo primeri lotanja armatur.

4. ORODJA

Na področju rezilnih orodij kakšnih posebnih novosti ni bilo videti. Standardna hitrorezna orodja prevlečena s titanom se le počasi uveljavljajo. Množičnejšo uporabo trdih prevlek je bilo opaziti pri specialnih orodjih, kot so: specialni stružni noži, igle za izvlačenje posebno večjih dimenzij, štanice, frezarji za ozobljenje in podobno. Japonska firma Sumitomo je razstavljala izmenljive ploščice za stružne nože izdelane iz titana. Za struženje aluminija vse več uporabljajo diamantno rezilno orodje, s katerim dosegajo zrcalno gladko površino. Minimalne rezalne hitrosti za delo z diamantnimi noži so 300 m/min, optimalne pa 1000 do 1200 m/min, zato je potrebno imeti ustrezen stroj. Diamantna orodja so izredno občutljiva na udarce. Če konico noža merimo s kljunastim merilom le-to lahko poškodujemo. Za nože potrebne obdelave GS-4/3-1/4 bomo dobili ponudbo.

5. MERILNA IN KONTROLNA TEHNIKA

Zaradi pomanjkanja časa razstavo merilnih pripomočkov nismo uspeli natančneje pregledati. Hiter pregled pa da vtis, da so aparati za kontrolo in merjenje opremljeni z računalniško obdelavo in zapisom izmerjenih vredno-

sti. Veliko aparatov, ki so bili do nedavnega še namizni so prenosni (aparati za merjenje trdote, hrapavosti, debeline prevlek ipd.

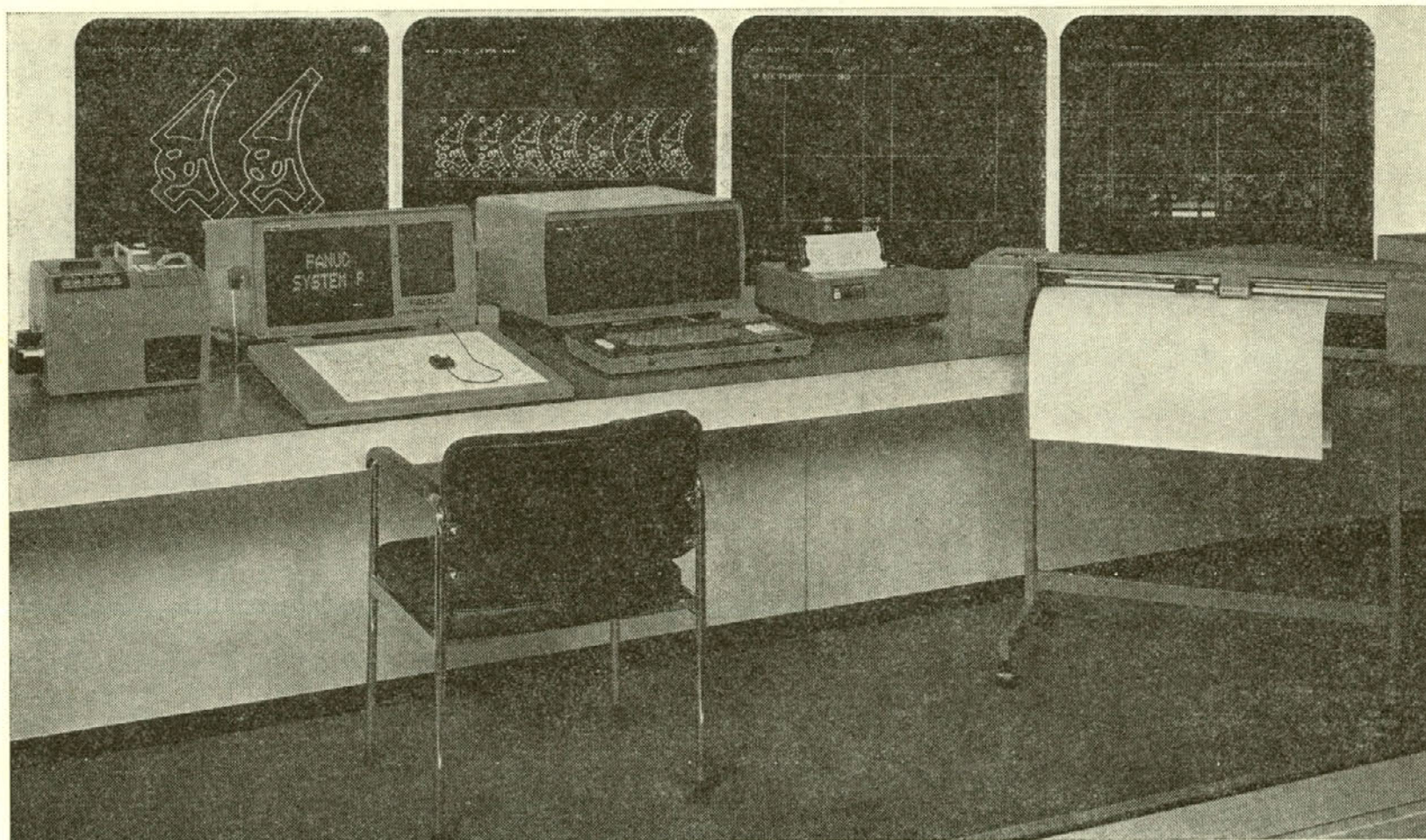
6. FLEKSIBILNI PROIZVODNI SISTEMI

Strukturi fleksibilnih proizvodnih sistemov sem na kratko opisal že pri poglavju struženja. Splošni vtis je, da fleksibilne proizvodne celice ali otoke sestavlja en stroj, ki je opremljen z napravo za dodajanje in odlaganje surovcev kontrolnim sistemom, ki je lahko ia stroju ali izven stroja ter sistemom za zamenjavo iztrošenega orodja. Rezervno orodje je lahko v magacinu orodja na stroju ali pa ga poseben manipulator prinese iz posebnega magacina zunaj stroja.

Fleksibilno proizvodno linijo sestavlja navadno manjše število sorodnih strojev (obdelovalnih centrov ali stružnic), ki so kakor fleksibilne proizvodne celice namenjene za obdelavo družine geometrijsko podobnih obdelovancev.

Fleksibilne linije ali celice ne izdelajo izdelka od zlaganja do pakiranja, temveč obdelujejo samo podobne sestavne dele več različnih izdelkov.

CAD-CAM, oprema za programiranje:



CAD — CAM sistem za programiranje firme FANUC

Razstavljenih je bilo veliko različnih sistemov CAD-CAM različnih proizvajalcev, npr.: Bosch, Digital equipment, Fanuc, Gildemeister automation, Hewlet-packard, Howeywell, Siemens in še veliko manj znanih proizvajalcev.

NC programirane sisteme prodaja že skoraj vsak pomembnejši proizvajalec NC strojev. Za natančnejšo seznanitev s tem širokim področjem bi moral obiskati sejem nekdo, ki bi bil zadolžen za ogled samo tega področja in bi imel s tega področja dovolj znanja. Splošni

vtis je, da so potrebni za CAD-CAM zmogljiviji računalniki, od periferije pa: dva terminala: eden manjši video za tekstovni del, drugi večji, grafični pa za risanje ter ploter. Vse delo se opravlja preko tabletke in tipkovnice. Tudi za strojno programiranje NC strojev se vse več uporablja grafika. Vnos podatkov pa preko tipkovnice, svetlobnih peres ali tabletke.

Za izdelavo NC programov uporabljajo računalnike s 512 Kb internega spomina, delajo pa z enim ekranom. CNC krmilni sistemi za vodenje obdelovalnih strojev so

izdelki najrazličnejših proizvajalcev. Glavna proizvajalca pa sta, sodeč po vgrajenih krmiljih na razstavljenih strojih, Siemens s sistemom Sinumeric (najnovejši tip 11M) in Fanuc z najnovejšim sistemom Fanuc 11M. Po zagotovilih proizvajalcev so sistemi obeh proizvajalcev enaki.

7. ČIŠČENJE POLIZDELKOV

Ker v Kladivarju nimamo rešenega čiščenja polizdelkov, smo posebno pozornost namenili prav temu področju. Čiščenje so predstavljali na različne načine: manjše izdelke perejo v vibracijskih dodajalnikih, bobnih; večje pa v komorah. Komora je zaprt prostor, v katero dajo izdelke, ki jih želijo oprati. Izdelki so naloženi v žičnate košare. V komori so razporejene sobe, ki brizgajo alkalno pralno sredstvo na izdelke. Da bi curki pralnega sredstva dosegli celo površino izdelka, se med procesom pranja vrtili košara ali cevi z vgrajenimi šobami. Tlak pralnega sredstva znaša 4 do 6 barov, temperatura pa 45 do 80 stopinj celzija. Nekateri stroji za pranje so opremljeni z napravo za sušenje opranih kosov »fenom«, ali s pištolo s ščetko za dodatno ročno pranje, v kolikor strojno pranje popolnoma ne očisti izdelka.

8. OBISK FIRME GILDEMEISTER

Firma Gildemeister je imela vsak dan ob 16. uri organiziran ogled tovarne Gildemeister avtomation in Maks Muller. Tovarna Gildemeister automation izdeluje NC krmilja za stroje, ki jih izdeluje združenje Gildemeister. Pokazali so nam montažo, medfazno kontrolo in testiranje vsakega krmilja 48 ur pri temperaturi 55 stopinj celzija in kompletno zmontiranega krmilja 24 ur pri temperaturi 45 stopinj celzija.

Izmet je na posameznih fazah kontrole od 2 do 8 procentov. Največji izmet imajo na temperaturnih testih. V Maks Mullerju izdelujejo CNC stružnice. V strojni obdelavi obdelujejo suport, konje, ohišja glavnega vretena, glavno vreteno in pločevinaste dele. Vse ostale sestavne dele stružnice kupijo, vključno s posteljo stružnice, ki jo vliva Gildemeistrova livarna v Hamburgu in jo dostavi že brušeno.

Strojni park je primeren za maloserijsko proizvodnjo. Instaliranih imajo precej svojih CNC strojev.

Montaža je organizirana tako, da en delavec zmontira vse mehanske dele stroja. Montira najprej podsklope

(konja, suport, glavno vreteno z ohišjem) in se nato seli do postelje, kjer zmontira še ostale sklope. Elektro opremo zmontira naslednji delavec. Na ta način lahko spremljamo kvaliteto dela in imajo v slučaju reklamacije točno evidenco, kdo je posamezni stroj zmontiral.

9. OPIS RAZSTAVNEGA PROSTORA

Velikost štanda je zelo različna in se razlikuje po velikosti in moči proizvajalca. Velikosti se gibljejo od 20 do 500 m² in na splošno velja, da so glede na eksponate dovolj veliki in ne prenatrpani (puščajo prostor za neoviran ogled).

Izvedeni so v glavnem iz montažnih sejmskih kulis v kombinaciji les, steklo, A1. So lično prepleškani z jasnim napisom proizvajalca. Napis proizvajalca je običajno napisan večkrat in viden z vseh strani. Kulise so pleskane s svetlimi, živimi barvami ali z zaščitno barvo proizvajalca. V osvetljenosti nisem opazil nobenih posebnosti, več pozornosti posvečajo dodatni aranžiranošči štanda. Obešene so fotografije njihovih uspešnic in grafično prikazani načini delovanja posameznih procesov (celice, programiranje stroja, možnosti, ki jih nudi stroj), ki so natisnjeni tudi na prospektu. V prostorih za sprejem gostov pa se vidijo tudi reprodukcije umetniških slik ali grafike. Kiča nisem opazil.

Goste poslužijo izključno hostese (ženske). Poslužuje se v glavnem z osvežilnimi pijačami (sok, kava, pivo), na razpolago pa imajo tudi druge vrste alkoholnih pijač (wisky, konjak, vodka). Na mizi je običajno tudi skleda s slanimi palčkami, arašidi in podobnimi prigrizki. V primeru daljšega poslovnega razgovora pa ponudijo tudi obložene kruhke. Pri večjih proizvajalcih so postavljeni bifeji v malem, kjer brezplačno točijo osvežilne pijače za vse goste.

Pozornost je vzbujena že z lično postavljenim štandom. Dodatno pa pozornost vzbujajo še z vrtenjem video kaset, na katerih prikazujejo svoje dosežke, z organiziranim ogledom in tolmačenjem razstavljenega programa in z razdajanjem spominkov (obeski za ključke, kemični svinčniki, vžigalniki). Kakšnih drugih posebnosti za zburjanje pozornosti, ki so značilne za bolj »kramarske sejme« pa tu nismo opazili.

Anton MLINAR
Milan KOPAČ

NAJVAŽNEJŠI SKLEPI SAMOUPRAVNIH ORGANOV

8. izredne seje delavskega sveta DO »Kladivar Žiri, z dne 24. 6. 1985:

1. Sprejme se samoupravni sporazum o namenskem združevanju sredstev za akvizicijo in izvedbo poslova za realizacijo programa razvoja tržiške dejavnosti SOZD ZPS do leta 1990.
Za podpisnika se pooblašča tov. Rada Bogataja.
2. Sprejme in podpiše se predlog Samoupravnega sporazuma o spremembah in dopolnitvah samoupravnega sporazuma o združitvi v Ljubljansko banko — Združeno banko.
3. Sprejme se rebalans gospodarskega načrta za leto 1985. Rebalans velja od 1. 6. 1985 dalje.
4. Ob upoštevanju rebalansa gospodarskega načrta za leto 1985 ter pogojev navedenih v 2. in 4. členu Dogovora o nalogah pri uresničevanju družbene usmeritve razporejanja dohodka in čistega dohodka v letu

1985 se brutto vrednost točke začasno poveča iz 0,76 din brutto na 0,99 din brutto.

Začasno povečanje brutto vrednosti točke velja od 1. 5. 1985 dalje.

9. izredne seje delavskega sveta DO »Kladivar« Žiri, z dne 1. 7. 1985:

1. a) Sprejme se mnenje Komisije za oceno investicije v SR Sloveniji za investicijo »razširitev proizvodnje elementov, komponent in sistemov za hidravliko« v predračunski vrednosti 737,143.000,— din, investitorja DO Kladivar Žiri, Tovarne elementov za avtomatizacijo, Žiri.
b) Potrjujemo spremenjene vire kot sledi:
— izločena finančna sredstva na poseben žiro račun (ob prijavi) 150,000.000,— din

— garancija Interne banke ZPS	268,390.000,— din
— garancija Interne banke ZPS	88,245.000,— din
— kredit Ljubljanske banke TBG	230,508.000,— din
SKUPAJ	737,143.000,— din

13. redne seje delavskega sveta DO »Kladivar« Žiri, z dne 9. 7. 1985:

1. Pri obravnavi osnutka odloka je ugotovljeno, da delavski svet na predloženo vsebino nima pripomb.
2. Potrdi se infrastrukturna naloga »modularni proporcionalni ventil za mobilne stroje — prenos v industrijsko prakso«.

Viri financiranja pa so sledeči:

— RSS	3,000.000,— din
— DO »Kladivar« in članice ZPS	8,500.000,— din
SKUPAJ	11.500.000,— din

3. a) Nabavi se 5 kom. vrtljivih stolov po predračunski vrednosti 17.000,00 din.
- b) Nabavi se 2 komada vrtljiva stola Liftomat in 4 kom. pisarniških omar po predračunski vrednosti 128.625,00 din.
- c) 1. DS DO »Kladivar« Žiri soglašja z izdajo garancije (najetjem inozemskega kredita) na inozemski kredit v višini 330.000 \$ pod naslednjimi plačilnimi pogoji:
 - rok vračila 10 let (od tega 3 leta moratorija)
 - fiksna obrestna mera 9,5 % p. a. za DM
2. DS DO »Kladivar« Žiri pooblašča LB za izdajo garancije na inozemski kredit (za najetje kredita). Vi stroški v zvezi s pridobitvijo garancije bremenijo uporabnika kredita.
3. DS DO »Kladivar« Žiri v smislu 165. čl. Zakona o deviznem poslovanju in kreditnih odnosih s tujino izjavlja, da nima neporavnanih zapadlih obveznosti do tujine iz naslova garancij, supergarancij in drugih oblik porošstva.
4. Miho Bogataja, dipl. ing. se imenuje za nosilca inventivne dejavnosti v DO »Kladivar« Žiri.

13. redne seje Komisije za delovna razmerja DO »Kladivar« Žiri z dne 21. 6. 1985:

1. K opravljanju del oziroma nalog planerja proizvodnje se razporedi Vasa Zupančiča, strojni tehnik, ki opravlja dela oziroma naloge končnega kontrolorja. Razporeditev se izvede z dnem 1. 7. 1985.
2. K opravljanju del oziroma nalog vodje prototipnega oddelka se razporedi Jožeta Mlinarja, strojni ključavničar, ki opravlja dela oziroma naloge prototipnega realizatorja, in sicer za določen čas enega leta s pogojem, da se Jože Mlinar vpiše v srednjo tehnično šolo v Škofji Loki — za študij ob delu ter v času razporeditve (v enem letu) napravi še preizkus z delom pridobljenih delovnih zmožnosti. Razporeditev se izvede z dnem 5. 8. 1985.
3. K opravljanju del oziroma nalog končnega kontrolorja se razporedi Franca Kalana, KV avtomehanic, in sicer za določen čas enega leta, v katerem pa mora opraviti zaključni izpit na tehniški srednji šoli ter opraviti preizkus z delom pridobljenih delovnih zmožnosti. Razporeditev se izvede s 1. 7. 1985.

4. K opravljanju del oziroma nalog samostojnega tehnologa se razporedi Milana Freliha, inž. strojništva. Razporeditev se izvede s 1. 6. 1985.
5. K opravljanju del oziroma nalog orodjarja I se razporedi Božidarja Mraka. Razporeditev se izvede s 16. 9. 1985.
6. Z Irmo Matjašec, KV prodajalka, ki opravlja dela oziroma naloge tehniškega risarja, z Romanom Kokačljem, KV prodajalec, ki opravlja dela oziroma naloge operaterja na obdelovalnem centru in z Julijano Leskovec, KV ženski frizer, ki opravlja dela oziroma naloge administratorja se sklone pogodba za izobraževanje ob delu na srednji komercialni šoli.
7. Vrednost štipendije za študij na Strojni fakulteti (I. in II. stopnja) se poviša za 200 točk glede na deficitarnost študija.

Zbora delavcev DO »Kladivar« Žiri, z dne 9. 8. 1985:

1. Sprejme se poročilo in ocenitev rezultatov dela in poslovanja v prvem polletju poslovnega leta 1985.
2. Sprejme se predlog o začasni delitvi ustvarjenega dohodka v prvem polletju poslovnega leta 1985.
3. Odstopi se od investicije v proizvodni obrat mazalnikov v Zgornji Ščavnici.
Vsa nadaljnja pripravljalna dela se prekinejo.

14. redne seje delavskega sveta DO »Kladivar« Žiri, z dne 9. 8. 1985:

1. Sprejmejo se predložene kreditne spremembe pri »IFC« deviznem kreditu.
2. Nabavi se 1 kom. servisna miza po predračunski vrednosti 135.6000,— din in 1 kom. montažna miza po predračunski vrednosti 56.500,— din.
Nabavi se 1 kom. ročni refraktometer Zeiss po predračunu št. III/26831/BN v vrednosti 38.846,36 din.
3. Sprejmejo se spremembe in dopolnitve pravilnika o organizaciji in izvedbi inventure (popisa) sredstev in njihovih virov.
4. Določijo se nove višine povračil stroškov.
Na novo določeni zneski veljajo od 1. 7. 1985 dalje.

15. redne seje delavskega sveta DO »Kladivar« Žiri z dne 16. 8. 1985:

1. Potrdi se zapisnik centralne inventurne komisije o poteku letne inventure v skladiščih 91, 92, 93 in 95.
2. DS sprejme sklep, da DO »Kladivar« Žiri pristopi k Samoupravnemu sporazumu o združevanju dela in sredstev za skupno vlaganje v DO »Metalac« Janjevo. DS sprejme sklep, da DO »Kladivar« Žiri sprejme Aneks št. 1/85, k samoupravnemu sporazumu v DO »Metalac« Janjevo, po katerem bo združeval sredstva za pospeševanje razvoja manj razvitih v višini 8.000.000,00 din.
Pristopno izjavo podpiše predsednik DS Vane Mole.
3. Nabavi se naslednja merilna oprema:
 - a) Računalniška merilna enota Hewlett-Packard za potrebe raziskovalne enote.
Omenjena računalniška enota sestoji iz:
 - centralna spominska enota — procesor
 - risalnik
 - risalnik
 - monitor črno-beli
 - merilni pretvornik (Analog Input Interface)
 - ustrezne povezave med posameznimi enotami
 - b) Merilniki hidravličnih veličin:
 - merilni senzorji za tlak

- Minimes priključki
- merilne turbine za tok
- c) Merila Feinfruef:
 - merilni pneumatski trni
 - merilni taster za pasometer
 - mikrometerska ura
 - rezervni trni za interne merilne ure
- d) Multimer — univerzalna naprava za merjenje električnih veličin.

Zgoraj navedena oprema se nabavi glede na finančno situacijo, in sicer v celoti, delno ali pa se v celoti od nabave odstopi.

4. Dokončni seznam uvozne opreme je sledeči:

a) stroj za notranje brušenje OVERBECK, tip 400 I-CNC	468.979 DM
b) stroj za honanje tip KADIA 2 UPH 350 R	306.528 DM
c) navijalni stroj AUMANN, tip W 300/2-fach	17.913 DM
d) stroj za ostrenje svedrov AVYAC, tip AVYAMATIC	418.941 DM
e) kopirni frezalni stroj DECKEL, tip GK 21	88.119 DM

ALI SE POZNAMO?

Danes se vedno več žensk odloča za poklice, ki so jih še pred nedavnim opravljali le moški. Mogoče je temu kriva vedno večja osamosvojitve žensk, ki hočejo dokazati, da ne moremo deliti del na moška in ženska, ter da tudi one lahko opravljajo vsako opravilo enako dobro ali pa celo bolje kot njihovi vrstniki. Vzrok za to, da je vedno več žensk v takoimenovanih »moških poklicih« je mogoče to, da so skoraj vse ženske zaposlene in ni toliko tipičnih ženskih del, da bi se vse lahko zaposlile na njih. Seveda ni naš namen razglablјati o moških in ženskih poklicih, temveč predstaviti delavko, ki je ena izmed tistih pogumnih deklet, ki so se odločile, da dokažejo, da delo na stružnici ni le moško opravilo. In kdo je to dekle?

Naša sogovornica je tokrat Marija Kavčič, brhko hribovsko dekle, doma izpod vrha Žirovskega vrha in ji fizično delo ni neznano. Doma imajo namreč kmetijo, ki je do nedavnega preživljala družino, sedaj pa je Marica od avgusta zaposlena v Kladivarju. Lahko se celo malo pobaha, da je prva izučena strugarka v naši DO, čeprav mora opraviti še težko nalogo — strokovni izpit. Za stroji v obdelovalnici smo sicer že imeli nekaj priučenihih strugark in prav to, da je Marica končala četrto stopnjo usmerjenega izobraževanja na srednji kovinarski šoli v Škofji Loki, je bil povod, da njo tudi predstavimo. Do meseca januarja bo pripravnica. Trenutno se uvaja v delo na »TNP-ejevki«, skupaj s sodelavcem Janezom, ki ima pri tem delu že dovolj izkušenj. V teh šestih mesecih se mora še marsikaj naučiti, od preprostejših do najzahtevnejših operacij struženja in da bo lahko po uspešno opravljenem strokovnem izpitu vsaj nekoliko bolj samostojno poprijela za delo. Pravi, da je delo na stružnici zelo razgibano od malih do velikih serij oziroma od manj do bolj zahtevnih kosov. To potegne za seboj večkratno pripravo raznega različnega rezilnega orodja, nastavljanje stroja ter drugih opravil, kar vpliva na obliko obdelovanca.

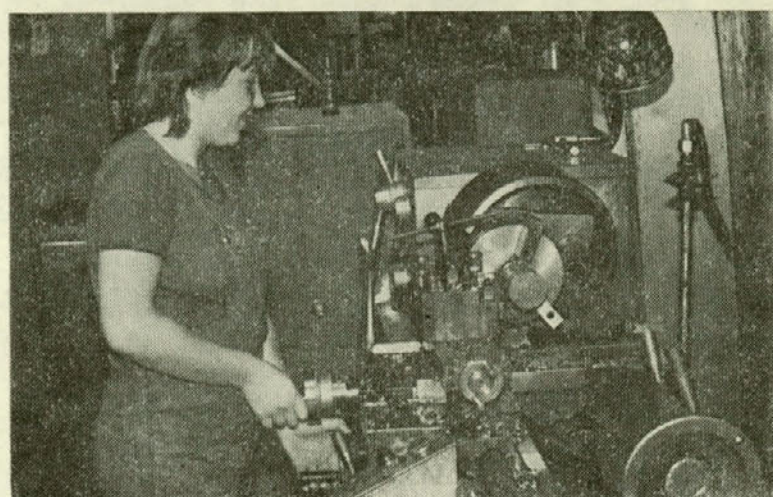
Po osnovni šoli, ki jo je obiskovala v Žireh, se je sprva hotela takoj zaposliti. Toda njena pot jo je po ogledu proizvodnih prostorov zanesla k nam, kjer je dobila študentsko stipendijo. Takrat je imela na izbiro mesto kuharice ali strugarke. In Marica se je pogumno odločila za drugo, za žensko bolj nenavadna smer rekoč, da se mora pač ženska že tako vse življenje sukati po kuhinji in skrbeti za lačne želodce.

Danes ji ni žal, da se je tako odločila, čeprav je bila tudi v šoli v veliki manjšini, kar se tiče spola, saj sta bili v njenem razredu le dve puncici, v drugih pa še to ne. Zelo dobro se je živela v fantovsko družbo tudi v Kladivarju in jo delo med moškimi ne moti. Težje je,

ker je njen dom precej oddaljen od tovarne. Še dobro, da delata pri nas tudi sosedova dva in se skupaj vozijo z avtomobilom na delo. Pozimi je potrebno večkrat vzeti pot pod noge, saj službene obveznosti ne sprušujejo po snegu in zametih, treba je priti pa čeprav malo težje. A ona je, kot smo že rekli, tega navajena. Kmetija zahteva svoje in kot najstarejši otrok se dela ni mogla braniti. Še posebno ne takrat, ko so zidali novo hišo in hlev. Za delo na polju in v gozdu imajo konja, ki jim kar uspešno nadomešča traktor, kadar pa je potrebno, pa priskočijo na pomoč sosede s svojimi stroji. Poleg nje sta v družini še dva fanta in eno dekle. Brat prav tako hodi v II. letnik kovinarske šole in tako bosta v Kladivarju, če bo šlo vse po sreči, kmalu dva delavca od Trohove domačije iz Žirovskega vrha.

V prostem času se Marica družiti s sovrstniki iz njene okolice. Pri mladinski organizaciji je zelo aktivna, vodi pa tudi njeno blagajno. Zabavne večere prirejajo sami na različnih mestih, kjer lahko tudi zapešejo in se malo poveselejo. Posebnih konjičkov nima, saj zanje pravzaprav nima časa. Včasih si splete kakšen pulover ali kaj podobnega. Zna tudi dobro klekljati, vendar si bo to ročno spretnost prihranila za poznejše čase, vsaj dokler bo v njej vladala mladostna živahnost.

In kaj našo mlado sogovornico najbolj moti v Žireh, čeprav jo problemi kraja ne zanimajo preveč, se pa večino časa zadržuje v njem predvsem zaradi službe? Povedala je, da je na prvem mestu glavna cesta skozi kraj. Ob konicah, ko ljudje hodijo v službo ali ko se vračajo domov, je cesta nabito polna. Vsem se mudi, zato hitijo eni v to, drugi v drugo smer in še dobro, da se ne zgodi več nesreč. Vsekakor bi bilo potrebno to rešiti na nek način in vsaj malo omiliti gnečo. Pločniki bi to gotovo do neke mere uspešno rešili. Tako je me-



nila Marica in mislim, da je imela še kako prav ter da ima oči na pravem mestu. Vsekakor je problemov še veliko, toda ta rubrika ni mesto, da bi se razpisali o tem. A ker je ta pripomba prišla iz ust naše sogovornice je prav, da smo ji namenili nekaj stavkov. Za zaključek zapišemo samo še to, da smo v naši DO

sicer zadovoljni s štipendijsko politiko, ne moremo pa reči, da smo dovolj storili za kvalitetno usposobljenost mladih delavcev. Upajmo, da bo Marica kljub temu uspešno opravljala svoje delovne naloge in prispevala svoj delež h kvaliteti Kladivarjevih izdelkov.

Ciril Kacin

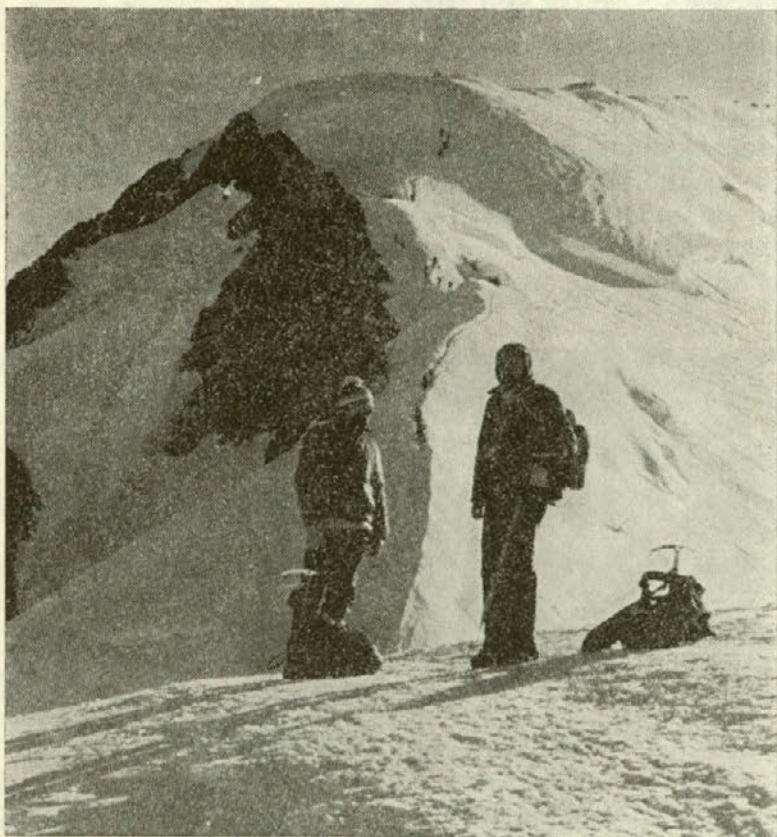
POTOPIŠNA REPORTAŽA

NA STREHI EVROPE

Začelo se je v gostilni Pri županu, kar ni slučaj. Janez se je zopet lotil Vinkota kot glavnega krivca, da niso pred leti odšli na Mont Blanc. Da ne bi bilo kakšne zamere smo sklenili, da to opravimo letos. Tako se nas je v nedeljo 18. avgusta šestero s prtljago vred spokalo v najet kombi in v deževnem jutru smo se odpeljali proti Chamonixu. Vinko je hotel spotoma še na pivo v Benetke, toda pregovorili smo ga, da se bomo s takimi malenkostmi ukvarjali nazaj grede. Mont Blanc smo prvič zagledali, ko smo se peljali po slikoviti dolini Aoste. Čeprav je bil pogled na zasnežene vrhove enkrat, sem ga vseeno bolj z veseljem gledal ob povratku. Ker Francozi niso nič nasprotovali naši nameri, čeprav nismo imeli nobenih potrdil, da se odpravljamo v Francijo kot turisti, smo se najprej zapodili v njegovo notranjost. Ta sploh ni zanimiva, predor pač kot vsi drugi, le da je dolg dobrih enajst kilometrov in si proti koncu že pošteno želiš svežega zraka in belega dne. Ko smo prišli na francoski strani iz predora, smo zapeljali na parkirni prostor, se malo razgledali naokrog in imeli kaj videti. Malo pod nami je ležal Chamonix, nad katerim so se bohotili vrhovi gora. Tik nad predrom se mogočno vzpenja »Igla« Midi, na katere 3842 metrov visoki vrh je drzno speljana žičnica. Malo desno pa je slikoviti Bossonski ledenik, ki se vzpenja proti Mont Blancu. Tu je Jože napravil še prvo skupinsko fotografijo in spustili smo se v Chamonix. Ker iz prvotne ideje, da bi spali kar v kombiju ni bilo nič, smo si v

divjem kampu »Za britofom« imenovanem poiskali primerno lokacijo in si postavili šotor. Odšli smo v mesto, da si ga malo ogledamo. V centru, od koder se lepo vidi vrh Mont Blanca, je spomenik Jacquesu Balmatu, ki je 7. avgusta 1786. leta kot prvi človek stopil nanj. Mi smo bili na vrhu bolj z mislimi, kajti pogled so nam zastrli oblaki, ki so potemnilo nebo. Oblaki so se počasi razkadili, toda sonce se ni več pokazalo in odšli smo proti šotorom. Vsi šotori, ki so samevali čez dan so oživali. Okrog njih je bilo polno razne alpinistične opreme in pred vsakim gori plinski kuhalnik in pregreva razne konzerve in juhe vseh mogočih firm in okusov. Vmes pa izmučeni in veseli obrazi alpinistov, ki čakajo, da kuhalniki opravijo svoje delo. Pripravili smo nahrbtnike za na goro in se zarili v spalne vreče. Zaspali smo z mislimi o vremenu naslednja dva dni ter o delovanju višine na nas, kajti vsi razen Vinkota in Staneta, ki je že star maček, saj je že bil na vrhu, da o Južnoameriških šesttisočakah ne govorimo, višje od Triglava ni bil še nihče.

Zjutraj nas je zbudilo sonce, kajti z vstajanjem se nam ni prav nič mudilo. Skuhali smo si malo močnejši zajtrk in se s kombijem odpeljali do sosednje vasi Les Houches. Od tam smo se z žičnico odpeljali do Bellevuea, kjer smo se naložili na vlak zobate železnice. Ko je pripeljal do nas je bil že poln in kam se nas je potem še toliko zbasalo ne vem. Počasi nas je pripeljal do svoje zadnje postaje na višini 2400 metrov. Od tam naprej se je začelo zares. Po dveh urah hoje po lepi stezi smo prišli do kočice Tété Rousse, kjer smo se podkrepili s čajem. Leži na višini 3170 metrov in štirje smo se tolažili s tem, da če nikamor več ne pridemo, smo dosegli vsaj osebne višinske rekorde. Te smo potem naprej izboljšali skoraj z vsakim korakom. Koča leži na nekakšnem platoju, ki je bil pokrit s snegom. Za njo se vzdiguje precej strmo pobočje Aiguillea du Gouétera na vrhu katerega je kočica, ki naj bi bila cilj tega dne. Kočo smo lepo videli že iz doline in bolj ko smo se ji približevali, bolj se nam je skrivala. Sprva je bilo za njo krasno modro nebo. Nato je izgledalo, kakor da je za kočico velik vodomet. Veter je namreč nosil po zraku sneg in videti je bilo kakor ogromen curek vode. Vse skupaj je čez čas prekrila megla, tako da smo kočico zagledali šele, ko smo prišli do nje. To pa je bilo šele dobre dve uri po tistem, ko smo zapustili Tété Rousse. Ti dve uri sta bili precej dolgi, saj je bilo velikokrat pri hoji potrebno uporabljati tudi roki. Najnevarnejši del poti je kmalu na začetku, ko je potrebno prečkati snežišče. Tu je potrebno gledati pod noge in navzgor, kajti po snežišču »dežuje« večje in manjše kamenje, ki ga prožijo tisti, ki so že pod vrhom in ptice. Tu je pred parimi tedni tudi tragično preminil nek Celjan. Stena je bila namreč kopna, ni pa iz kompaktne skale, ampak je neka čudna mešanica kamenja, skal in zemlje in ni prav nič simpatična za hojo. Malo pod vrhom se je pa še Jože nehote odločil za neko bližnjico, midva z Vin-



kotom pa sva mu v veri, da hodi po stezi sledila. Da je bila smer ravno prvenstvena ne verjamem, kajti verjetno jih je v megli že več skrenilo s steze, ki je bolj slabo označena. V glavnem najlepši del poti tega dne je bil vstop v kočo Goué na višini 3865 metrov. Tam smo navalili na čaj in stole pri mizi. S prijaznimi dekletki, ki so stregle smo se dogovorili za prenočišče in malo prišli k sebi. Jedli smo bolj malo ali nič, kajti nihče ni imel posebnega apetita. Vinko bi bil nam dvakrat pomotoma skoraj naročil neke menuje a smo na srečo obakrat do časa ukrepali in mu raztolmačili za kaj gre. Ob treh popoldne smo bili pripravljeni da bi lahko odšli spat, toda vedeli smo, da bi spali par ur, potem bi se začela pa noč brez spanja, ki je dolga kot ponedeljek. Zato smo sklenili, da pred šesto ne gremo spat. Toda kaj početi saj je Vinko pustil karte v dolini. Franc je vzel blok iz nahrbtnika in začel pesniti. Naenkrat pa je prišel na misel, da dá za liter vina. »Pili pa ne boste,« je odločno rekel Stane, »kam pa mislite da vas bom potem zjutraj spravil!« Spomnili smo ga na starosto slovenskih vodnikov Kadilnika, ki je rekel, da sta tobak in alkohol glavna košta v gorah. Da možakarju res ne gre vsega verjeti je že res. Kaditi v gorah res ni nikomur podobno (bili smo pač sami nekadilci), da bi pa škodovalo kozarec dobrega francoskega vina po naporni turi, nam pa res ni šlo v račun. Ker se s pametnimi ljudmi da marsikaj zmenit, smo potem popili vsak eno malo pivo. Okrog šestih se le spravimo na svoja ležišča, ki so nam jih namenili v »depandansi«, ki je malo boljša baraka s pogradi na katerih je prostora za okrog dvajset ljudi. Oblekli smo vse kar smo imeli s seboj za obleč razen rokavic in se spravili vsak pod svojo odejo. Zunaj je bučal veter, ki je nosil meglo tako, da se je včasih že dobro posvetilo, nakar se je zopet pripodila megla včasih tudi s sodro. Izpustili smo še kakšno, ki ne sodi sem in počasi zaspali.

Ob treh je veter še vedno pel svojo pesem, mostiček ki je vodil do koč je bil ves zaledenel, toda na nebu so se videle vse zvezde in tudi spodaj nekje v dolini je bilo videti nekaj luči. Vstali smo, se obuli, spili v koči vsak svoj čaj, si namestili dereze in po dobri uri odšli proti vrhu. »No Janez pa mi povej katera je zadnja lučka in katera je prva zvezda,« je rekel Vinko, ko je zagledal kolono planincev s svetilkami, ki se je vila po gori. Kakšno uro je kar šlo, potem pa sem se moral vse pogosteje ustavljati in čakati sapo, da je prišla za mano. Moral sem zmanjšati tempo. Počasi se je začelo daniti, v dolini pa se je začela kopiciti megla. Ko smo prišli do zadnjega objekta civilizacije, to je bivak Vallot, je bil že dan in greben, ki se je vzpenjal proti vrhu je bil že v soncu. Tu smo pojedli par rozin in se nenavezani odpravili proti vrhu vsak po svojih močeh. Ko počivam na neki majhni ravnini vidim, da ima nekdo iz naveze, ki je prišla, višinomer. Kazal je 4625 metrov, torej do vrha je še slabih dvesto metrov višinske razlike. Megla se ni dvigala iz doline in tudi višinskih problemov nisem imel, torej vrh ni več vprašljiv. Je samo še vprašanje časa, kar pa ni pomembno, saj se je dan šele dobro pričel. Snežne razmere za hojo so bile dobre samo na enem kraju je bilo nekaj ledu, ki pa ni delal problemov. Tako sva z Jožetom dohitela navezo benečanov, ki je bolj počasi napredovala. Jože je enega izmed njih nagovoril in mu vlivlval korajžo češ da je prišel že več kot štiri kilometre visoko nad svoj dom. On ga je malo čudno gledal, naenkrat pa se jima je vsulo iz ust: Jožetu nekaj

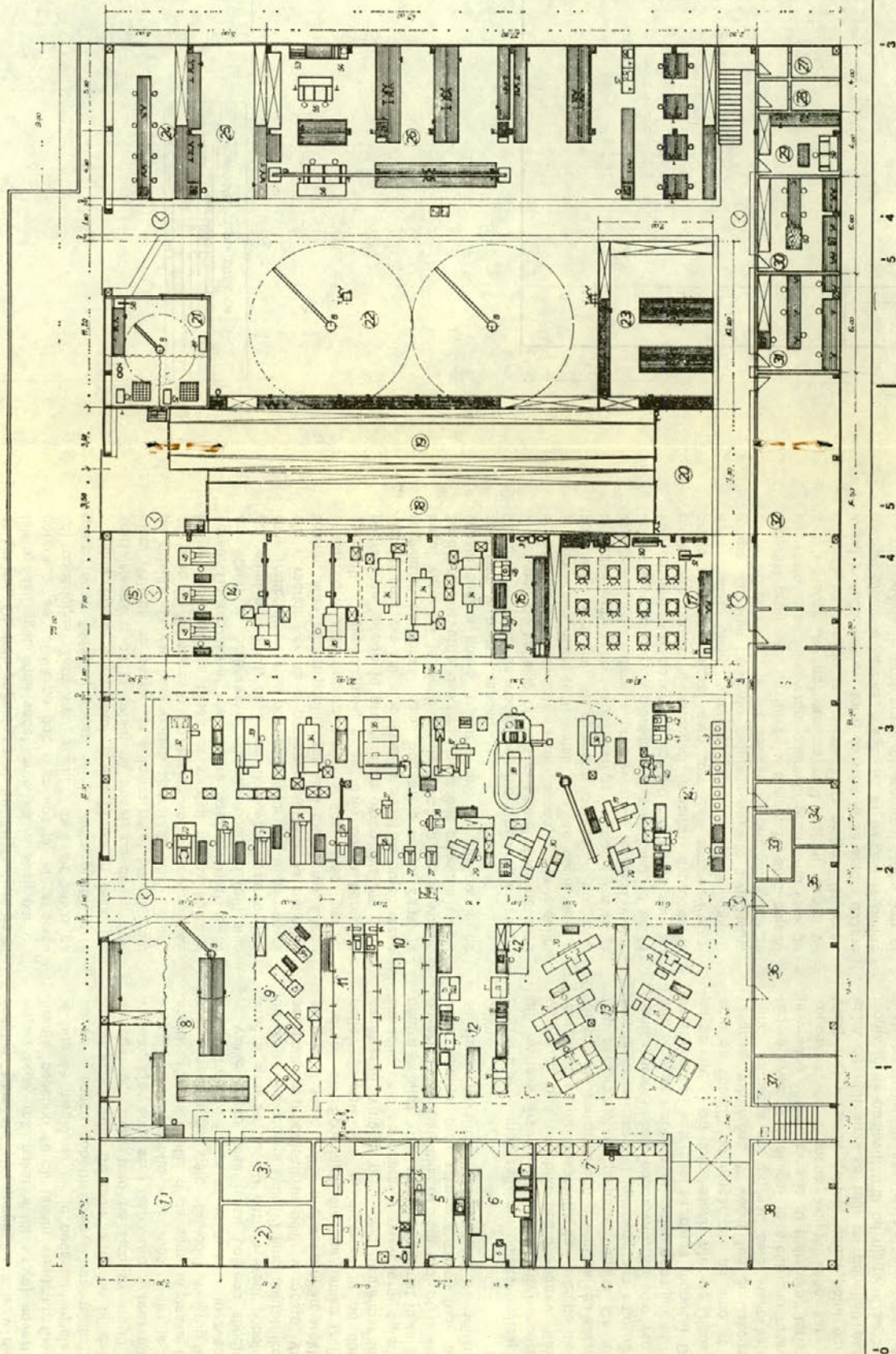
malega tekočine (verjetno čaja), takoj zatem pa benečanu polno besed. Bolj ko se je vrh bližal, močnejši je postajal veter. Malo pod vrhom srečava Janeza, ki se je že vračal. Opozoril naju je, da naj se zaradi vetra tik pod vrhom malo paziva, ker je greben precej odprt. Kmalu sva ga dosegla in res je bilo, kakor da bi šla po slemenu strehe. Greben se je naenkrat razširil in ob osmih sva že stala 4807 metrov nad morjem, kar naj bi bila najvišja zemeljska točka Evrope. Na vrhu naju je že čakal Vinko, medtem ko je bil Franc še zadaj, Stane pa je kot vodja tako zmeraj hodil za zadnjim. Namesto običajnega krsta je v navadi prijateljski stisk rok, nakar sledi skoraj obvezno fotografiranje, posebno še ob takem vremenu. Čisto v dolini je bila še megla, ki se je počasi manjšala iz nje pa so se v soncu bohotili vrhovi francoskih, italijanskih in švicarskih Alp. Če nam veter ne bi delal družbe, bi legel in užival, tako pa smo to storili spodaj na Vallotu, kjer smo se kakšno uro v brezvetrju predali soncu, ki je že dobilo svojo moč. Treba je bilo začeti nositi zaščitna očala, ki pa sem jih vsake toliko časa snel, da sem se malo razgledal naokrog in napravil par posnetkov. To se mi je maščevalo zvečer, ko me je vsake toliko časa nekaj pošteno zbodlo v očeh. Vračali smo se po isti poti in sredi popoldneva smo bili že v Chamonixu. Odložili smo nahrbtnike v šotore, se umili in preoblekli in odšli v mesto. Vračali smo se vsak s svojo palico kruha v eni in steklenico vina v drugi roki. Spominjali smo na junake iz Polentarske police. Pogreli smo si konzerve in po dolgem času zopet jedli. Vino je premagalo utrujenost in ko se je zmračilo smo se odpravili na večerni ogled mesta. V centru je ulica, ki je zaprta za promet in ta šele zvečer pokaže svoje življenje. Tu sem tudi prvič videl ta pravega lajnarja, prav takega z lajno. Toda tudi takega se človek naveliča in tudi telo je že priganjalo k počitku.

Zjutraj nas je med zajtrkom obiskal policaj. Če ne bi bili ravno v Franciji bi se naredili francoze, tako pa to ne bi bila posebno dobra rešitev. Rekel je, da moramo v eni uri pospraviti, če ne bomo plačali kazni. Mi smo do konca pojedli potem pa res začeli pospravljati saj pravijo, da pametni odneha. Če bi ostali še tam bi morali menjati lokacijo, tako smo pa itak imeli namen proti večeru odpotovati. Ko smo vso stvar uredili, smo se z zobato železnico odpeljali še na Monteners nasproti katerega se dviga mogočni Dru, spodaj pa se vije 17 km dolg ledenik Mer de Glace. Z žičnico smo se spustili do njega, peš pa smo se napotili v njegovo notranjost. V večni led so izkopal rov na koncu katerega so izklesali celo stanovanje z inventarjem vred. Vse skupaj je električno razsvetljeno in je vredno ogleda, zato je tu tudi polno turistov z vseh koncev sveta. Francozi očitno vedo kaj je turizem. Vlaki vozijo vsakih dvajset minut polni gor in dol. Z enim od njih smo se tudi mi odpeljali nazaj v Chamonix in se poslovili tudi od njega in se zopet podali proti avtocesti, ki nas je iz Aoste spremljala vse do Trsta. Na eni od črpalk ob njej smo zopet raztegnili spalne vreče in kljub ropotu dobro spali do jutra. Zjutraj pa naprej proti domu, spotoma seveda pa še v Benetke na Markov trg na pivo.

Če mogoče koga zanima koliko me je vse to stalo naj povem, da bi za to vsoto lahko kupil npr. 24 vreč cementa.

Franc Temelj

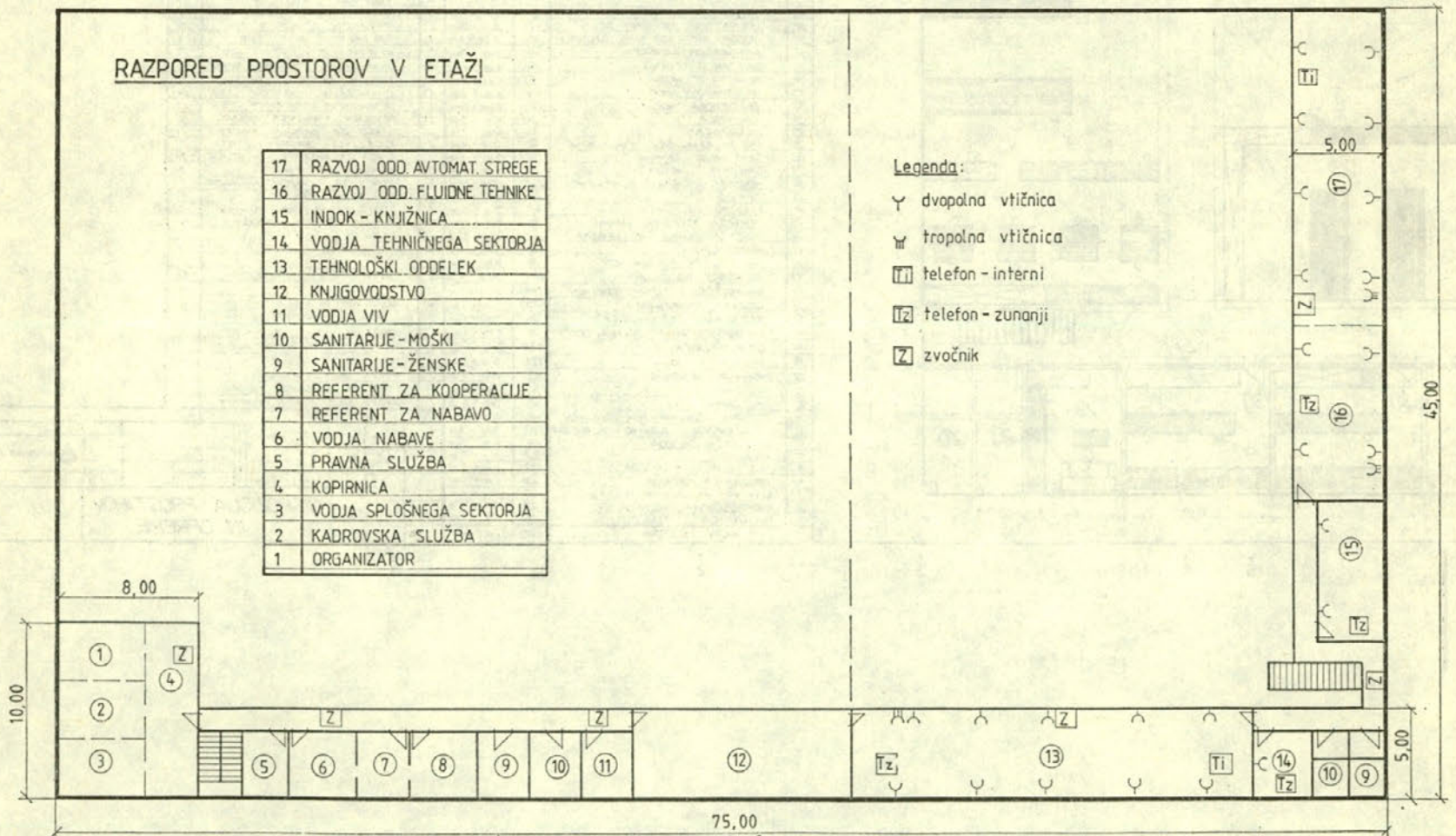
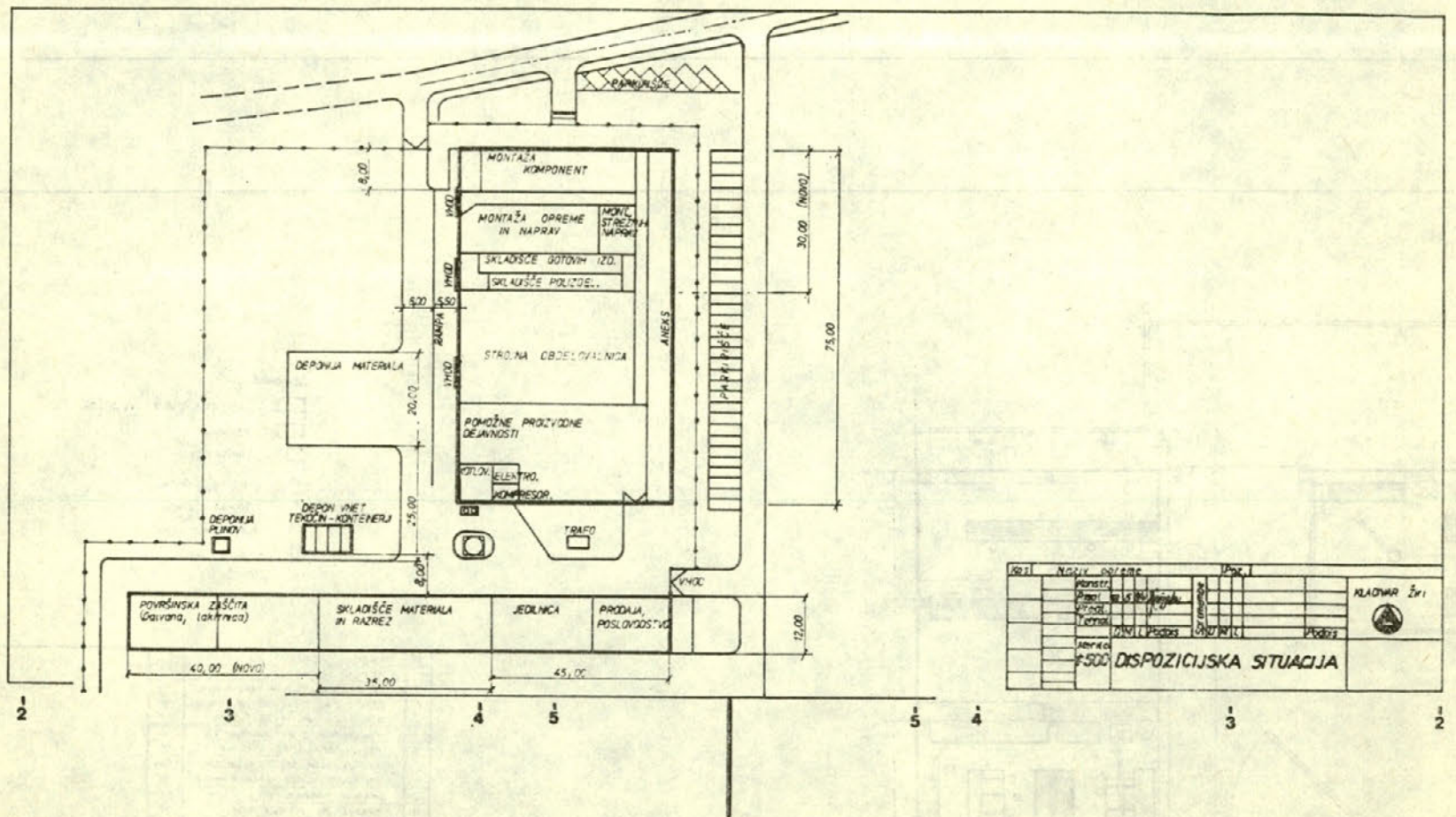
RAZPOREDITEV PROSTOROV IN STROJEV V NOVEM OBJEKTU



- Legenda:
- označena vrsta stropa
 - rešetki
 - svetilnice
 - Y napelava kabela
 - V napelava voda
 - napelava plinovod
 - napelava plinovod
 - napelava plinovod

NO.	PROSTOR	PROSTORNA VEŠTINA	PROSTORNA VEŠTINA
1	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	101	101
2	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	102	102
3	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	103	103
4	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	104	104
5	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	105	105
6	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	106	106
7	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	107	107
8	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	108	108
9	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	109	109
10	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	110	110
11	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	111	111
12	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	112	112
13	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	113	113
14	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	114	114
15	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	115	115
16	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	116	116
17	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	117	117
18	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	118	118
19	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	119	119
20	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	120	120
21	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	121	121
22	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	122	122
23	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	123	123
24	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	124	124
25	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	125	125
26	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	126	126
27	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	127	127
28	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	128	128
29	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	129	129
30	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	130	130
31	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	131	131
32	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	132	132
33	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	133	133
34	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	134	134
35	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	135	135
36	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	136	136
37	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	137	137
38	PROSTOR ZA VARNOSTNO OBRATOVANJE	138	138

DISPOLICJA PROSTOROV
IN OBRATEV

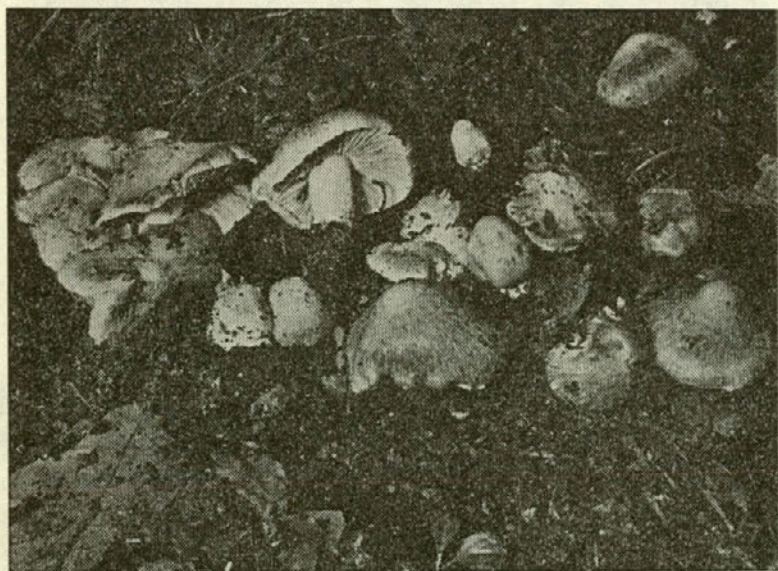


MOJ HOBI — GOBARJENJE

V današnjem vse hitrejšem tempu življenja in hlastanja za materialnimi dobrinami, se vse več ljudi v prostem času obrača nazaj k naravi. V njej si najdejo sprostitev in eden izmed v zadnjem času vse bolj priljubljenih konjičkov je tudi gobarjenje.

Nabiranje gob je med človeštvom poznano že par sto let. Na slovenskem poznamo že preko tritisoč vrst gob od katerih jih je kakih štirideset vrst strupenih. Sam sem se prvič srečal z nabiranjem gob, ko mi je bilo kakih deset let. Takrat sem poznal le dve vrsti, še danes med Slovenci najbolj poznani vrsti gob — jurčka in lisičko.

Z leti sem svoje znanje o gobah vedno bolj izpopolnjeval, tako da danes poznam že preko sto vrst užitnih, pogojno užitnih in strupenih gob. Od približno osemdeset vrst užitnih gob, ki jih poznam jih kakih štirideset vrst tudi uživam. Vsako leto spoznam kako novo vrsto, saj se redno udeležujem gobarskih razstav. Poseben užitek predstavlja za vsakega gobarja, ko se



Rdečkasta razcepljenka — ena najbolj strupenih gob

odpravi v gozd in naleti na bogato bero priljubljene vrste gob. Meni predstavlja večji užitek sam sprehod po z jesenskimi barvami obarvanem gozdu in nabiranje gob, kot pa kasneje njihovo uživanje pripravljenih na krožniku.

Žal se zadnje čase pojavlja vse več gobarjev, ki s pravo gobarsko etiko nimajo zveze. Ko se zapodi horda takih »gobarjev« v gozd ne ostane drugega za njimi kot opustošenje: pomečkana praprotna, polomljene veje, užitne in strupene vrste gob pa ležijo vseprek pomečkane in razmetane. Zato naj tudi v tem sestavku pozovem vse, naj gobe katerih ne poznajo pustijo na miru. Saj je npr. rdeča mušnica sicer strupena goba eden najlepših okraskov naših gozdov.

Še nekaj o različnih vrstah užitnih gob glede na čas rasti. Prve so spomladi pojavijo marčevke v marcu, aprila se pojavijo prvi mavrahi, maja pa že najdemo prve jurčke. Junij, julij in avgust so meseci, ko najdemo lisičke, sirovke, turke, golobice in dežnikarice. V jesenskih mesecih najdemo poleg jesenskega gobana cigančke, kostanjevke, mavlje in štorovke. Najkasneje še v novembru in decembru najdemo še sivke, zelenke, bukove ostrigarje in nekatere vrste golobic.

Letošnja sezona za gobarjenje žal ni preveč ugodna, saj je bilo v zadnjem času premalo padavin.

Še nekaj o strupenih vrstah gob. Pri nas jih raste precej, najnevarnejša med njimi pa je zelena mušnica. Druge nevarne gobe so še: rdečkasta razcepljenka, spomladanski hrček, velika rdečelistka, vražji goban, panterjeva mušnica, poljska koprenka in še nekatere. Paziti je treba, saj se gobarska abeceda začneja z m-mušnica. Zato priporočam vsem, da gobe ki jih ne poznajo pustijo v gozdu ali pa se posvetujejo z izkušenim poznavalcem gob.

O gobah bi lahko napisal še marsikaj, vendar nima smisla preveč dolgozvežati. Kogar ta stvar zanima se bo lahko sam izobraževal naprej, lahko pa se vključi tudi v gobarsko družino — najbližja pa je v Škofji Loki.

Marjan Poljanšek

IZ BELEŽNICE JOŽEFA REZKALA

DELOVNA MESTA

V podjetju »Rjava pločevina« je nastala panika. Vsi so čutili, da se nekaj pripravlja. Direktor Franc Zavrtani je krožil po delavnicah, vtikal svoj nos tja, kjer je bilo najmanj potrebno in težil, da je bilo groza. Kdor je le mogel, se je skrtil ali umaknil. Seveda se vsakemu to ni posrečilo.

Pri vhodu se je skoraj zaletel v kleparja Antona Klepala, ki je pravkar v službeni avtomobil nalagal pločevino, da jo odpelje na krivljenje v sosednje podjetje »Zvita cev«, kjer so imeli poseben krivilni stroj. Ko ga je direktor vprašal, kakšni izdelki bodo nastali iz tiste pločevine, mu je Anton Klepalo nesramno odgovoril, da tega ne ve niti bog, kaj šele on. To je bila tudi resnica, kajti Klepalo sploh ni imel namena odpeljati pločevino na krivljenje. Maloprej ga je namreč poščegetalo po grlu, pa je imel namen, da skoči v bife k »Žejnemu Lojzku«, pločevino je vzel s seboj

le za izgovor, da ga ne bi kdo kaj vprašal. Ko je direktor ugotovil, da nima propustnice in, da iz pločevine ne bo nastalo nič takega, kar v podjetju izdelujejo se je Anton Klepalo po kratkem postopku znašel na disciplinski komisiji, z »Žejnim Lojzkom« pa tisti dan ni bilo nič.

Direktor se je pri nadaljnjem obhodu znašel v montažni delavnici. Takoj je na delovni mizi čisto v kotu opazil neke že sestavljene izdelke, katere bi morali odpremiti kupcu že pred enim mesecem. Ko je ugotovil, da tisti izdelki ležijo pozabljeni in zapuščeni v kotu že več kot mesec dni, pa se zanje nihče ne zmeni, je poživil. Delavce, ki jih je dosegel, je obral do kosti.

Potem se je napotil v hidravlični oddelek. Tu se je spraval nad mojstra Anžeta Ventilčka:

»Ja kakšno pa imaš v delavnici? Orodje ti leži po cellem oddelku, kakor, da bi ga znosil povodenj skupaj. Polizdelki se valjajo po vseh kotih v prahu in umazaniji. Povsod same smeti, ostružki in odpadki. Še čudno

če pri taki nemarnosti sploh deluje en sam izdelek. Človek, pospravi malo po delavnici, spravi jo v red, da bo taka, kakor mora biti!»

Mimogrede se je obregnil še ob kup nerabnega in odvečnega materiala, ki se je valjal v kotu, pa bi ga skoraj kap. Ko je namreč pokukal izza kupa, je tamkaj odkril celo skladišče praznih steklenic. Tjakaj jih je zmetal mehanik Blaž Izvijač potem, ko so postale neuporabne.

V kleparski delavnici je naletel na dva delavca, ki sta na ves glas razpravljala o včerajšnji nogometni tekmi med slavnima kluboma »Žogobrc« in »Brčožog«. V svoje delo sta bila tako zatopljena, da nista opazila direktorja, ki se je takoj sprivil nadnju:

»Vidva sta mi prava! Tukaj slonita in regljata, kot dve stari babi, delo vama pa stoji. Če tile izdelki ne bodo končani še danes, se vama bo poznalo pri plači. Če sta prišla delat delajta, nergala bosta popoldne!»

Pred oglasno desko je naletel na gručo delavcev, ki so brali najnovejši zapisnik delavskega sveta. Tudi te je razgnal s pripombo, da bo treščilo, če jih bo toliko na kupu.

Prizanesel ni niti tehničnemu oddelku. Tamkaj je zasačil tehnologa Jožeka Računala, ki je slonel za risalno desko in dremal. Prejšnji večer je namreč s prijatelji proslavljal rojstni dan pri »Mokri Katri«, pa ga je zasulo. Tako jih je slišal, da je v hipu postal buden kot jager na preži.

Skratka, vsi v »Rjavi pločevini« so vedeli, da se pripravlja nevihta. Kadar direktor takole sitnari naokoli, ima zagotovo nekaj za bregom. Niso se motili. Še tisti dan se je sestal strokovni kolegij. Direktor Franc Zavrtni je nagovoril navzoče:

»Tovariši, tako ne bo šlo več naprej. V našem podjetju se je razbohotila nedisciplina, neodgovornost, malo-

marnost... Pri vsem tem ne dosegamo planov, zamujamo roke, kvaliteta se slabša iz dneva v dan. To pa ni nič čudnega ob stanju, kakršnega sem zasledil danes. In kdo je za to odgovoren? Ugotovil sem tudi to! Pogledjte na primer našega vodjo proizvodnje. Pri takem stanju, kot vlada v proizvodnji bi mu težko rekli vodja. Ali pa mojster v obdelovalnici! Tudi on si zasluži prej vsako ime, kakor pa mojster. In vodja razvoja! Le kakšen razvoj neki, ko pa v desetih letih ni razvil drugega kot izgubo in izmet. Takšnih pa je v naši tovarni še veliko. Tovariši, kdor na svojem delovnem mestu ni sposoben, naj gre na nižje, manj zahtevno mesto. To bomo tudi storili. Nesposobnežev ne bomo trpeli na vodilnih delovnih mestih. V kratkem pričakujte spremembe in ne čudite se, če bo tudi kdo izmed vas odletel.»

Res je že v naslednjih dneh prišlo do sprememb. In kako so izgledale? Nesposobneži so odšli na višja, bolj odgovorna in tudi bolje plačana delovna mesta. Na njihovo mesto so prišli prav tako nesposobneži. Ti bodo morali počakati par let, da bo v »Rjavi pločevini« spet reorganizacija. Takrat bodo zaradi svoje neuspešnosti prepustili svoja delovna mesta drugim, mlajšim neuspešnežem, sami pa bodo zasedli višja delovna mesta.

Le strugar Gašper Ostružek je in bo ostal strugar, na svojem delovnem mestu do pokojnine. On je namreč dober in sposoben strugar. Če bi on ne znal stružiti, z njim v »Rjavi pločevini« na stružnici ne bi imeli kaj početi. Da bi se ga iznebili, bi ga postavili na višje, bolje plačano delovno mesto. Ker pa je on sposoben strugar, naj kar lepo ostane ob svoji stružnici in struži. Ne tepi konja, ki noče peljati, udari tistega, ki hoče!

Matevž Pečelin

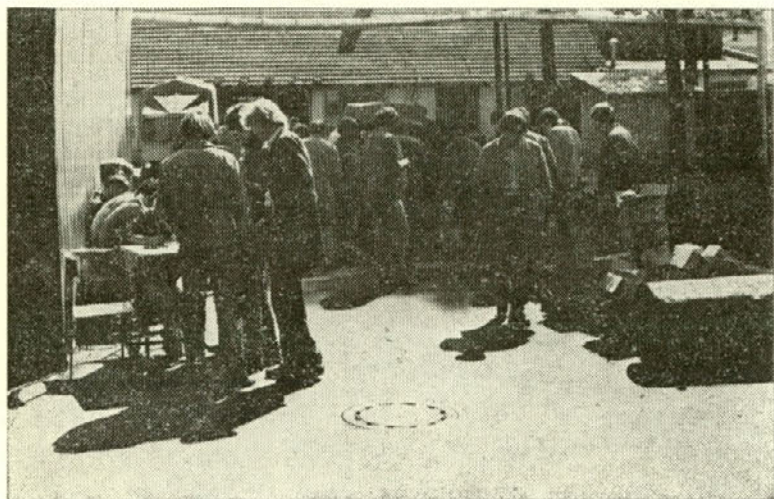


ZANIMIVOSTI IZ DO

PRODAJA MATERIALA IZ OPUŠČENIH PROGRAMOV

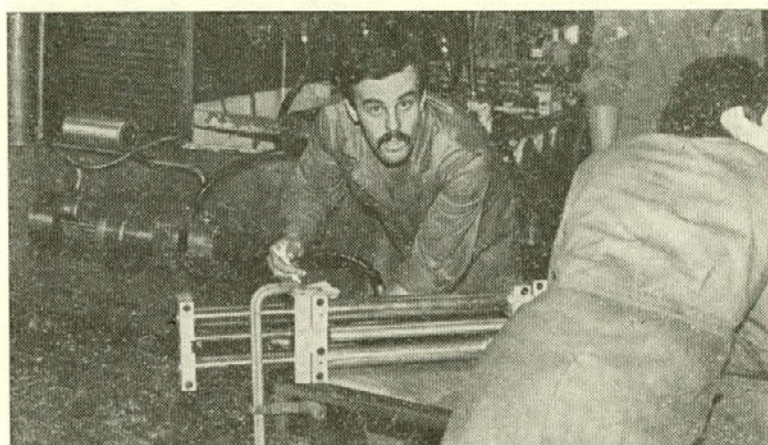
Ker se je v skladišču polizdelkov nabralo precej materiala predlaganega za odpis, je DS sklenil, da se isti proda delavcem naše DO.

Odziv je bil zelo dober in v dobri uri smo pokupili večino uporabnega materiala.

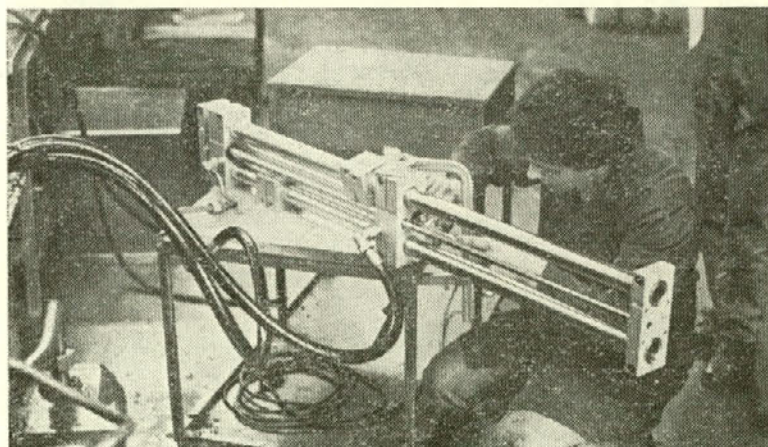


MFSN — ŽELEZARNA JESENICE

V mesecu septembru smo izdelali novo strežno napravo za prenašanje freznih kolotov iz stiskalnice v kalilno peč. Naprava bo montirana v DO Železarna Jesenice, bila pa je že tudi razstavljena na sejmu elektronike v Ljubljani.

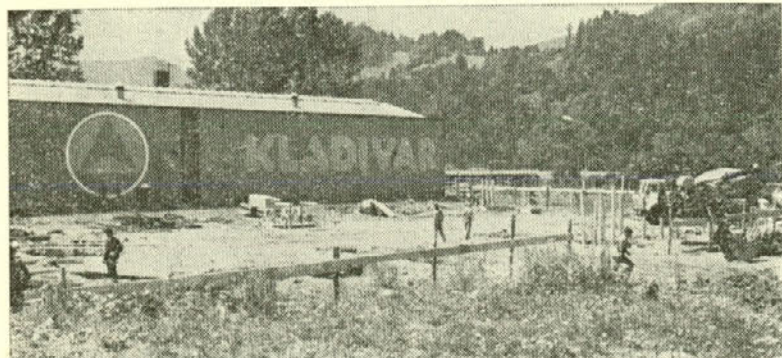


Neverjetno, ampak kvaliteta je na nivoju

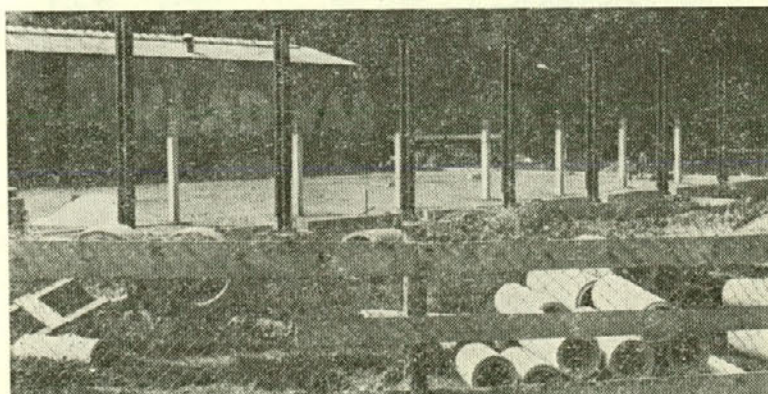


Preizkušanje linearnega modula v kontrolnem oddelku

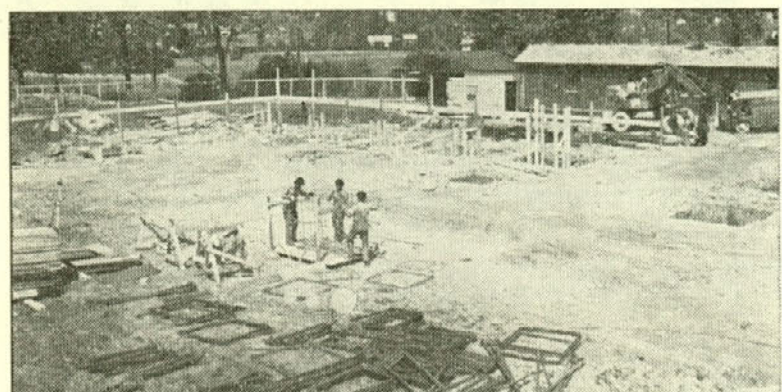
FOTOZAPIS GRADNJE



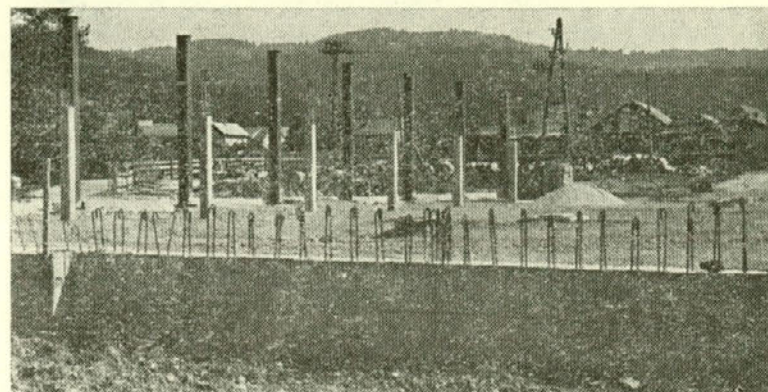
Že pred kolektivnim dopustom so delavci Tehnika pričeli z delom



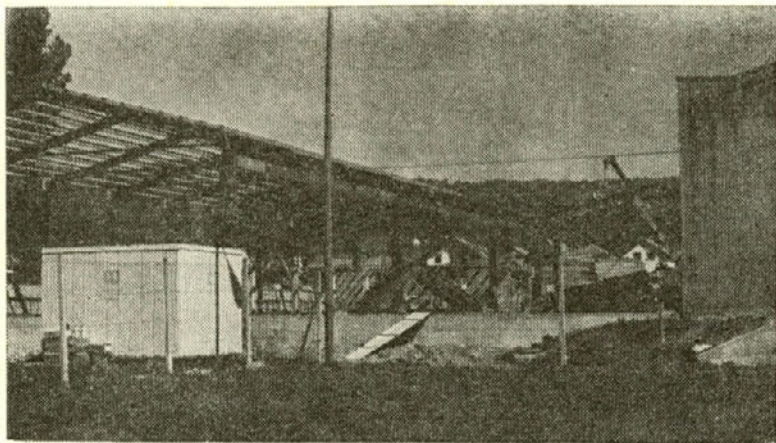
Prvi stebri že stojijo



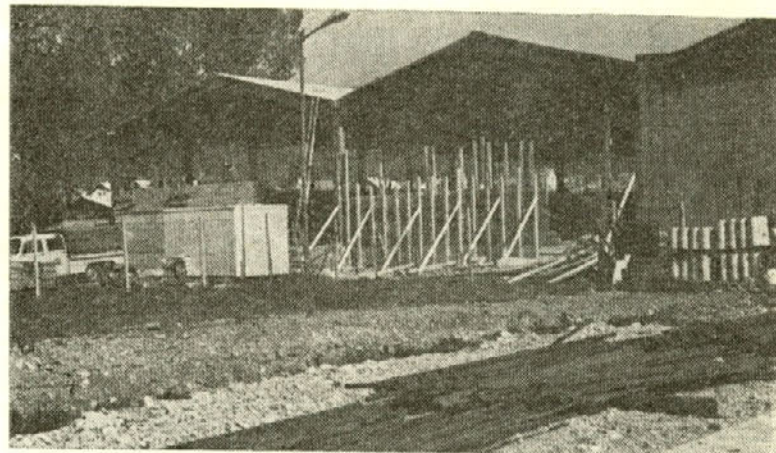
Ne bo se podrlo — zagotavlja ta fotografija



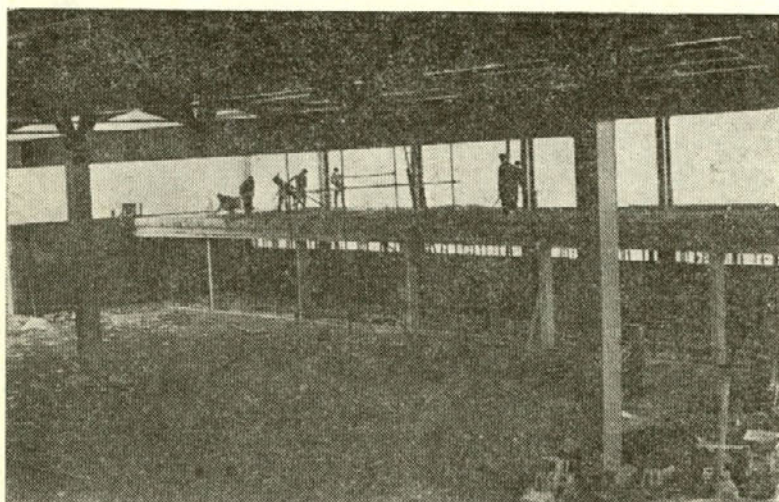
Pogled na gradbišče z Ledinške strani



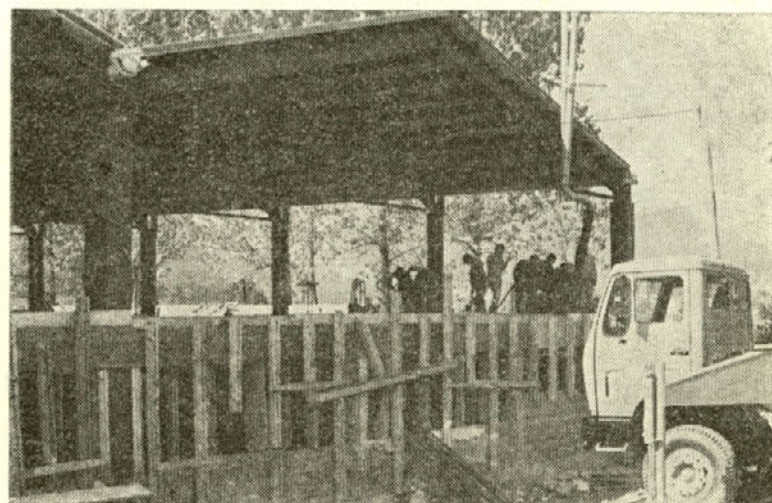
Delavci Trima se že trudijo z postavljanjem strešne konstrukcije



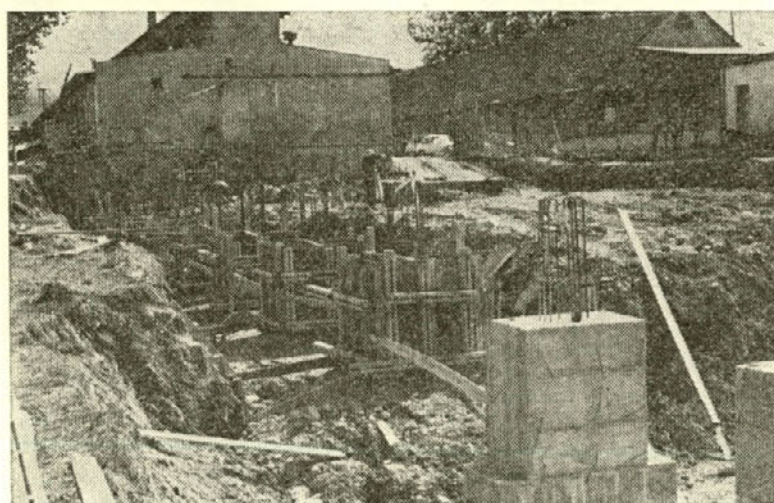
Novi prizidek je že pod streho



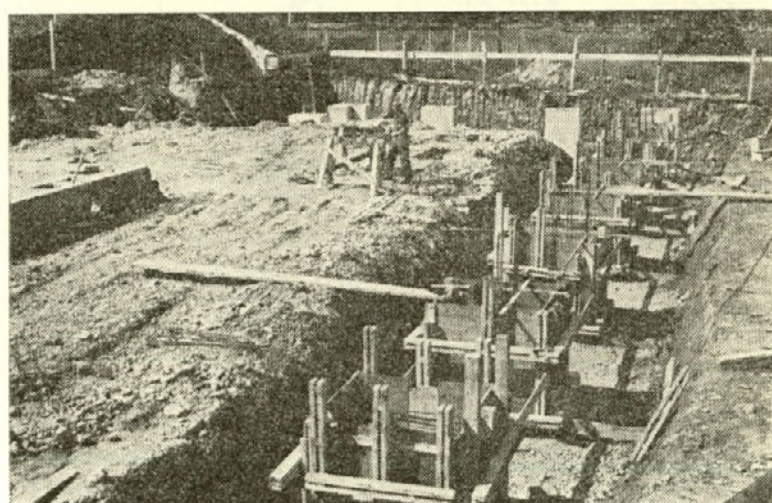
Prvo delo pod novo streho — zalivanje plošče



Tudi ta vogal bo dovolj trden



Tako pa je začelo rasti poslopje, kjer bo oddelek površinske zaščite



Kar precej denarja bo skritega v zemlji

KOŠARKA

V našem glasilu že nekaj časa ni bilo nič objavljenega v zvezi z dejavnostjo KK Kladivar — vzrok je v Radiu, ki redno objavlja rezultate, nekaj pa tudi v tem, da je v DO manj zanimanja za dejavnost kluba, ker se ne financira več neposredno iz DO (sredstva žirovskih DO se zbirajo na KS, DO Kladivar pa poleg tega prispeva še eno štipendijo letno). Zato naj v tem prispevku popravimo »napake« za nazaj in vas seznanimo s trenutnimi dogajanjmi.

V lanski tekmovalni sezoni, ki se je zaključila maja

letos, je klub dosegel v glavnem vse zastavljene cilje. Za vse tri ekipe: kadetinke, mladinke in članice je bila planirana uvrstitev do četrtega mesta v SRS. Najbolje so se odrezale kadetinke, ki so osvojile 3. mesto, mladinke so bile četrte, članice pa po »čudnih« izidih tekem zadnjih kol (Novo mesto je neplanirano zmagalo v treh srečanjih) pristale za mesto nižje od planiranega — na 5. mestu.

Letos klub nastopa s štirimi ekipami. Pionirke so že končale tekmovanje v Gorenjski ligi in se niso uvrstile

v zaključno tekmovanje — bile so tretje. Kadeti imajo pred seboj še nekaj tekem in računajo na sredino lestvice. Mladinkam kaže najbolje, saj v dosedanjih tekmah kvalifikacijske skupine republiške lige še niso bile poražene in imajo 5 zaporednih zmag — prav toliko tekem jih še čaka, najpomembnejše bo gostovanje na Jesenicah s katerimi igrajo še doma in domača tekma s Kranjsko Savo. Tudi ob kakšnem porazu se bodo skoraj zanesljivo uvrstile v polfinale republiškega prvenstva, kjer pa bodo imele verjetno več težav. Ekipa sicer igra dobro, vendar je najnižja že na Gorenjskem in prav višina bo verjetno odločala o letošnjih rezultatih ekipe.

Članice bodo letošnje prvenstvo pričele konec oktobra. Ekipa je ostala kompletna, za njimi je leto več izkušenj. Žal ne moremo trditi, da bo bolje pripravljene kot

prejšnja leta. Zaradi sklopa slučajnosti so odpadle vsa-koletne letne priprave, kar je lahko, ni pa nujno, vzrok za slabšo pripravljenost ekipe. In kdo so kandidati za naslov? Ljubljanska Ilirija, Novo mesto, Jesenice — nekje vmes bi morale najti svoje mesto igralke Kladi-varja.

Tudi pri članicah je osnovni problem nizka višina in če bodo hotele zmagovati, bodo morale igrati napa-dalno, hitro in natančno. Če jim bo to uspelo bodo tudi tekme zanimive in v Žireh bomo lahko gledali kvalitetno žensko košarko.

Sicer pa — vzemite si nekaj časa in se prepričajte sami, saj je na tribunah telovadnice še nekaj prostora pa tudi vstopnina ni nič višja kot prejšnja leta.

Miha Bogataj

POIŠČI SE

OBČUTLJIVEC

je človek, ki je občutljiv in plašen že ob vsakem na-sprotovanju svojih sodelavcev, čeprav ima dobre za-misli. Ni borben, ob zagovarjanju svojih zamisli se raje umakne.

HLASTAČ

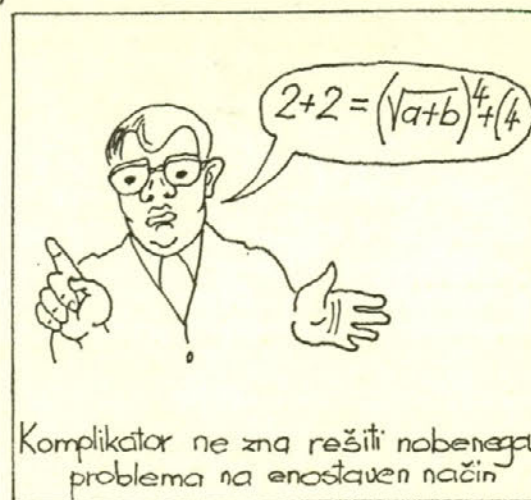
je človek, ki vara okolico z videzom, da je močno zaposlen. V resnici zapravlja čas z govoričenjem ostalih. Je demagog, vendar slab delavec. Precenjuje svoje sposobnosti in teži za tem, da bi prišel do cilja na ramah ostalih sodelavcev.

TRMOGLAVEC

je človek, ki ima svoja trdna, vendar zastarela načela, od katerih ne odstopa. Nima idej, zato se oklepa sta-rega, zanj preizkušenega koncepta. Je nerealističen in se slabo prilagaja novim situacijam.

HUJSKAČ

je človek z različnimi obrazi, da bi skrnil svojega pravega. Levi se kot kača in vedno skriva svoje početje. Izzove konflikt, nato se hitro umakne v ozadje. Rad napravi zmedo in prepir. Druge potiska v ospredje, sam pa po-tegne korist. Običajno se ga delavci bojijo.



KOMPLIKATOR

je tisti, ki iz vsakega vprašanja napravi velik problem. Kar pove, tako zaplete, da ga nihče dobro ne razume. Komplicira zato, ker želi pred sodelavci pokazati, da misli bolje in globlje od njih.

KRITIKASTER

je človek, ki uživa nad lastno pomembnostjo in važnostjo. Običajno se hvali, češ, da ima veliko zamisli. Samohvala je izraz njegove nemoči. Lahko ima tudi dobre ideje in resnično boljše zamisli od ostalih, toda vedno uporablja zelo žaljiv način kritike. Kritizira tudi tedaj, ko ne pozna situacije. Je človek z več obrazi in se ravna po tem, kaj mu bolj koristi.

KOMOLČAR

je človek, ki vedno in povsod sili v ospredje, pri tem ne izbira sredstev. S pretkanim načinom zna pritegniti ostale, da bi mu pomagali doseči cilj. Ko to doseže, jih več ne pozna. Je stremuh, iz njega sili nezdrava ambicioznost. Svoje uspehe napihuje in daje vtis pravega strokovnjaka, v resnici pa je v marsičem prazen in puhel. Navzdol pritiska, navzgor se klanja. Loti se vsakega dela, tudi tistega, ki ga ne pozna.

NOVOSTI IZ INDOKA

Naslovi knjig, ki so v zadnjem času prispele v INDOK:
KIBERNETIZACIJA DELA V PROIZVODNJI
PROIZVODNA KOOPERACIJA Z OBČANI
OSNOVNE SMERNICE V INTEGRALNEM SISTEM KONTROLE KVALITETE — I. in II. del
AVTOMATIZACIJA STREGE IN MONTAŽE, Seminar 12
RAZVOJ ORODIJ IN POSTOPKOV IZDELAVE
PRIMJENA ROBOTIKA
INDUSTRIJSKA ROBOTIKA

TISTI KI PRETIRAVA

in posplošuje, je človek, ki rad napravi iz muhe slona. Malenkostne napake tako napihne, kot da na svetu ni nič več pozitivnega. Velikokrat je vzrok njegovega pretiravanja želja, da bi dosegel pri sodelavcih ustrezno občudovanje.

LASKAČ

je človek, ki je tako vljuden, da nam preseda. Je brez hrbtenice in se klanja levo in desno. Noben smehljaj mu ni odveč. Pri svojem ravnanju je pozoren, ker ima svoje račune in koristi. V svojem obnašanju ni pristen.

NAPADALEC

je človek, ki surovo napade vse, kar se mu ne zdi prav. Nima nobene taktosti in je neke vrste diktator. So ljudje, ki ne dajo veliko na njegove nastope, medtem ko občutljivci v njegovem delovnem okolju zelo trpijo. Običajno je malo ljudi, ki mu upajo ugovarjati.

BIROKRAT

je človek, ki se dosledno ravna po predpisih, ker ga je strah pred osebno odgovornostjo. Njegovo ravnanje običajno zavira delo, ker ne želi v ničemer popustiti. Je neelastičen in neživljenjski.

ALBINU V SLOVO

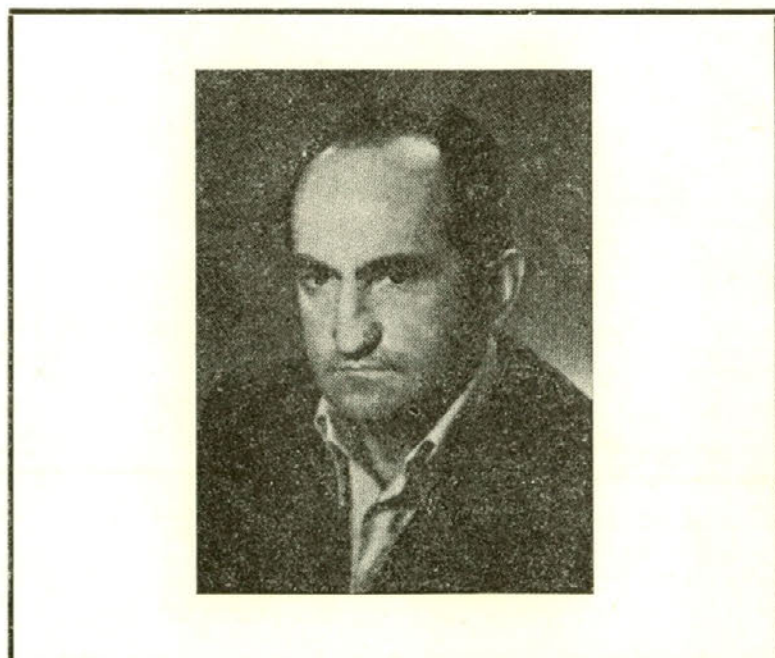
Sredi avgusta smo se poslovili od našega upokojenca Albina Kopača. Komaj dobri dve leti je, odkar je odšel v zasluženi pokoj, zato kar nismo mogli verjeti, ko smo izvedeli, da ga ni več med nami.

Albin se je rodil 21. 2. 1932 na Dobračevi v kmečki družini. V Alpini se je izučil za čevljarja, vendar ga ta poklic ni veselil. Želel se je zaposliti kot šofer, saj so bili njegova ljubezen stroji. Mesta šoferja ni dobil, zato se je v letu 1960 zaposlil v Kladivarju. V začetku je delal na stružnici oziroma rezkarnici. Ob delu je dokončal v Škofji Loki šolo za strojnega ključavničarja, nato pa prevzel delo mojstra pri izdelavi šestil in elektromagnetov. V tistih težkih časih je bila huda konkurenca, delovne priprave in merilni pripomočki pa so bili slabi. Kasneje je delal kot prototipni realizator, zadnjih nekaj let pa kot skladiščnik orodja. Iz zdravstvenih razlogov je odšel dobro leto pred polno dobo v pokoj.

V mladih letih se je Albin ukvarjal tudi z aviomodelarstvom, opravil pa je tudi izpit za pilota jadralnega letala. Rad je tudi potoval, saj je bil večkrat v Rusiji in drugih vzhodnih državah. V prostem času se je ukvarjal tudi z rezbarjenjem, saj je izrezljal iz topolovine štorkljo, ki stoji ob vhodu v našo DO.

Vedno se ga bomo spominjali kot dobrega in poštenega tovariša in sodelavca.

M. P.



KADROVSKE NOVICE

V času od 1. 7. 1985 do 30. 9. 1985 so delovno razmerje z delavci naše delovne organizacije sklenili:

1. Boris Kranjc, NK delavec, razrez materiala
2. Branko Šink, gimnazijski maturant, pripravnik
3. Jože Petrovčič, KV strojni ključavničar, pripravnik
4. Peter Hladnik, KV strojni ključavničar, pripravnik
5. Edo Demšar, KV orodjar, pripravnik
6. Iztok Poljanšek, KV strojni ključavničar, pripravnik
7. Igor Albreht, KV strojni ključavničar, pripravnik
8. Igor Oblak, KV strugar, pripravnik
9. Robert Žakelj, KV orodjar, pripravnik
10. Miroslav Podobnik, KV strugar, pripravnik
11. Janez Kavčič, KV električar energetik, pripravnik
12. Matjaž Kumer, KV strugar, pripravnik
13. Janez Dolenc, strojni tehnik, pripravnik
14. Marija Kavčič, KV strugar, pripravnik
15. Bernarda Likar, strojni tehnik, pripravnik
16. Lidija Albreht, ekonomski tehnik, pripravnik
17. Beti Kopina, upravni tehnik, pripravnik
18. Janez Urh, strojni tehnik, pripravnik
19. Branko Jesenovec, KV strugar, pripravnik

20. Jurij Oblak, KV strojni ključavničar, pripravnik
21. Milan Žibert, KV strojni ključavničar, pripravnik
22. Anton Likar, KV strojni ključavničar, pripravnik
23. Marko Mlinar, gimnazijski maturant, pripravnik

Delovno razmerje z delavci naše delovne organizacije so prenehali:

1. Janez Pintar, strojni tehnik, tehnolog II
2. Marija Mlakar, ekonomski tehnik, administrator
3. Mojca Mrak, industrijski oblikovalec, tehniški risar
4. Marjan Jereb, strojni tehnik, procesni kontrolor

Invalidsko se je upokojil Boris Herovec.

Poročili so se: Vaso Zupančič.

Iskreno čestitamo!

Trenutno je v DO »Kladivar« Žiri zaposlenih 306 delavcev.

Kadrovik:
Janez Vidmar

VPRAŠANJA IN ODGOVORI RADIA ERIVAN

Vprašanje:

— Na dan spijem do deset skodelic kave. Res sem nor na kavo, ne vem pa, če je to zdravo?

Odgovor:

— Pri današnjih cenah kave gotovo ne.

Vprašanje:

— Zakaj je na naših voliščih več volilnih kabin?

Odgovor:

— Zato, da volilec izbira vsaj med kabinami.

Vprašanje:

— Sinoči so mi vlomili v avto in odnesli radio. Kaj naj najprej storim?

Odgovor:

— Najprej odjavite radio.

Vprašanje:

— Se morski pes res ustraši, če pod vodo zakričiš nanj?

Odgovor:

— Načelno da, a ne toliko kot tisti ki kriči.

Vprašanje:

— V postelji sem čisto odpovedal, žena pa misli, da jo varam. Kako naj jo prepričam, da se moti?

Odgovor:

— Varajte jo še naprej.

Vprašanje:

— Mož je veliko bolj nor na televizijo kot name. Ali sem upravičeno užaljena?

Odgovor:

— Načelno da, še posebej, če pomislimo na televizijski program!

Vprašanje:

— Žena se mi je zaplezala in že tri dni čepi v steni. Naj pokličem pomoč, ali naj še malo počakam?

Odgovor:

— Počakajte še kakšne tri dni, morda potem pomoč sploh ne bo več potrebna.

Vprašanje:

— Na gorski cesti mi je avto zdrknil v prepad, vendar sem pravočasno izskočil, tašča pa prepozno... Ali je še kaj upanja zanjo?

Odgovor:

— Načelno ne, toda nesreča nikoli ne počiva...

Vprašanje:

— Je pri nas prepovedano zasebno prodajati devize za dinarje?

Odgovor:

— Načelno da, a samo, če vas zalotijo.

Vprašanje:

— Je med viskijem in slivovko sploh kakšna bistvena razlika?

Odgovor:

— Načelno da: viski je dražji, slivovka pa boljša.

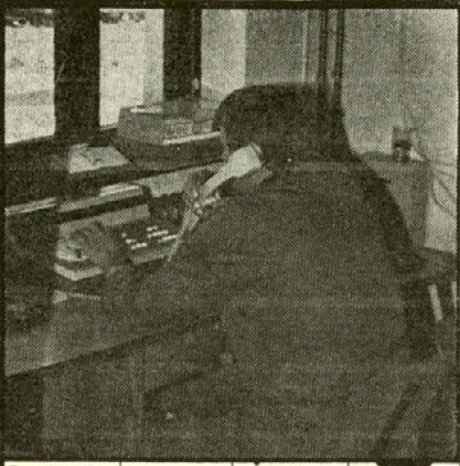

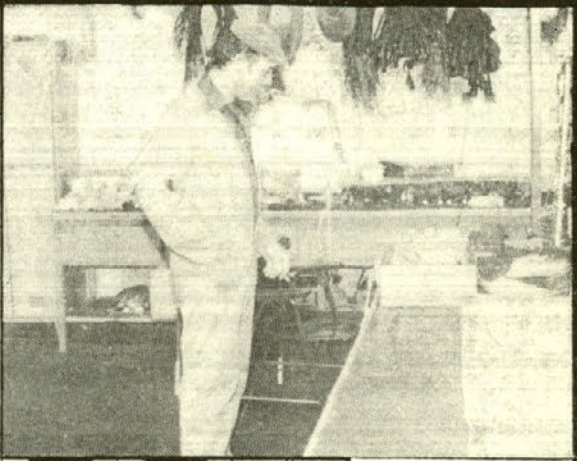




Vprašanje:

— Letos imamo skoraj rekordno žitno letino, kruh pa se je podražil! Ali ni to sprto z logiko?

Odgovor:

— Načelno da, toda zakaj naj bi bila prav tu logika?

KRIŽANKA

				HIŠA IZ DREVES. DEBEL	SNOV VULKAN. IZBRUHA	NADLEŽNA ŽUŽELKA	SIR IZ OSOLJENE SMETANE			
			VOJAŠKA ZVEZA							
			SKUPINA OSEBKOV VREDNOST. PAPIRJI							
Sestavit: C.K. Risala: I.M.	DEL BENCIN. MOTORJA	ZILA DOVODNICA NAPAD. NASKOK				ČEBELJI PRODUKT WATT - SEKUNDA			TURŠKI DVOR S HAREMOM	
VEČJI ČOLN					ANGLEŠKA KNEŽEVINA					
ZVEZDA VOZVEZDU ORLA					OKOSTJE MESTO V SR.ITALIJI					DEL RIBIŠKE PALIČE
KRADLJIVEC ROPAR			IVAN POTRČ LJUDSKA REPUBLIKA				IME VEČ VLADARJEV UNITED STATES			
						ILUZIJA				
						SAMEC DIVJE ŽIVALI POLJSKA VALUTA				
			CRVENA ZVEZDA				OLIMPIJSKE IGRE RASBERGER		NOVI SAD IRSKA REP. ARMADA	
			SVETLO ANG. PIVO KISIK				CANKAR IVAN JOHNSON LYNDON			NEZNANEC ARABSKI ŽREBEC
			KORALNI OTOK					STAR SLOVAN		

VPRAŠANJA IN ODGOVORI RADIA ERIVAN

Vprašanje:

— Stara sem sedemnajst let. Pred kratkim sem prišla domov malo po polnoči, zaradi česar so bili starši zelo hudi. Ali sem storila kaj narobe?

Odgovor:

— Skušajte se spomniti.

Vprašanje:

— Zaljubila sem se v starejšega tovariša. Ker se še šolam, nikakor ne želim imeti otroka. Kaj moram storiti?

Odgovor:

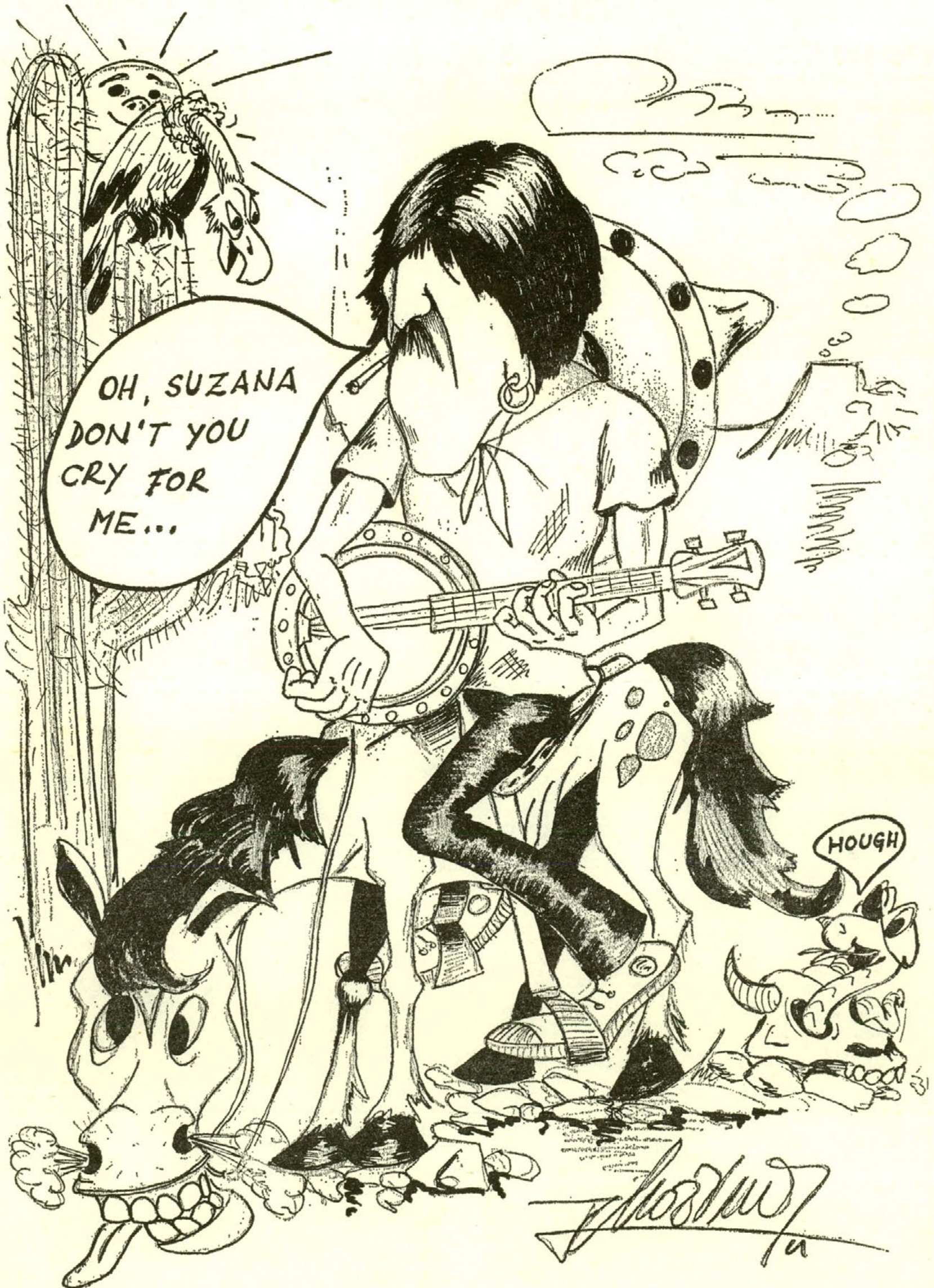
— Ne storite ničesar, toda v resnici ničesar.

Vprašanje:

— Na dan spijem do deset skodelic kave. Res sem nor na kavo, ne vem pa, če je to zdravo?

Odgovor:

— Pri današnjih cenah kave gotovo ne.



**»Kladivar« je glasilo KLADIVARJA,
tovarna elementov za avtomatizacijo Žiri, Industrijska c. 2**

Ureja ga odbor za obveščanje:

člani: Beti Kopina, Matevž Pečelin, Marko Pagon
Ciril Kacin — glavni urednik
Brane Šubic — odgovorni urednik
Marjan Poljanšek — predsednik, foto
Jure Možina — karikature

Tisk: ZUSGP Tozd Učne delavnice, Ljubljana