

industrija
pohištva
stol
kamnik
jugoslavija

STOL

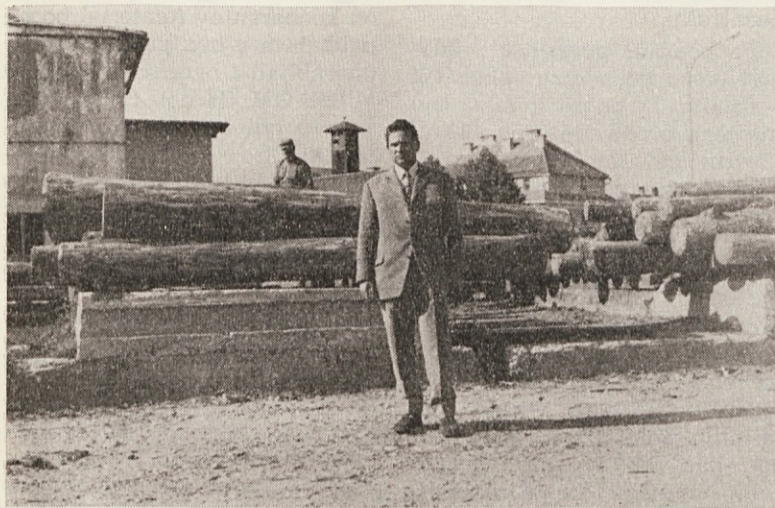
GLASILO
KOLEKTIVA

DUPLICA, 21. OKTOBER 1971

LETO 18 — ŠT. 4

Modernizacija podjetja in izobraževanje

RAZGOVOR Z MILOŠEM PRISTOVOM, DIPL. ING., VODJEM PRIMARNE PROIZVODNJE



Večkrat slišimo v kolektivu, da bi bilo potrebno modernizirati primarno proizvodnjo pa smo zato vodji primarne proizvodnje ing. Milošu Pristovu postavili nekaj vprašanj in sicer:

1. Obrazložite nam problematiko primarne proizvodnje in kako jo načrtujete v bodoče!

2. Ukvarjate se tudi z nabavo furnirja, iverk in panelk pa nas zanima, s kakšnimi težavami se srečujete ob nabavi teh materialov.

3. Kot dolgoletni vodja izobraževalnega centra nam povejte, kako gledate na kadrovske strukture v podjetju in kako naj bi se ta izboljšala, predvsem v proizvodnji.

Odgovoril pa je naslednje:

Primarna proizvodnja, to je PE 4 in PE 6, mora biti programirana in planirana v sklopu celotne tovarne, ker je vse tesno povezano. Največ problemov pravzaprav izvira iz preteklosti oziroma postopnega dograjevanja in širjenja žage. Lokacija žage je ponesrečeno izbrana, ker je precej transporta, ki bi ga z drugačno tehnologijo lahko odpravili. Pri taki tehnologiji pa seveda takoj nastopi vprašanje stroškov, ker bi bilo potrebno žagalnico postaviti v bližino skladišča žaganega lesa. Seveda je taka rešitev le nakazana, če pa bo kdaj realizirana ali ne, pa je težko reči, ker to zahteva velika sredstva.

Ne smemo pa pozabiti na drug problem: na težko fizično delo na skladišču hlodovine, le-to je dostikrat otežkočeno še zaradi slabih vremenskih pogojev. To težko delo bo treba v čim večji meri nadomestiti z mehanizacijo oziroma zmanjšati ga na minimum. Kot ste videli, smo letos nabavili novo motorno dvigalo, s katerim hitreje in lažje nakladamo in razkladamo hlodovino, pred kratkim pa je bila pri nas demonstracija težkega tovarnega vozila Volvo, ki z adapterji

omogoča najmanjše angažiranje delovne sile.

V preteklem obdobju 15 let je bilo, kar zadeva modernizacijo in izboljšanje pogojev dela, narejenega že marsikaj, npr.: v grobem rezu je bila opravljena rekonstrukcija gradbenih objektov in nabavljeni so bili novi stroji.

Sodelujem pri nabavi furnirjev, panelk, iveric, ker je treba zavzeti naši proizvodnji ustrezne kriterije kvalitete.

Pisarniško pohištvo izdelujemo v hrastovem in sapeli fur-

nirju, tega pa ni mogoče dobiti v količinah, ki jih potrebujemo, zato smo navezali stike z inozemskimi proizvajalci. Uspeli smo dobiti proizvajalca v Italiji, ki po ceni in kvaliteti konkurira notranjemu trgu. Ni pa problem le zadostna količina, ampak tudi dobavni roki. To se sedaj, ko je stekla nova tovarna, še bolj občuti, ker mora material prihajati po takšni dinamiki, kakor je bil planiran. Če dotok materiala zakasni, se kontinuiranost proizvodnje prekine in je težko ublažiti posledice teh motenj.

Da, res je, da sem dolgoletni sodelavec Izobraževalnega centra in da sem sodeloval v različnih službah in samoupravnih organih. Problematiko izobraževanja dobro poznam in zato trdim, da je le-ta za podjetje zelo važna. Naložba v strokovnjake je več kot rentabilna in zato sta tudi osnova in smisel izobraževanja v podjetju dokaj jasno postavljena. V Kamniku smo bili prvi, ki smo začeli z inštruktorjema in sicer za mizarstvo in kovinarsko stroko, kjer sistematsko izobražujemo vajence.

uvajalnimi seminarji. Na ta način ljudi seznanimo s tovarno in s problemi, s katerimi se v proizvodnji srečujejo ter se zato lahko v čim krajšem času vključijo v proizvodnjo in kolektiv. Ne samo, da se v toku izobraževanja ljudje vključujejo v kolektiv, pač pa spoznavajo tudi sami sebe, vedo, kje jim je mesto, kar tudi ugodno vpliva na občutek pripadnosti podjetju.

Zaradi kontinuiranega izboljševanja kadrovske strukture imamo tudi dve šolski delavnici. Prav tako si zagotavljamo strokovnjake s štipendiranjem

na srednjih, višjih in visokih šolah. Zahteve po izobrazbi se stalno večajo in zato smo tudi na Duplici ustanovili en oddelek TSS za odrasle. Žal pa se je zgodilo, da je precej slušateljev te šole odstopilo iz različnih razlogov, vsem tem pa je verjetno skupno, da niso dovolj dojeli izobrazbenih zahtev moderne industrijske družbe.

Moram pa reči, da imajo samoupravni organi razumevanje za izobraževanje in da smo tudi z njihovo pomočjo izboljševali kadrovske strukture in da bo tako tudi naprej.

Trdo delo prinaša priznanja

V mesecu avgustu smo prebrali v dnevnem časopisu, da so za industrijsko oblikovanje za naše podjetje prejeli več priznanj in nagrad naši sodelavci ing. Branko Uršič, ing. Anton Benda in Mirko Romih. Poleg tega sta za naše podjetje prejela priznanji še dva zunanja oblikovalca in sicer prof. Niko Kralj, naš nekdanji sodelavec, in ing. Marjan Gnamuš iz Iskre Kranj.

Da naši arhitekti nekaj pripravljajo, smo vedeli že prej, saj so nekaj mesecev delali v tovarni od jutra do večera in celo pozno v noč. Na radovedna vprašanja, kaj delajo, so iz razumljivih razlogov dajali le skromne izjave.

Po objavljeni novici o prejetih priznanjih pa smo jih zaprosili, naj kaj več povedo o svojem delu, pa so bili spet zelo skromni, zaradi česar bo skromen tudi tale zapis.

Povedali pa so naslednje:

»Jugoslovanski javni anonimni natečaj za oblikovanje industrijskih izdelkov je razpisal akcijski sekretariat za industrijsko oblikovanje pri Zvezi likovnih umetnikov uporabnih umetnosti Jugoslavije v sodelovanju z RTV Ljubljana in Zagreb meseca marca 1971. Natečaj je imel namen pospešiti industrijsko oblikovanje, polepšati in poživiti človekovo okolje in prispevati k njegovi boljši podobi.

Natečaj je bil razpisan v sodelovanju z jugoslovanskimi podjetji, tako da je vsako podjetje lahko predlagalo svoje teme in samo tiste financiralo. S tem so podjetja dobila predloge, ki se vključujejo v njihove proizvodne programe.

Za sodelovanje se je prijavilo 32 podjetij. Natečaja se je ude-

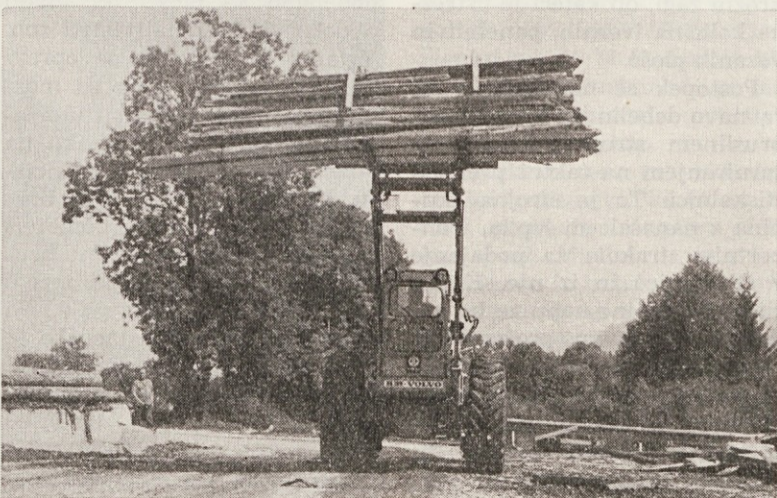
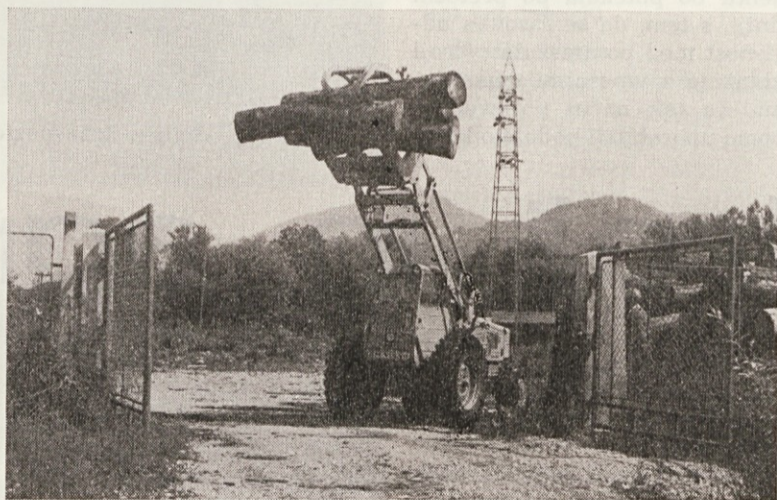
ležil tudi naš oddelek za oblikovanje in dosegel izreden uspeh s tremi prvimi nagradami, tremi drugimi in dvema tretjima.

Stol se je odločil za razpis štirih tem glede na svoj proizvodni program:

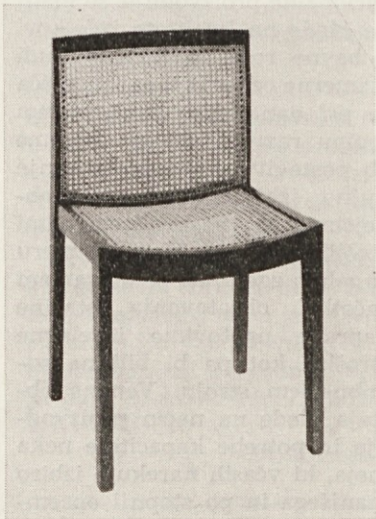
1. sistem pisarniškega pohištva,
2. sistem restavracijskega pohištva,
3. fotelji v poliuretanu ter
4. stol in fotelj v kovinski izvedbi.

Za naše podjetje je bilo precej prijav in dobrih predlogov, ker je z ozirom na propagiranje in proizvodnjo dobro oblikovanih izdelkov naše podjetje bolj interesantno kot nekatera druga. Dela je pregledala mednarodna žirija v sodelovanju z domačimi strokovnjaki in se zelo pohvalno izrazila o delih za po-

(Nadaljevanje na 2. str.)



Prikaz vsestranske uporabnosti motornega vozila volvo, švedske proizvodnje



Restavracijski stol z bambusom v hrbtu in sedežu. V tem stilu je razvit celotni sistem sedežnega restavracijskega pohištva z mizami (prva nagrada)

Trdo delo prinaša priznanja

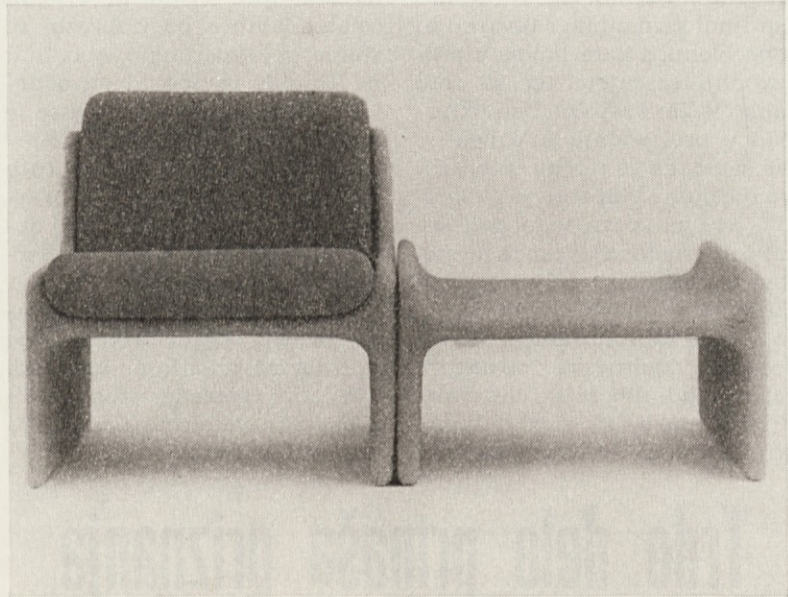
(Nadaljevanje s 1. str.)

hištvno industrijo in ocenila natečaj kot dobro in organizirano uspel. Natečajna dela so bila razstavljen od 24. do 28. 9. v Ljubljani, izdelki pa bodo v proizvodnji po pravilniku natečaja v roku 6 mesecev.

S tem lahko tudi v proizvodnji naših izdelkov računamo na novosti. Akcijski sekretariat obljublja, da bodo natečaji postali stalna praksa v določenem obdobju, kar lahko veliko pripomore k hitrejšemu napredovanju pri nas in večji zainteresiranosti podjetij. Za naše podjet-

Sodelovali smo samo za naše podjetje in to za vse štiri teme razpisa. Poleg skupine Stol je za naše podjetje prejel prof. Kralj tretjo nagrado za pisarniško pohištvo in tretjo nagrado za fotelje iz poliuretanske mase, drugo nagrado za pisarniško pohištvo pa je prejel ing. Gnamuš Marjan.

Pisarniško pohištvo smo oblikovali v plastiki, obdelani sistem sedežnega pohištva vsega: stol, restavracijski fotelj, fotelj z mizo. Iz poliuretana smo oblikovali predvsem oblike školjk, ki jih je mogoče posta-



Sistem stola, fotelja in mize v poliuretanu kot nov program tehnologije v industriji Stol (prva nagrada)

je so sodelovali priznani oblikovalci sedežnega pohištva in je zato uspeh Stola toliko večji.

Za pisarniško pohištvo material ni bil predpisan, iskalo se je novih idejnih rešitev, tako da s takojšnjo proizvodnjo pri tem programu ne moremo računati. Večje možnosti za takojšnjo proizvodnjo in prodajo pa imajo leseni in kovinski stoli ter fotelji na bazi poliuretanov, ki predstavljajo največjo novost kot oblikovna zasnova, pri nas pa sploh kot program proizvodnje.

viti na nova ali obstoječa kovinska ogrodja. Iz kovinskih okroglih profilov pa smo konstruirali predvsem sedežno pohištvo, ker so tu oblikovne možnosti dosti večje kot pri kvadratnih.

Intenzivno smo delali približno tri mesece. Na začetku je vsak po svoje izdelal idejne skice, po dogovorjenem roku smo jih pregledali in nato najboljše obdelali za natečaj, temu pa je tudi sledil uspeh.

Iskreno čestitamo in želimo še nadaljnjih uspehov.

Urejen notranji transport je pogoj industrijske proizvodnje

Transport je v sodobnem svetu — v svetu delitve dela — osnovni pogoj za uspešno gospodarstvo. Urejen transport je za industrijo istega pomena, kot je za človeški organizem zdrav krvni obtok, urejene transportne žile so pogoj za hitro, ceneno in konkurenčno proizvodnjo.

Transport delimo na zunanji, to je prevoz materiala od proizvajalca do potrošnika in na notranji, to je prevoz surovin, polizdelkov in pomožnega materiala v okviru enega obrata z namenom, da se napravi končni izdelek. Ta transport zajema vse transportne in pomožne operacije (prekladanje) v fazi priprave materiala in njegovega preoblikovanja v izdelek. V nekaterih panogah zajema notranji transport do 90 % proizvodnega časa, v lesni industriji ca. 50 %. Iz tega se vidi, kako pomembna je racionalizacija transporta za zmanjšanje proizvodnih stroškov.

Pri projektiranju transporta v novem obratu smo se poskušali čim bolj prilagoditi tehnologiji, velikosti serij in organizaciji proizvodnje. Prizadevali smo si, da se s čim manjšimi investicijami porabi čim manj energije in delovne sile ter čim boljše izkoristi razpoložljivi prostor.

V novem obratu se transport prične z dobavo in skladiščenjem tvoriv (iverke, panelke, vezane plošče, furnirja). Za celotni transport tvoriv bomo uporabljali enega od obstoječih viličarjev IRION. Pri razrezu tvoriv na formatni krožni žagi pa bomo uporabljali še dvižno mizo.

Tehnologija v strojnem oddelku bo potekala po pretočni liniji, s tem, da se časovna odvisnost med posameznimi stroji ublažuje z vmesnimi deponijami. Za tak način proizvodnje bomo uporabljali podobno kot v

drugih večjih tovarnah ploskovnega pohištva valjčne transporterje. Spremenili smo le vodenje prečnih transporterjev, tako da bomo imeli namesto tračni stransko vodenje, ker tega vodenja ni potrebno vbetonirati v tla. To nam omogoča hitro prestavitev valjčnih transporterjev ob morebitni spremembi strojnega parka.

Po valjčnih transporterjih bo potekal transport skozi vso strojno do površinske obdelave, skozi njo pa bo tekkel po tekočem traku.

Po končani površinski obdelavi bomo polizdelke skladiščili v regalih. Tu bo prostora za eno mesečno proizvodnjo na 400 m² tlorisne površine. Za isto količino že zmontiranih izdelkov bi potrebovali petkrat večji prostor. Razen tega pa nam regali dajo dobro preglednost in lahek dostop do polizdelkov ter možnost montiranja izdelkov po naročilu prodaje. Za zlaganje na regale bomo uporabljali specialni bočno-čelni viličar ILS, ta viličar lahko zavrti kolesa za 90°, kar mu omogoča bočno-čelni premik, s tem pa minimalno širino delovne poti neodvisno od dolžine polizdelkov. Tovrstne viličarje doslej izdeluje-

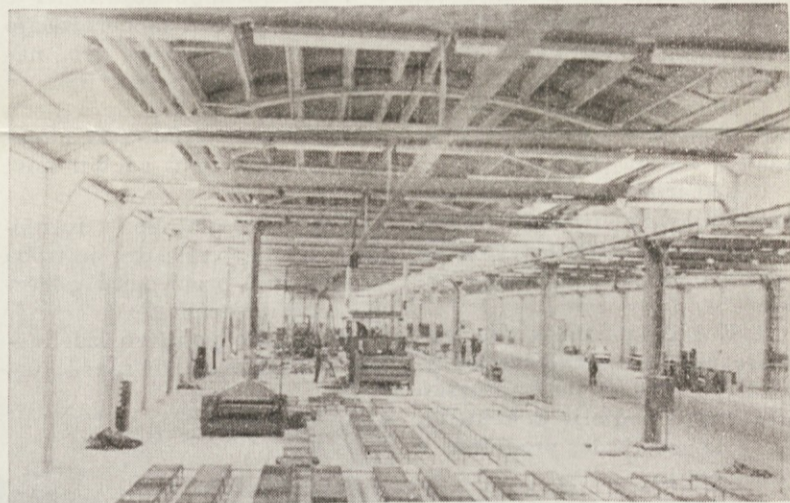
ta le dve firmi, ker je to prvi tovrstni viličar v Jugoslaviji, smo ga dobili pod ugodnimi pogoji.

Montaža miz bo potekala na montažnih vozičkih po krožnem sistemu, montaža omar pa na valjčnih transporterjih. Po embalaranju, ki bo zadnja operacija montaže, se bodo izdelki kompletirali za posamezne kupce.

V skladišču gotovih izdelkov in za razkladanje reprodukciskga materiala in polizdelkov od kooperantov (material bo na paletah in v box paletah) bomo uporabljali bencinsko-plinski viličar OM. Za nov tip viličarja smo se odločili, ker od viličarjev, ki jih že imamo, akumulatorski ne bi bili ekonomični zaradi predolgi poti, diesel pa ne moremo uporabljati v zaprtih prostorih zaradi izpušnih plinov.

Vsi vodje novega obrata bodo morali skrbeti, da bodo vse naprave racionalno služile svojemu namenu. Zavedati se moramo, da vsak še tako dognan notranji transport ni popolen, da se vedno najde vzporedno s tehnološkimi in organizacijskimi izboljšavami boljša rešitev.

VINKO OVIJAC



Valjčni transporterji v novem obratu

Sodobni stroji in agregati

Danes si brez sodobne tehnologije ne moremo predstavljati racionalne proizvodnje, še manj pa glede na kvaliteto izdelkov, dobavne roke in končno tudi primerne cene. Iz tega izhodišča je pri današnjem tako hitrem tempu razvoja strojne opreme ob postavitvi nove proizvodnje nujno izbirati med najsodobnejšimi in najkvalitetnejšimi stroji. V nasprotnem primeru se lahko zgodi, da že ob samem začetku obratovanja strojne naprave ugotovimo izdelavne stroške, kot pa bi bili na sodobnejšem stroju. Vendar obstaja glede na način proizvodnje in potrebe kapacitete neka meja, ki včasih narekuje izbiro manjšega in po stopnji opremljenosti manj avtomatiziranega stroja.

Najsodobnejši stroji za ploskovno, to je v našem primeru pisarniško pohištvo, so lahko povezani z avtomatizirano linijo, vendar zahteva povezava

strojev velike serije in umirjeno proizvodnjo.

Pri izdelavi tehnologije strojne obdelave ploskovnih elementov smo se odločili, izhajajoč iz naših možnosti in zahtev, za kombinirano postavitve glavnih strojev, to je posamično-samostojno in povezano v strojne skupine. Z manjšimi dopolnitvami in prestavitvami se dajo stroji povezati v več in večje strojne skupine, ki pa zahtevajo tudi ustrezno večje serije ter tako s tem dosežemo tudi večjo kapaciteto.

Tehnologija strojne obdelave poteka v začetku v dveh vzporednih linijah in sicer: priprava plošč za furniranje. Priprava furnirja — to je sortiranje furnirja po vrsti, kvaliteti, barvi in teksturi, dalje razrez vzdolžne in prečne na paketnih škarjah, nato še sestava na stroju za stično lepljenje furnirja z lepilnim trakom ali lepilno nitko ter končno poprav-

ljanje in kontrolo sestavljenih furnirskih listov. Te deponiramo v za to določene regale ali deponijo ob takti pretočni stiskalnici.

Priprava plošč za furniranje, to je razrez plošč na formatni krožni žagi, ob kateri je ustrezna količina ivernih, panelnih in vezanih plošč.

Postopek se nadaljuje z izravnavo debelin na trovaljčnem brusilnem stroju ter dalje s furniranjem na takti pretočni stiskalnici. To je strojna skupina z nanašalcem lepila, transportnim trakom za podajanje v stiskalnico in iz nje. Kapaciteta te strojne naprave bo zadoščala za 2-kratno proizvodnjo.

Skupina strojev za prižigovanje in robno furniranje je povezana z avtomatsko linijo, ki lahko opravi prečno in vzdolžno prižigovanje ter furniranje oziroma lepljenje obeh robov. Na stroju za obdelavo robov je možno furnirati robo-

ve, jih lepiti z letvicami ali oblepiti s folijami. V primeru, kjer je ta skupina strojev najbolj občutljiva glede zastoja, je možno izvesti robno furniranje tudi na drugem stroju za robno obdelavo. Na tem stroju obdelamo še plošči, ki imajo obdelan še tretji ali četrti rob. Vrtanje za moznike se opravi na tristanskem stroju za moznichenje. Ostala vrtanja, utorjenja in brazdanja so lahko na miznem in nadmiznem rezkarju. Končno so še stroji za brušenje ploskev, to je kombinirani stroj za grobo in fino brušenje ter polavtomatski tračni brusilni stroj za popravila. Na začetku obratovanja manjka še stroj za zabijanje moznikov, ki pa ga bomo še nabavili. Do tedaj bomo zabijali moznike ročno.

Stroj vsak dan bolj nadomešča človeka in mu pomaga pri delu, čeprav vemo, da ga nikdar ne bo popolnoma nadome-

stil, si moramo prizadevati, da čim več ročnega dela nadomestimo s strojnimi. Mislim, da smo z novo tovarno na pravi poti.

Lojze Kahne

Nekaj za smeh

Ena stran

»Žena, mudi se mi. Brž mi prinesi pečenko!«

»Ja, je pečena šele na eni strani!«

»Nič zato. Prinesi mi tisto stran!«

Milo za drago

Jecljavček svetuje šepavcu, kaj naj naredi, da ne bo več šepal:

»Z eno no-nogo hodi pppo ppplo-čniku, ppa ssse ne bbbo po-poznalo!«

»Hvala Jaz ti pa lahko povem, kaj naredi, da ne boš več jecljal.«

»Rrres? Ka-ka-kako?«

»Drži jezik za zobmi!«

Razgovor s sodelavci

Tokrat smo povabili na razgovor dve sodelavki iz stolarne in sicer Fani Repovž in Danica Krek. V uvodnih besedah razgovora smo izvedeli naslednje podatke:

Fani Repovž je stara 28 let, poročena, ima enega otroka, ki hodi v osnovno šolo, v podjetju je zaposlena 14 let, stanuje na Duplici.

Danica Krek je stara 49 let, poročena, mati petih otrok, ima

že devet vnukov, v podjetju je zaposlena osmo leto, stanuje v Komendi.

V razgovoru, ki ga ni bilo potrebno kaj dosti vzpodbujati, sta povedali:

Fani Repovž:

Sem priučena delavka in zavijam izdelke. Na delovnem mestu sem zadovoljna, vendar menim, da bi vse tiste, ki zavijamo izdelke, morale imeti četrto in tretjo kategorijo. Že večkrat

smo izrazile to željo našemu vodji in vodji OŠDP. Dobile smo odgovor, da bi bilo to sicer možno, toda potem bi imele višjo normo, kar bi povzročilo to, da bi delale več oziroma še težje dosegle normo, dobile pa praktično isti OD kot sedaj. Me, mlajše že dosežemo in celo presežemo normo, starejše pa imajo pri tem težave. Prav tako je težko doseči normo delavkam, ki se za ovijanje šele priučujejo, saj je po šestih tednih priučevanja ne morejo doseči. Za to delo je potrebno veliko prakse. Nerodno je tudi to, da nas ob pomankanju dela premestijo kam drugam, rajši bi delale vedno na istem mestu kot nekatere druge. S sodelavkami in mojstrom pa se dobro razumem.

V obratu, verjetno ne samo našem, pa pogrešamo vsaj občasnih obiskov vodilnih delavcev v tovarni, predvsem pa tov. direktorja. Menim, da je prav, da njihovo prisotnost v kolektivu tudi vidimo in občutimo, ne pa samo, da vemo, da so nekje v tovarni.

V privatnem življenju imam tudi dovolj dela, saj poleg rednega dela doma z možem gradiva hišo. Z gradnjo pa je seveda dovolj dela, tako da sem tudi dopust izrabila v ta namen.

Zanima me tudi, kdaj si bomo lahko ogledali novo tovarno, kdaj bo odprta in kaj je z gradnjo kopališča na Duplici?

Odgovor: Nova tovarna poskusno obratuje od meseca avgusta, svečana otvoritev in ogled tovarne pa bo ob prazniku republike pred 29. novembrom. Kdaj pa se bo začelo graditi kopališče na Duplici, je težko reči, ker ga mislimo graditi v sodelovanju z nekaterimi drugimi gospodarskimi organizacijami in Krajevno skupnostjo. Zataknilo pa se je, seveda, kje drugje kot pri denarju.

Danica Krek:

Sem priučena delavka v skladišču 101, moja naloga pa je sortiranje, evidentiranje in odprema že zavutih izdelkov na ustrezna mesta v skladišču.

Na svojem delovnem mestu sem zadovoljna, seveda pa imam tudi težave in želje. Včasih je treba čakati na dvigalo, ker ima premajhno kapaciteto in če se čaka večkrat po nekaj minut, se do konca delovnega časa te časovne izgube precej nabere. Malo lažje bi mi bilo tudi, če bi bila mlajša, saj včasih že kar težko hodim, hoje pa imam precej. Plačana sem po četrty kategoriji, nekaj ur tudi po peti, menim pa, da bi to morala biti peta grupa, posebno, če se primerjam z nakladalci pohištva, ker je delo podobno.

Dostikrat se tu naberejo kakšni polizdelki, ki bi se jih dalo popraviti, vendar gredo kar v peč. Mislim, da se s tem dela škoda in bi bilo bolj smotno popraviti ali pa prodati sodelavcem po nižjih cenah. Prepričana sem, da bi vse kupili. Prav tako menim, da se dela škoda, ko se pripelje v skladišče izdelke, ki so bili na razstavah ali sejnih, pa se tu potem prekladajo in uničujejo. Za dogajanja v podjetju smo včasih izvedele iz zapisnika Delavske-

ga sveta, sedaj pa iz Informatorja, vendar bi moral izhajati večkrat.

Na dopustu pa nisem bila nikjer, ker imam doma s številno družino dovolj dela, menim pa, da je prav, če ima podjetje svoj počitniški dom, zdi se mi nepravilno, da tisti, ki gre na dopust, dobi še dodatni regres, tisti pa, ki ostanemo doma, dobimo samo nadomestilo za K 15. Pri stanovanjski gradnji oziroma dodeljevanju kreditov pa mi tudi ni všeč, da se dodeli kredit le prosilcu, ki je v razdalji 3 km od tovarne. Jaz ali na primer kdo drug sem v Komendi, ki je oddaljena 7 km, pa ne pridem več v poštev za kredit.

Ne govorim tega zaradi sebe, ker ga ne rabim več, ampak zaradi drugih. Morali bi nameniti več denarja za gradnjo hiš.

Pripis vodje OŠDP:

Delovno mesto zavijanje izdelkov je ocenjeno s tretjo kategorijo. Povprečno doseganje norme na teh delih 102 % največje pa 160 %.

Ob selitvi iz starih v nove prostore so norme ostale, ker čakamo na ureditev ovijanja v zvezi s postavitvijo transporterja iz površinske do ovijanja.



Fani Repovž



Danica Krek

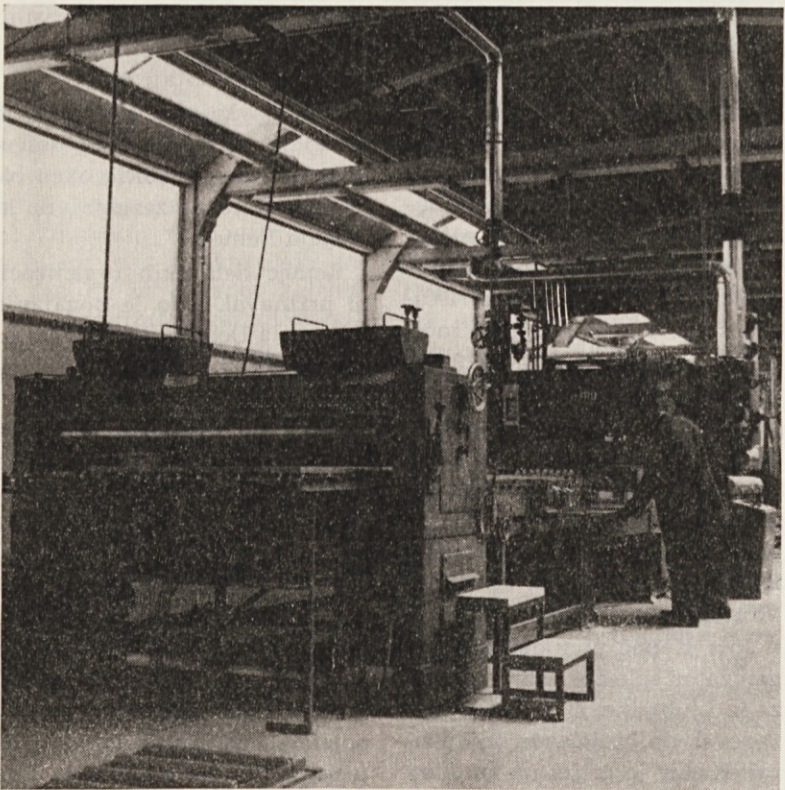
Potek gradnje novega obrata



Junij 1970



September 1970



September 1971

O blagajni vzajemne pomoči

Že pred dvajsetimi leti je sindikat tovarne ustanovil blagajno vzajemne pomoči z namenom, da pomaga članom s posojili pod kar najbolj ugodnimi pogoji.

Ob ustanovitvi blagajne vzajemne pomoči sindikata tovarne upognjenega pohištva Duplica Kamnik so včlanjeni delavci sprejeli tudi pravilnik, po katerem odbor z manjšimi spremembami še danes posluje.

Najbolj pomembna določila pravilnika so:

Član BVP je lahko vsak delavec, ki je zaposlen v tem podjetju. Za vpisnino je treba vplačati 1 din, kar je sedaj tudi najnižji možni znesek, ki ga delavec vplačuje na vlogo.

Do posojila je upravičen vsak član glede na vlogo, ki jo ima pri BVP.

Višina vloge je vračunana do meseca, v katerem je član zaprosil za posojilo.

Če delavec poviša plačevanje mesečne vloge, se zvišani znesek upošteva za posojilo po 6 mesecih, prosilec, član BVP, dobi posojilo od 2,8 do 4-kratne vrednosti vloge, ki jo ima pri BVP. Od posojila mora posojiljemalec plačati 2 % obresti. V vračunanu osnovno pa ni všteta vloga, ki jo ima prosilec.

Posojilo je treba vrniti najpozneje v 12 obrokih, razen posojila do 400 din, ki ga je treba vrniti v 6 obrokih.

Ob izstopu iz članstva BVP prejme član vrnjeno vlogo v 3 mesecih, če pa odide iz tovarne, pa v enem mesecu po tem, ko je prenehal delati.

Prosilci za posojilo BVP dobe kredit en dan po izplačilu osebnih dohodkov, če so sprožili postopek za posojilo najpozneje do 10. v mesecu.

V izredno nujnih primerih je prošnja za posojilo rešena najpozneje v 2 dneh.

Delavec prične postopek za posojilo s pismeno prošnjo, ki jo podpišeta še 2 poroka. Obračunavanje vlog in posojil opravlja finančna služba podjetja vzporedno z izračunavanjem osebnih dohodkov. Obrazce za dvig posojila dajeta in sprejemata vloge Vida Holozan iz nabavne službe in Francka Kotnik iz računovodstva.

Pristopne izjave za članstvo BVP sprejemajo v obratnih pisarnah sodelavke, ki izplačujejo osebni dohodek.

Delovanje BVP vodita tajnik in blagajnik pod vodstvom odbora, ki je izvoljen na sindikalnem občnem zboru. Poslovanje BVP občasno pregleda še nadzorni odbor sindikata.

Prispevek dajemo v glasilo, ker je sedaj vključenih v BVP le 458 delavcev, mnenja pa smo, da bi se jih več včlanilo, če bi bili seznanjeni z ugodnostjo, ki jo daje BLAGAJNA VZAJEMNE POMOČI.

M. Kotnik

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA INDUSTRIJE POHIŠTVA STOL KAMNIK. IZDAJA DELAVSKI SVET.
GLAVNI IN ODGOVORNI UREDNIK JANEZ CERAR. TISK: UČNE DELAVNICE ZAVODA ZA SLUŠNO IN GOVORNO PRIZADETE V LJUBLJANI.

Iz zgodovine Stola

Stol med NOB

Delavska in narodna zavest je bila med delavci zelo močna in napredna, saj se je skovala pod močnim Remčevim izkoriščanjem. Tako so 27. 7. 1941 prvi delavci odšli v partizane, zveze med partizani in delavci so bile stalne in tako so v noči od 3. na 4. septembra 1941 zažgali tovarno. Pogoreli so naslednji obrati: žaga, stolarna, mizarna, krivilnica in deloma furnirna, ostala pa sta upravno poslopje in kovačija. Ohranjene stroje je Remec namestil po okoliških naseljih v Grobljah, Mengšu, Preserjah, kjer so nadaljevali s proizvodnjo.

Leta 1943 so partizani razbili pisarniške prostore in opremo, leta 1944 pa vse stroje v tovarni, zaradi teh sabotaj so Nemci delavce zapirali in jih pošiljali v internacijo, s takimi ukrepi pa je odpor delavcev še bolj naraščal.

Ker je bila od sabotaj tovarna močno uničena, je Remec skušal dobiti od Nemcev odškodnino in to mu je uspelo šele, ko so tudi Nemci začeli upravljati s tovarno. Takrat so izdelovali pisarniško opremo, omarice za RK, vojaške postelje, zaboje za smodnik itd. Remec je vso svojo skrb posvetil obnovi tovarne in je tako v enem letu tovarno moderniziral in povečal. Najvažnejše spremembe so bile: povečanje mizarstva, ločene sušilne komore za posamezne dimenzije v krivilnici, nove sušilnice za mi-

zarski les nasploh, mehanizacija v notranjem transportu, dopolnitev žage z brento, transporterjem za okrogli les itd. Pripravljali so tudi gradnjo novih objektov: žage, kurilnice, furnirne in stolarne. Povojne investicije so se v glavnem držale Remčevih načrtov, samo da so bile še izboljšane.

Ob osvoboditvi je tovarna še obratovala, zaposlenih pa je bilo približno 45 delavcev.

Industrija pohištva Stol Kamnik

Podjetje Remec & Co je prišlo 20. maja 1945 pod začasno državno upravo, 26. septembra 1946. leta pa je bila ustanovljena Tovarna pohištva Kamnik. Leta 1947 se je preimenovala v Tovarno upognjenega pohištva na Duplici, leta 1952 v Stol, tovarna upognjenega pohištva, nazadnje se je preimenovala v letu 1962 in ta naziv ima še danes: Industrija pohištva Stol Kamnik.

Tovarni upognjenega pohištva sta bili priključeni še dve podjetji in sicer Bodovlje ter Stahovica, ki pa sta bili kasneje spet izločeni.

Da je podjetje prevzelo ime »Stol«, sta bila dva razloga, stol je bil glavni proizvodni ter izvozni artikel.

Leva kot del zaščitnega znaka je vpeljal Remec, zaščitni znak pa je v letu 1969 doživel močno spremembo, naš znak je zdaj stiliziran mizarški stol. Po

vojni je podjetje dobivalo dovolj finančnih sredstev, da se je moderniziralo in izboljšalo, težave pa je imelo predvsem z nabavo surovin, ni bilo dovolj sposobnih kadrov, podjetje je imelo slabe prostore in pomanjkljivo tehnično opremo. Najtežje je bilo s hlodovino, saj so jo naši delavci hodili sekati v ribniške gozdove.

Delavcev je tovarni primanjkovalo, zato si je vodstvo podjetja pomagalo s tečaji, prehodnimi zastavicami, nagradami, prostovoljnim delom itd. Koliko je bilo treba volje in elana, nam pove podatek, da je bilo v letu 1950 opravljenih ca. 30.000 prostovoljnih ur. Tega leta in sicer 26. avgusta je delavski svet prevzel tovarno v svoje roke in je zato želja po razvoju podjetja še bolj razumljiva, sicer pa o tem radi povedo naši »Stari« sodelavci.

Na kratko pogledimo, kako se je gradila tovarna:

leto 1945:
dokončana gradnja stolarne;

leto 1946:
zgrajeno skladišče pomožnega materiala v podaljšku kovinske delavnice, na žagi montirani podolžni in prečni transporterji, dograditev in montaža sušilnic;

leto 1947—1949
zgrajena nova mizarna, nove sušilnice in parilnice;

leto 1950:
dograjene garaže, vajenski internat na levem bregu Bistrice, vodni bazen za namakanje hlodovine;

leto 1952:
zgrajena lesena stavba za industrijsko šolo.

Leta 1954—1957.
V tem času je tovarna zgradila Kulturni dom na Duplici, v tovarni sami pa krivilnico, parilnico in vratarnico, rekonstruirana pa je bila tudi skladiščna lopa — temperirnica.

Zgrajen je bil prizidek upravnega poslopja, lakirnica stolarne I, sušilnica — temperirnica in skladišče lesa za krivilnico, skladišče goriv in opravljena je bila rekonstrukcija kotlovnice.

Leto 1962.
Dograjen je in začne z delom grobi rez.

Leto 1963.
Zgrajeno je skladišče polizdelkov, rekonstruirana furnirna in postavljeni sta obe kočii na Veliki planini.

Leto 1964.
Zgrajeno je skladišče gotovih izdelkov, dokončana izobraževalni center in trafo postaja.

Leta 1967—1968.
Dograjena je lakirnica mizarne, skladišče kisika in rekonstruirana kotlovnica.

Leto 1969.
V stolarni je pričela obratovati nova lakirnica, ob grobem rezu prizidan oddelek za struženje in dograjena skladiščna lopa.

Leto 1970.
Dograjena nova hala za kovinski in tapetniški obrat ter

neserijsko delavnico. Rekonstruirana je bila tudi strojnica.

Leto 1971.

Zgrajen nov obrat in skladišče pisarniškega pohištva ter kotlovnica z rezervoarjem mazuta.

V obdobju od osvoboditve pa do danes, kot vidimo, tovarna ni vlagala samo v izgradnjo, ampak tudi v življenjski standard delavcev, saj je bilo zgrajenih precej stanovanj v blokkih in stolpnica ter Kulturni dom ter kočia na Veliki planini.

Razvoj delavskega gibanja

V dobi intenzivnejšega poglabljanja samoupravljanja in demokratizacije naše družbe je prav, da se ozremo nazaj, kako si je delavstvo v naši tovarni izbojevalo svoje pravice.

Tako, kot so nastala starejša industrijska podjetja, se je začela razvijati tudi naša tovarna. Po propadu tovarne lepenke in elektrarne leta 1903 jo je kupil in preuredil v tovarno lesnih izdelkov Ivan Bahovec, ta je tovarno stalno širil in moderniziral. Čeprav je bil Bahovec lastnik tovarne in je izkoriščal poceni delovno silo, pa navajajo viri, da je bil dober človek, ki je imel razumevanje za svoje delavce. Za upravitelja je imel nekega Pečeniča, ki je bil zelo oblasten in samovoljen in je izkoriščal svoj položaj, zato so ga imeli delavci v slabem spominu.

Pravo izkoriščanje in zatiranje zavesti delavstva pa se je začelo, ko je postal lastnik tovarne Vladimir Remec. Vsako gibanje delavcev za njihove pravice je srdito zatiral, ker se je bal za dobiček. Kot drugi domači kapitalisti tako je tudi Remec nasilno vezal delavce na svojo politično stranko. V tovarni sta bili dve: klerikalna in nacionalistična. Še danes se mnogi delavci spominjajo, kako so morali leta 1933 iti na volitve v štiristopih pod vodstvom na konju. Še bolj živo pa so ostale v spominu volitve leta 1935, ko je dal Remec po tovarni razglase, da »interesi podjetja narakujejo, da pri volitvah vsi delavci glasujejo za JRZ. Kdor tega noče razumeti, naj računa, da v ponedeljek pri nas ni več zaposlitve itd.« Takrat je Remec že vedel, da so se delavci odločili za opozicijskega kandidata tov. Marinčka, tedanjega referenta delavske zbornice, ki ga je podpirala tudi KPJ. Zaradi Remčevega pritiska večina delavcev ni šla na volišča. Organiziran odpor proti izkoriščanju se je v tem podjetju začel dokaj pozno, šele leta 1919, ko so prišli v tovarno stavkajoči delavci iz Titana in zahtevali, da se v znak solidarnosti ustavi delo pri izgradnji nove grundirne. Delavci so takrat prvič stavkali, zato pa je postal Remec še bolj buden na njihovo udejstvovanje.

Jože Kopač, star delavski organizator splošne delavske zveze iz Ljubljane, si je dolgo prizadeval, da bi delavce organiziral. Kadar je prišel na Duplico, ga je Remec vodil na ribolov ali kamorkoli, samo da ni prišel v

stik z delavci. Kopač se je z njimi lahko sestajal samo ponoči. Ko je Remec videl, da Kopaču ne bo kos, je z denarjem in vinom plačal štiri delavce, da so ga ponoči zahrbtno napadli s kamenjem. Remec je ravnal z delavci, kakor je hotel in je začel leta 1928 zniževati delavske plače, ukinil je 35 % draginjski dodatek ter uvedel še tako imenovani »hranilni sklad«, v katerega so morali delavci obvezno vlagati. Ta sklad je bil za Remca poceni obratni kredit, posebno še ob porajajoči se svetovni gospodarski krizi. Da bi le-tej ubežal, je tudi skušal pretihotapiti v Švico 12 milijonov din, denar so mu na meji zaplenili, ker je šofer prijavil, kaj vozi, prijavil pa je zato, ker so mu za ta posel premalo plačali. Na ta način je Remec ostal brez obratnih sredstev ter je začel zadrževati izplačilo delavskih plač in jih je še zniževal tako, da jih je v dveh letih znižal za 28 %.

Neorganizirani delavci so to potrpežljivo in molče prenašali. Aprila 1934. leta pa je Remec sporočil delavcem, da bo s prvim majem znižal plače za 50 %. Ob splošnem protestu delavstva je Rajko Gruden dejal, da ne ve, ali naj ob taki plači dela ali prosjači, pa je dobil Remčev ciničen odgovor, da je bolje malo delati in malo prosjačiti, kot pa samo prosjačiti. To je sodu izbilo dno, delavci so sklenili štrajkati. Stavka se je začela 2. maja (1. maja je bila nedelja) in je trajala ves mesec. Remec je takrat dolgoval delavcem že šest obračunskih izplačil. Še danes je uganka, kako so mogli ljudje živeti v taki bedi. Celotno enomesečno stavko je vodil stavkovni odbor, v katerem so bili: Rajko Gruden, Tomaž Dobaj, Jože Martinčič Anton Kolovič, Franc Gosak, Mavricij Borc in drugi. Stavkovne straže so pred stavkokazi čuvale vhode v podjetje, toda razen enega gluhonemega mizarja ni nihče rušil solidarnosti. Zato je dal Remec pripeljati s Štajerske delavce, da bi zlo-mil stavko. Ker pa ti delavci niso mogli v tovarno, jih je skrtil v svojo vilo. Ko so to delavci izvedeli, so se takoj ogorčeni zbrali okrog vile in prisilili Remca, da je stavkokaze odpe-ljal nazaj na Štajersko.

Srd stavkajočih delavcev je bil tolikšen, da je poleg uničenega parka in razbitih oken bila nevarnost, da zažgejo vilo in ubijejo Remca.

Remec delavskih organizacij ni priznaval, zato je pogajanja sklicevala Delavska zbornica. Za samo rešitev spora in likvidacijo je bilo enajst razprav. Delavcem pa so grozili, da bodo vsi odpuščeni in podobno. Stavka je bila končana 29. maja z delnim uspehom delavcev: plače so se znižale za 7 % in ne za 50 %, kot je hotel Remec. Prvega junija so stavkajoči začeli z delom, razen Franca Gosaka iz stavkovnega odbora, ki ga Remec ni hotel pod nobenim pogojem sprejeti na delo. Kasneje je prostovoljno odšel tudi Jože Martinčič.

(se nadaljuje)



Tudi to je ostanek zgodovine, toda še vedno aktiven

Motnje krvnega obtoka v spodnjih okončinah - bolezen današnjega časa

Po najnovjših statističnih podatkih boleha v Jugoslaviji najmanj dva milijona prebivalstva zaradi sprememb na ožilju spodnjih okončin, kar povzroča motnje krvnega obtoka. V naših specialističnih ustanovah in inštitutih za medicino dela so ugotovili, da od tega števila odpade okrog 70 odstotkov na delavke oziroma delavce zaposlene v industriji, posebej če njihovo delovno mesto zahteva stoječe delo. S svojo boleznijo je vsak pacient nehote postal član velike družine bolnikov, ki trpijo za motnjami obtoka v spodnjih okončinah. Strokovnjaki se zavedajo da se ta družina nenehno povečuje. Marsikaj o vzrokih te bolezni nam je že znane, priznati pa moramo, da je pri njej tudi precej nepojasnjene

Predvsem si nismo še na jasnem kako preprečiti nadaljnje naraščanje števila bolnikov s to boleznijo, kako obvarovati že naše otroke, da ne bodo trpeli zaradi istih težav

Raziskave na tem področju se nadaljujejo. Naše farmacevtske tovarne zelo intenzivno delajo na tem problemu, seveda v najtesnejšem sodelovanju z znanimi jugoslovanskimi in tujimi strokovnjaki s tega področja medicine. Preučujejo najrazličnejše vplive na bolezen, ki jo označujemo kot cirkulacijsko pretočne motnje v spodnjih okončinah, načine in možnosti preprečevanja in posebej zdravljenja te bolezni. Da bi se kar koli doseglo na tem področju, je nujno potrebno poleg prizadevanja strokovnjakov v naših zdravstvenih ustanovah in farmacevtskih tovarnah tudi disciplinirano sodelovanje bolnikov. Samo na ta način se bo lahko ustavilo ali vsaj zmanjšalo nenehno naraščanje takih bolnikov. To vsekakor ni samo medicinski ampak tudi hud socialno ekonomski problem moderne dobe, problem ki zahteva sistematično teamsko delo, entuziazem strokovnjakov in prizadevnost bolnikov.

Raziskave in statistična obdelava motenj obtoka spodnjih okončin so pokazale, da se v Jugoslaviji odstotek bolnikov, ki boleha za prevarikoznim in varikoznim sindromom giblje med 10 in 20 % in sicer med 30. in 70. letom starosti. V nekaterih tovarnah v Sloveniji so v zadnjem času strokovnjaki našli tudi do 50 % članov kolektiva, ki so prizadeti zaradi motenj obtoka v spodnjih okončinah in potrebujejo zdravljenje. To je vsekakor zelo zaskrbljujoče poročilo. Ta bolezen, ki jo nekateri imenujejo minus varianta pokončne drže človeka je torej resnična in potencialna nevarnost za vse ljudi.

Statistika je pokazala, da so motnje obtoka v spodnjih okončinah bolj pogostne pri osebah, ki dalj časa stojijo in sicer zaradi delovanja sile teže, da je invalidnost zaradi te bolezni večja, kot se sicer misli in da se zaradi te bolezni izgubi najmanj toliko delovnih ur kot pri gripi.

Člani delovnih kolektivov v

tovarnah, posebej tam, kjer proizvodnja še ni na zadostni tehnični ravni, morajo zaradi narave svojega poklica pretežni del delovnega časa stati.

To velja tudi za delavce v kmetijstvu, gradbeništvu, komunalnih podjetjih itd. Če še navedemo, da so ogrožene osebe, o katerih smo pravkar govorili, nepoučene o vajah, ki jih je potrebno izvajati v odmorih na delovnem mestu, da bi se preprečile motnje obtoka v spodnjih okončinah, potem je jasno, da je ta problem v naši državi še vedno na mrtvi točki in da ga je potrebno čimprej aktualizirati. Zato mora zdravstvena služba, posebej služba medicine dela, bolj spremljati pojave, motenj obtoka na spodnjih okončinah, ker bi pravočasni ukrepi in zdravljenje gotovo pozitivno vplivali na izboljšanje stanja pri nas.

V takih pogojih in pri takih poraznih rezultatih bi zdravstvena služba točno morala določiti organizacijo dela na tem problemu, kot tudi strokovni profil zdravnikov, ki bi teamsko obdelovali bolnike s prevarikoznim in varikoznim sindromom (zdravnik splošne medicine, dermatovenerolog, kirurg za ožilje itd.).

Ko se je davni prednik današnjega modernega človeka postavil na zadnje noge in začel uporabljati sprednje kot bodoče roke, nikakor ni mogel predvideti, kakšne posledice bodo in koliko jih bo. Ena od nezaželjenih je poslabšanje krvnega obtoka v spodnjih okončinah, ki se pogosto zaključuje kot bolezen z imenom krčne žile, krtice ali strokovno varice. Ta bolezen sodobnega človeka sodi med najbolj razširjene nasploh. Po podatkih različnih avtorjev zbolijo za njo več kot polovica vsega prebivalstva, čeprav so podatki dokaj različni, glede na starost opazovanih skupin, njih poklice, življenjske navade in druge okoliščine.

Za razumevanje nastanka motenj v obtoku in razvoja krčnih žil, si moramo najprej priklicati v spomin znanje o normalnem krvnem pretoku.

Vemo, da kri proti periferiji poganja srce s svojo močjo. Potem ko le-ta prepoji tudi najbolj oddaljene dele telesa, odda snovi, ki jih kot potrebne nosi s seboj in sprejme od celic vse tisto kar jim je odvečno ali škodljivo, začne pot nazaj proti srcu. Od najtanjših žilic, lasnic, ali kapilar proti debelim in debelejším se tako imenovana venska kri zbira in usmerja proti srcu. To omogočajo posebne zaklopke, nameščene v notranjosti ven. Sila, ki poganja kri, pa prihaja z več strani; pritisk nove krvi, ki prihaja, gibanje mišic ob venah (posebno pri delu), utrip žil odvodnic, ki se prenaša na v bližini potekajoče vene, vsrk s strani srca in še drugi.

Iz povedanega je razumljivo dvoje; da bo odtok toliko težji in počasnejši kolikor se kri zbira in odteka iz srca bolj oddaljenih delov telesa, kot je to prav slučaj s spodnjimi okonči-

nami. In drugič, da bo kri zastajala in bo odtok oviran, če katerikoli od sistemov, ki sodelujejo v odtoku, odpove.

Če pa pride do zastajanja krvi v spodnjih okončinah, če je torej odtok oviran in počasen, sledijo najrazličnejše spremembe predvsem na teh mestih, a pozneje lahko tudi drugod. Ravno to vidimo pri krčnih žilah, posebno, če so močnejše razvite.

V največjem številu primerov je nastanek krčnih žil povezan z naslednjimi činitelji:

1. Določena nagnjenost k razvoju krčnih žil je že prirojena. V nekaterih družinah se pojavljajo krtice pogosteje kot v drugih. V enem primeru gre za razvojne napake v ožilju, njih zgradbi, razvejenosti v drugem pa za splošno slabost tistega gradiva v žilnih stenah, ki je odločilno za elastičnost in odpornost. V tretjem gre za povezavo teh dveh med seboj ali teh še z drugimi.

2. Pridobljene motnje v obtoku, ki jih ni malo skozi vse življenje: med temi so posebno pomembne vse tiste, ki na določen način ovirajo odtok, zaradi pritiska na žile kot je to v nosečnosti, pri razvoju neke bule v mali medenici ali v trebuhu, zaradi močnega podvezovanja okončine, zarastline v okolici itd. Posebno so pomembne okvare ožilja samega, na primer poškodbe, vnetja, različne spremembe pod vplivom hormonov, prehrane itd. Večina teh namreč okvari zaklopke, ki potem ne zadržujejo krvi, ampak ta prosto pada navzdol. Prezreti ne smemo niti tistih motenj in okvar, ki nasploh ovirajo ali otežkočajo obtok, kot so močnejše ploska stopala, posledice poškodb, na primer zlomov goleni, večjih brazgotin po ranitvah in končno način življenja ter poklic. V najrazličnejših in najbolj pisanih kombinacijah teh in drugih činiteljev prihaja vedno do podobne slike. Kri ne odteka več normalno iz prizadetega področja, kopiči se v posameznih predelih in pritiska od znotraj na žile. Ker so te manj odporne se počasi širijo. Ko so se razširile, so zaklopke, če so še sploh ohranjene še bolj odmaknjene in slabše opravljajo svojo funkcijo, zato je odtok slabši, stene se čedalje močnejše širijo. Tako nastanejo različno oblikovane razširitve žil; enkrat na daljšem odseku, drugič na manjšem v obliki vrečk, nanižane ena nad drugo, tretjič kot drobna mreža itd. Prizadete pa so lahko vene na površini ali v globini. Našemu opazovanju so seveda površne krtice bolj dostopne, pa tudi pogostejše so. V začetku razvoja bolezenskih sprememb ni posebnih težav. Pojavijo se v glavnem čez dan, zaradi pokončne drže človeka. Noga zateče, čez noč pa zopet splahni. Pojavi se hitrejša utrujenost, napetost v stopalu in v goleni, žile čedalje bolj nabrekajo. K temu se pridružijo krči. Ko bolezen enkrat začne svojo pot jo skoraj nezadržno nadaljuje, če se le ne poseže vmes. Žile se čedalje močnejše širijo in za-

jemajo tudi prej neprizadete dele, prehrana goleni, stopala ali cele spodnje okončine je čedalje slabša. To se kaže tudi na koži kot zadelitev, drobne krvavitve, sprememba v barvi, površno vnetje — t. i. golenji ekcem. Pogosto se pojavi vnetje še na žilah, neke vrste sesedanje in zlepljanje krvi na vnetnem predelu — tromboflebitis, ki zna biti huda komplikacija krčnih žil. Na nekaterih mestih krtice toliko izbuhnejo navzven, da iz njih začne krvaveti, pridružijo se spremembe na ostalih tkivih, a v končni fazi sledi najneprizadetjša posledica — razvoj golenje razjede.

Obolenje je mogoče pri večini oseb zadržati v razvoju bolezenske slike, omiliti težave in vsekakor preprečiti poznejše nevarnosti in komplikacije. Osnovno pa je zavedati se, da iz majhnih nastanejo velike krčne žile in iz lažjih hudi znaki, ker bolezen, če jo ne začnemo zdraviti, nenehno napreduje. Poleg tega mora biti vsak bolnik pripravljen na sodelovanje pri zdravljenju, ki traja domala vse življenje od prvih težav naprej, s krajšimi ali daljšimi presledki brez vsakih motenj. To nedvomno terja veliko potrpežljivost od zdravnika še več pa od bolnika.

Zdravljenje in preprečevanje posledic mora upoštevati vse tiste činitelje, ki na svoj način vplivajo na nastanek krčnih žil. Ker na prirojene slabosti ne moremo vplivati v zadostni meri se usmerimo na tiste, ki so nam dostopne. Zdrav način življenja ob zadostnem telesnem gibanju, gojenje športov, pravilno razporejeni in dobro izkoriščeni počitki, posebno v poklicih, ki terjajo daljšo stoji, v nosečnosti itd., pomagajo preprečevati prezgodnje nastajanje krtic. Zdravljenje začnemo čimprej in ga usmerjamo zoper vse činitelje, ki so nam dostopni. Uporabnih metod je več; jemanje zdravil, zdravljenje z injekcijami ali operacijo, ozir. kombinacijo več metod hkrati. Težko je dati prednost neki od teh, kajti vsaka ima prednost v enih in slabost v drugih primerih. Prepustimo, da o teh odloča zdravnik, bolnik pa naj sledi in izvaja njegove napotke. Od bolnika se terja, da prihaja redno na kontrole, nosi elastične povoje, ki jih snema le ponoči, a nogo povija natanko tako, kot mu je naročeno. Večkrat je potrebno, da bolnik dobi tudi vložke za ploska stopala, oziroma izvaja ortopedске vaje za jačanje stopalnega oboka, izgubi kakšno kilo v telesni teži ter se izogiba vsega, kar bi sicer oviralo krvni obtok. Nekateri bolniki obupajo v času zdravljenja, ne zavedajoč se posledic, katerim gredo nasproti. Uspehi zdravljenja pa ne izostanejo, če se le začne dovolj zgodaj in dovolj dolgo.

Zdravljenje motenj obtoka v spodnjih okončinah je, kot rečeno, zelo različno. V zadnjem času se je razvil nov način zdravljenja z različnimi preparati, ki jih pacient zaužije ali

uporablja lokalno in, ki posegajo v področje mikrocirkulacije. Ti preparati uspešno preprečujejo posledice, ki nastanejo zaradi motenj krvnega obtoka v spodnjih okončinah. Tako so znani preparati divjega kostanja, ki vplivajo na kapilarno steno, tako da zvišujejo kapilarno rezistenco in zmanjšujejo prepustnost kapilar. Dobre uspehe zdravljenja su tudi registrirali pri t. i. kombinirani terapiji. Najboljše so se pokazale kombinacije preparata, ki vsebujejo razen tonizirajočih, vasoprotektivnih substanc še komponente, ki stimulirajo obtok in take, ki imajo protivnetno delovanje.

Pri zdravljenju varikoznega simptomnega kompleksa naj bo načelo pacienta, da čim prej začne s terapijo.

Zdravljenje takih bolnikov mora biti dobro organizirano in zahteva od zdravnika, in posebej od pacienta, popolno sodelovanje, seveda, če želimo nekaj doseči. Posebej je važno poudariti zgodnje triaziranje in odkrivanje takih bolnikov pri katerih so spremembe šele na začetku. Takoj je treba začeti z zdravljenjem in ukrepi, ki naj preprečijo napredovanje bolezni.

Sistematični pregledi delavcev v industriji bi morali biti redni, osebe, ki so ogrožene, pa bi bilo treba pravočasno poklicno preorientirati, kar pomeni za delovno skupnost in prizadete ga velik dobiček.

Razumljivo je, da je v vseh primerih bolezni oziroma motenj obtoka v spodnjih okončinah potreben zdravniški pregled in spoštovanje zdravnikovih navodil, ker je samo zdravnik pristojen za reševanje tega problema.

Zamotana, zelo heterogena in še vedno ne raziskana področja prevarikoznega in varikoznega sindroma so problemi, ki jih vse bolj raziskujejo; proučevanje tega medicinskega, hkrati pa tudi socialno-ekonomskega problema današnjega časa terja po vsem civiliziranem svetu ne samo vztrajno in sistematično skupinsko delo strokovnjakov medicincev, temveč tudi aktivno sodelovanje bolnika.

V takšno načrtno delo je predvsem vključen vsak zdravnik. Poznavanje zgradbe ven in normalnega venskega krvnega obtoka zlasti v spodnjih okončinah je temeljno znanje, ki omogoča zdravniku, da prodre globlje v problematiko vzroka in nastanka teh sicer kroničnih stanj. Tedaj začetek zdravljenja ni težak, ker terja **manj porabljenega časa**, daje pa kvalitetnejšo obdelavo bolnika in končno v večini primerov **zelo dobre uspehe zdravljenja**.

Ti nagibi opravičujejo in so hkrati »moto« vsebine tega sestavka, ki v njem želim poudariti pomembnost problematike motenj venskega krvnega obtoka v spodnjih ekstremitetih, seznaniti bralca oziroma eventualnega pacienta o tem zelo pogostem problemu.

(Se nadaljuje)

HUMORESKA ZA VAS

V uredništvu

Kozma, urednik avtomobilistične revije Moja limuzina, se je udobno zleknil v naslanjač in si prižgal Kent. Ob ponedeljkih je bil vedno slabe volje. Konec tedna ga je navadno pošteno zdelal. Proti Abrahamu jo je že mahal, pa ni več tako dobro prenašal ljubezenskih noči, politih z viskijem in pikantnimi jedmi.

»Ali lahko sprejmete nekega pisca,« je s tenkim glasom odprla vrata njegova tajnica Ljubica. V službi ga je vedno vikala, čeprav sta na vikendih sprostita odnose še dosti nižje od tikanja.

Kozma ji je samo nejevoljno pokimal.

»Dober dan! Mogoče se me še spomnite,« se je takoj nato cedil med vrati mlad fant, polizanih las, z dolgimi zalisci. Ljubica mu je prisodila nekaj čez dvajset, zagotovo pa ni bil starejši od nje, ki je dobro skrivala sedemindvajseto leto.

»Pred mesecem in pol sem vam prinesel humoresko o vozniku Jozafatu.«

»Oglasite se čez štirinajst dni,« ga je kratko zavrnil Kozma in vzel v roke športno Delo.

»Hvala lepa! Brez zamere. Nasvidenje!« je uslužno pozdravil mladenič. Bil je vesel, da se lahko v tako kratkem času spet oglasi.

Urednik je nato poklical tajnico Ljubico in ji zabičal:

»Drugič takšnih mlečnežev sploh ni treba puščati k meni. Kam pa pridemo! Prav brigajo me njegove humoreske. Moral bo pojesti še precej sendvičev, da bo kaj iz njega.«

»Ne razburjaj se, no!« ga je pogladila po pleši Ljubica. »Kaj sem pa vedela, kaj hoče. Sicer pa niti ni tako napačen fant.«

Kozma se je še naprej razburjal, da ne bo zapravljal časa s takimi. Poudaril je, da je ravno dobro vpeljal revijo, saj ji je uredil podolgovato obliko, da je lahko objavljala razne tipe limuzin, da je končno dobival vse glavne tuje avtomobilistične revije, priskrbel je dobro tiskarno in še in še. Ljubica je njegovo jezo potešila z dvojno kavo s smetano. Šele potem se je toliko umiril, da jo je potrepljal nad koleno. Tedaj se je spomnil: »Kaj pa mož? Je kaj posumil, da nisva bila na avtomobilskem salonu v Torinu v Italiji?«

»Kje pa! Vso soboto in nedeljo je lovil ribe nekje na kmetih.«

»Dobro, zdaj pa pojdi v svojo pisarno.«

Kozma se je presedel na stol za pisalno mizo, prijel je navilno pero, predse je postavil list papirja in se lahko sklonil naprej. V taki drži je potem zdržal tudi po več ur in telo se mu je na to pozo že kar navadilo. Ničesar ni pisal. Bil pa je pripravljen za vsak primer, če bi na hitro vstopil kdo izmed njegovih novinarjev. Če ga pa dolgo časa ni nihče obiskal, je sem in tja sunkovito vstal in z veliko naglico obšel sosednje pisarne, da je bil videti zelo vesten in delaven. Kozma je spoznal, da to pomeni več kot pa resnično delo.

Točno čez štirinajst dni je mladenič, ki je napisal humoresko o vozniku Jozafatu, spet potrkal na vrata. Datum si je namreč točno zaznamoval v žepnem koledarčku. Zadnjo noč pred tem je nemirno spal. Zjutraj se je skrbno polizal. Ljubica mu ni mogla odreči, da ne bi poklicala urednika Kozme.

»Če vam po pravici povem,« je Kozma odsotno pogledal zardelega mladeniča, »vašo humoresko sem nekam založil. Verjetno se mi ni zdela najboljša, pa sem jo dal med manj pomembne papirje.«

Mladega pisatelja je spreletel srh po vsem telesu. Pa toliko se je mučil. Najprej je 14 dni koval samo idejo. Dve noči se je premetaval po postelji, ker ni mogel najti pravega konca. Napisal jo je dvakrat, popravil začetek in popestril osnovni motiv humoreske. Dal jo je pretipkati sosedovi Brigiti, za kar ji je moral dati jurja, poleg tega pa si ženska, ki je še sama, misli, da jo bo poročil. Urednik pa pravi, da jo je vrgel proč. Domišlja si, da so njegove rubrike v reviji: Pogled čez brisalce, Fotografirajte med vožnjo in Dekorirajte moj avto, tako odlične. Največkrat sam ne ve, kaj je hotel povedati! Čeprav je v njegovi notranjosti kar vrelo, je mirno predlagal:

»Imam kopijo s sabo. Če dovolite, bi vam jo vsaj prebral.«

»Povedal sem vam že, kaj menim o humoreski,« je jezno rekel urednik Kozma. Navsezadnje mu bo še pamet solil!

»Mogoče pa ni tako slaba,« je pripomnila tajnica Ljubica, ki je tiho stala pri vratih. Fant ji je postajal vedno bolj všeč. Visokorasel je bil, zagorel, močan. Stari Kozma, si je mislila, se boji za svoj napeti trebušek. Zazdelo se ji je sploh čudno, da hodi z njim na izlete. S takim starcem!

Urednik Kozma bi najraje oba vrgel skozi vrata, tako je bil besen. Mladenič pa je na Ljubičin vzpodbujajoči pogled potegnil iz malhe tipkopis in začel glasno brati:

»Avtomobil marsikdo nujno potrebuje, precej pa je tudi takih, ki ga kupijo zato, da bi si pridobili ugled pri ljudeh. Avtomobil je danes kot obleka. Fant, ki ima avto, dosti lažje zapelje dekle, saj se vsaka rada kam pelje.«

»Mizarski pomočnik Jozafat...«

»Kako ste rekli?« je dvignil glavo urednik Kozma.

»Jozafat!«

»Dajte no mir! Ali je to sploh kakšno ime! Zakaj ne bi bil na primer Janez, Peter ali Franc?« ga je pomenljivo pogledal Kozma.

»To je vendar humoreska,« je ugovarjal mladenič. »Imena morajo vendar biti prilagojena vsebini. Saj tudi v komedijah nalašč nastopajo igralci, ki imajo lepoto napako.«

»Pa ja,« je vzkliknila Ljubica. »Saj imam tudi jaz strica v tuhinjskih hribih, ki mu je tako ime.«

»Berite naprej!« jo je presekal urednik, da bi oba zaustavil.

»... Mizarski pomočnik Jozafat je resnico o dekletih kaj hitro spoznal. Do tridesetega leta — štedil je tri leta — je toliko prihranil, da si je kupil novega fička.«

»Zakaj pa ravno fička?« ga je živčno prekinil Kozma. »Lahko bi si kupil spačka, škodo, katro...«

»Mislim, da to ni bistveno,« je odgovoril fant.

»Za začetek je fičko še najprimernejši,« se je z mladeničem strinjala tudi tajnica. Na mah se ji je zazdelo, da Kozma sploh nikdar ni ljubila. Tako odvrten ji je bil naenkrat. Nasprotno pa je spoznavala, da ji je fant zelo simpatičen. Bral je tako doživeto, da jo je prevzelo. In tako čudovit, globok glas ima.

»... Jozafat je po dvaintrideseti učni uri ugotovil, da je izrazit netaalent za vožnjo. Toda, če bo imel avto vedno pod kozolcem, ne bo nikdar dobil dekleta. Z novo voljo se je zagrizel v vožnjo. Instruktorju, ki ga je dobil po zvezah, je —«

»Malo preveč ste zbadljivi,« je malomarno pripomnil urednik, vendar je mladenič bral naprej:

»je znosil skoraj vso mesečno plačo. Ostale ure, kar ni vozil z njim, se je učil sam. Vozil je po kolovozih in travnikih, saj na cesti še vedno ni bil trden. Največkrat se mu je pripetilo, da je iz druge prestavil nazaj v prvo ali da je namesto na plin pritiskal na zavoro in obratno. V nekem takem primeru je povozil skoraj pol njive pšenice. Da bi pri vožnji lahko pazil še na smerne kazalce, na promet pred sabo in za sabo, se mu je zdelo popolnoma nemogoče.

Čudno, kako zapletena je ta vožnja, je razmišljal. Kakšno polico ali okvire je pa tako hitro naredil!«

»Tovariš moj mladi,« ga je prekinil Kozma, »se vam ne zdi, da ste vzeli precej nenavaden primer?«

»Zakaj?« je namesto njega začudeno pogledala Ljubica:

»Berite, prosim, naprej!«

»Po petdesetih urah uradne vožnje je prišel prvič do izpitne komisije. Že vnaprej je obvestil vse znance in prijatelje, naj ga počakajo v gostilni. Toda pokazal jim je pripeljal lahko samo zadnjo plat fička, ki jo je nanovo ravnal pri vzvratni vožnji.«

»Kar celo plat, hahaha,« se je prisiljeno zasmel urednik.

»Ja, celo,« je pritrdil mladenič. »Ali niste bili še nikdar v Domžalah? Tam najprej vozijo v hrib, potem pa vzvratno, običajno mimo precej visoke in predvsem trde škarpe.«

»In potem? Je naredil izpit drugič?« je zanimalo Ljubico.

»Poslušajte!... Drugič bi skoraj povozil nekega pešca, tretjič je grobo izsilil, čeprav je trdil pred komisijo, da je bil avtomobil na glavni cesti še tako daleč, da se sploh ni videl. Po osmem poizkusu je obupal. Toliko se je že navadil ceste, da ga ni preveč lomil, zato je vozil brez izpita. Misel, da bi ga kdaj sploh naredil, je dokončno opustil, čeprav so ga prijatelji in znanci osemkrat zaman čakali v gostilni.

Nekega zimskega nedeljskega popoldneva je peljal svojega brata in svakinjo na izlet. Tik

pred mostom je zagledal svojega mojstra iz tovarne, ki se je peš namenil kdove kam. Hotel se mu je prikupiti, zato je brž pritisnil na zavoro. Cesta pa je bila ledena kot drsalna plošča. Avtomobil je zasukalo, v naslednjem hipu pa je že obtičal sredi potoka. Avto se je po-

greznil meter globoko v led, vendar okrog njega led ni popokal. Iz ledene skorje je gledala le streha in kakih deset centimetrov oken. Vrat niso mogli odpreti, v avto pa je pričela dotekati ledeno mrzla voda. Jozafat je —«

(Nadaljevanje na 8. str.)

Kupimo knjigo „Beg z morišča“

Letos je Jože Vidic za knjigo BEG Z MORIŠČA dobil Kajuhovo nagrado. V svojih reportažah je orisal številne zanimive dogodke in osebe iz narodnoosvobodilnega boja na Gorenjskem. Skrbno je zbral gradivo in z vztrajnim zasliševanjem prič prepričljivo razkril nekatera dogajanja, ki doslej še niso bila tako skrbno opisana. Vidicove reportaže verodostojno prikazujejo življenje gorenjskih

skus upora v begunjskem zaporu, Akcija za rešitev ranjene partizanke iz golniške bolnišnice, Življenje in smrt Julija Ocepka iz Volčjega potoka, poleg tega so v knjigi opisani zadnji trenutki življenja kamniškega zdravnika dr. Julija Polca in še več drugih zanimivih zgodb.

V knjigi je na 470 straneh objavljeno 136 fotografij padlih in živih borcev ter drugih dokumentov. Cena knjige 92 din.



aktivistov, kurirjev in drugih partizanov ter njihove stike s prebivalstvom.

V sestavku Beg z morišča pripoveduje o talcu, ki je pobegnil z morišča v Mostah pri Žirovnici. Pretresljive so zgodbe v knjigi kot so: Skrivnostna smrt Staneta Sekardija, Smrt kurirjev na Zabreški planini, Na ukaz gestapa v partizane, Prešernova Vrba med NOB, Kaj se je zgodilo na Kraljevem polju, Samomorilec pripoveduje, Truplo ob progi, Atentat na Lukmana, Obsojeni na giljotino, Po-

Knjiga bi morala najti mesto v vsaki družini, ker je to košček naše zgodovine, naše generacije.

Vsi, ki želijo naročiti knjigo BEG Z MORIŠČA, naj izpolnijo spodnjo naročilnico in naj jo dostavijo **Tomšič Riku, skladiščniku v strojni stolarni**, lahko pa jo oddajo tudi pri vratarju.

Izpolnjena naročilnica je tudi vaše soglasje, da se vam lahko trije obroki (knjigo bi plačali v treh obrokih po 30 din) v naslednjih mesecih obračunajo pri vašem osebnem dohodku.

NAROČILNICA

Podpisani del. št.

poslovna enota oddelek

Podpis

Kadrovske novice

Prišli od 28. 6. do 20. 9. 1971:

Ida Sitar, PE 5, vajenka za poklic tapetnik;

Barbara Grkman, PE 5, vajenka za poklic tapetnik;

Tatjana Vavpetič, PE 5, vajenka za poklic tapetnik;

Alojz Hrovat, PE 9, mizar;

Miro Poljanšek, PE 5, vajenec za poklic tapetnik;

Vera Zadrgal, PE 5, vajenka za poklic tapetnik;

Marjan Hribar, PE 3, avtoelektričar;

Anton Grkman, PE 9, mizar;

Anica Šlebir, PE 5, vajenka za poklic tapetnik;

Matjaž Drčar, PE 1, ing. arhitekt — pripravnik;

Janez Burkeljca, PE 1, lesnoindustrijski tehnik — pripravnik;

Stane Kočar, PE 2, ključavničar, prišel iz JLA;

Vinko Baloh, PE 2, kovinostregar, prišel iz JLA;

Roman Ravnikar, PE 9, nekvalificiran delavec;

Ernest Kukanja, PE 2, vajenec za poklic instalater centralne kurjave;

Darko Crnkovič, PE 2, vajenec za poklic orodni ključavničar;

Iztok Krivorotov, PE 2, vajenec za poklic električar;

Maks Slapar, PE 2, vajenec za poklic strojni ključavničar;

Marta Medvešek, PE 5, vajenka za poklic pohištveni mizar;

Zlato Završnik, PE 2, vajenec za poklic električar;

Franc Drolc, PE 2, nekvalificiran delavec;

Franc Poglednik, PE 3, nekvalificiran delavec;

Marjan Sušnik, PE 3, priučen zidar;

Peter Sušnik, PE 3, nekvalificiran delavec;

Milena Kern, PE 9, ščetarka;

Marija Stražar, PE 1, administratorica;

Angela Osolnik, PE 9, nekvalificirana delavka;

Janez Grkman, PE 2, nekvalificiran delavec;

Veronika Jerman, PE 4, priučena tkalka;

Marija Štefula, PE 4, nekvalificirana delavka;

Janez Sluga, PE 1, lesnoindustrijski tehnik, prišel iz JLA;

Miro Janežič, PE 5, vajenec za poklic pohištveni mizar;

Anton Sušnik, PE 4, nekvalificiran delavec;

Albin Kavčič, PE 1, nekvalificiran delavec;

Franc Jeras, PE 4, nekvalificiran delavec;

Bojan Štupar, PE 9, mizar, prišel iz JA,

Anton Burnik, PE 4, mizar,

Roman Krivorotov, PE 3, nekvalificiran delavec, prišel iz JA,

Alojz Zajc, PE 3, ključavničar, prišel iz JA,

Marjan Baloh, PE 2, ključavničar, prišel iz JA,

Majda Hribar, PN 5, vajenka za poklic pohištveni mizar,

Srečo Pestotnik, PE 4, nekvalificiran delavec,

Amalija Čebulj, PE 3, nekvalificirana delavka,

Vido Martinjak, PE 3, priučeni ključavničar, prišel iz JA,

Zlatko Šiška, PE 1, nekvalificiran delavec,

Drago Homšak, PE 1, sodelavec s srednjo šolsko izobrazbo, (gimnazijo),

Anica Okoren, PE 1, absolventka germanistike,

Franc Slapar, PE 4, nekvalificiran delavec,

Filip Štrajhar, PE 4, mizar,

Vladislav Bajec, PE 1, sodelavec s srednjo šolsko izobrazbo, (gimnazijo),

Franc Kramar, PE 3, nekvalificiran delavec, prišel iz JA,

Marija Vombergar, PE 4, nekvalificirana delavka,

Mihaela Jurač, PN 9, nekvalificirana delavka,

Branko Pohlin, PE 7, nekvalificiran delavec,

Bogdan Letnar, PE 7, nekvalificiran delavec,

Ana Bernik, PE 9, nekvalificirana delavka,

Marko Poglič, PE 1, lesnoindustrijski tehnik — pripravnik,

Andrej Podgoršek, PE 5, mizar, prišel iz JA,

Rafael Semprimožnik, PE 4, nekvalificiran delavec,

Anica Žagar, PN 4, nekvalificirana delavka,

Zoltan Vereš, PE 2, dimnikar,

Jelka Majstorovič, PE 4, nekvalificirana delavka,

Franjo Ščulija, PE 1, nekvalificiran delavec,

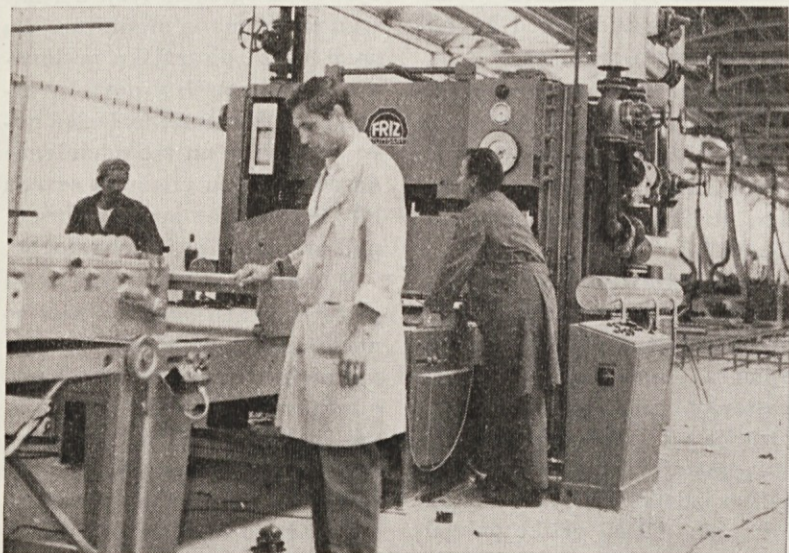
Tomaz Rajgelj, PE 2, avtomehanik — šofer,

Marica Resnik, PE 9, nekvalificirana delavka,

Marija Pahovnik, PE 9, čevljar,

Ana Benkovič, PE 7, nekvalificirana delavka,

Slavko Zabavnik, PE 5, nekvalificiran delavec,



Moderni stroji, usposobljeni kadri in moderna organizacija so pogoji moderne proizvodnje

Vilko Dobovšek, PE 9, nekvalificiran delavec,

Jože Cevc, PE 3, nekvalificiran delavec.

Pomočniški izpit so opravili naslednji vajenci:

Franc Klemen za poklic pohištveni mizar,

Štefan Grošelj za poklic strojni ključavničar,

Fani Pavlič za poklic tapetnik,

Viktorija Burnik za poklic tapetnik,

Veronika Pavlič za poklic tapetnik,

Sonja Stražar za poklic tapetnik.

Na Višji lesni šoli v Ljubljani so diplomirali Peter Jerman, Alojz Stros, Ivan Volčanšek in Dušica Pušnik.

Iz podjetja so odšli:

Ivan Golob, PE 4, nekvalificiran delavec,

Veronika Robavs, PE 8, nekvalificirana delavka,

Janez Pirš, PE 2, nekvalificiran delavec, upokojen,

Lidija Toman, PE 8, nekvalificirana delavka,

Maks Ogrin, PE 8, nekvalificiran delavec, invalidsko upokojen,

Dragica Levec, PE 7, nekvalificirana delavka,

Alojz Skubic, PE 3, nekvalificiran delavec,

Konrad Butalič, PE 7, nekvalificiran delavec,

Franc Pugelj, PE 2, ključavničar,

Branko Žagar, PE 6, nekvalificiran delavec,

Andrej Alič, PE 4, nekvalificiran delavec,

Jože Koritnik, PE 3, nekvalificiran delavec,

Mihaela Pirc, PE 8, nekvalificirana delavka,

Drago Flerin, PE 1, nekvalificiran delavec,

Janez Vrhovnik, PE 4, nekvalificiran delavec,

Matilda Žgajnar, PE 7, nekvalificirana delavka,

Jože Dolmovič, PE 3, nekvalificiran delavec,

Jernej Hribar, PE 4, nekvalificiran delavec,

Kristina Modic, PE 6, nekvalificirana delavka,

Štefan Lampret, PE 4, nekvalificiran delavec,

Alojz Doblekar, PE 1, nekvalificiran delavec,

Radovan Markovič, PE 3, kovač,

Julijana Urbanc, PE 4, nekvalificirana delavka, invalidsko upokojena,

Miroslav Marčun, PE 4, nekvalificiran delavec,

Franc Cajhen, PE 2, avtomehanik, upokojen,

Ivan Pečnik, PE 4, nekvalificiran delavec,

Pavel Alpner, PE 4, nekvalificiran delavec,

Marija Stupica, PE 5, nekvalificirana delavka,

Franc Možek, ing. arhitekt,

Kristina Štupar, PE 3, nekvalificirana delavka,

Ciril Špruk, PE 4, nekvalificiran delavec,

Franjo Delavec, PE 4, nekvalificiran delavec,

Jože Štrukelj, PE 8, mizar,

Božidar Brelih, PE 8, nekvalificiran delavec,

Franc Karner, PE 3, nekvalificiran delavec,

Alojz Malež, PE 5, tapetnik.

Iz zdravstvenih vzrokov je učenje za poklic instalaterja

centralne kurjave prekinil Pestotnik Franc, katerega smo zaposlili v PE 8. Iz podjetja je takoj po uspešno opravljenem izpitu za poklic pohištveni mizar odšel Zdravko Berlic, ker je pričel obiskovati Tehniško srednjo šolo.

V času šolskih počitnic smo po pogodbi o delu zaposlili tudi 76 dijakov ter mladincev, ki so

v letu 1971 končali osnovno šolo. Delali so fizično lažja dela, največ pa smo jih zaposlili pri čiščenju polizdelkov, poškodovanih ob požaru.

Na obvezni počitniški praksi smo imeli še 16 dijakov in študentov raznih strokovnih šol, od tega 11 iz Tehniške šole — lesnoindustrijske stroke.

M. Kotnik

Upokojeni delavci

V sredo, 14. 7. 1971, smo se pogovarjali z delavci, ki so v prvih mesecih leta 1971 odšli iz podjetja, ker so se upokojili.

Na razgovoru so bili:

1. Janez Breznik, mizar, iz PE 8,
2. Janez Bajde, nakladalec pohištva, iz PE 1,
3. Franc Bravhar, krivilničar, iz PE 7,
4. Anton Čevka, delavec pri transportiranju hlodovine, iz PE 6,
5. Valči Peterlin, politirka, iz PE 8,
6. Janez Pirš, delavec pri gradbeni grupi, iz PE 2,

7. Franc Puh, kontrolor izdelkov, iz PE 1,

8. Filip Repnik, strojni brusar, iz PE 7,

9. Edvard Rozman, čuvaj, iz PE 1,

10. Albina Štebe, čistilka, iz PE 8,

11. Maks Urankar, strojni mizar, iz PE 7,

12. Janez Vombergar, donšalec goriva, iz PE 2,

13. Marija Zupan, delavka pri vskladiščenju decimiranega lesa, iz PE 4.

Upokojenim delavcem želimo, da bi zasluženi počitek dolgo uživali.

M. Kotnik



Še en posnetek za spomin

Kadri tovarne

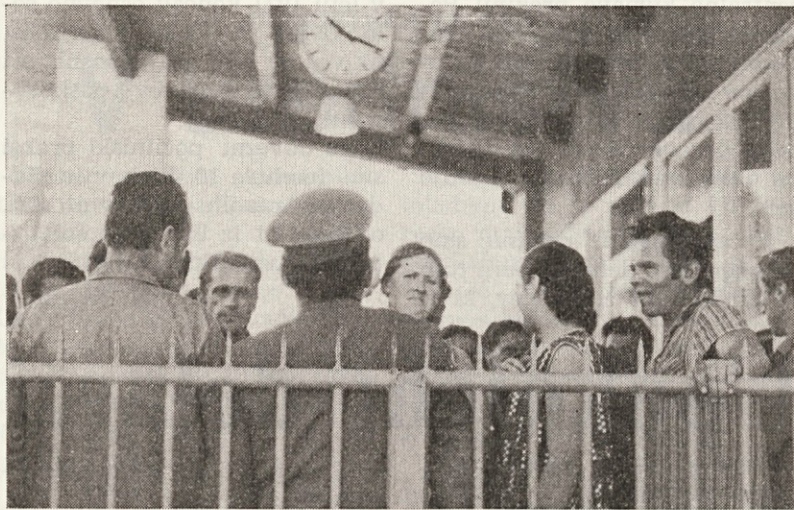
Razvoj in večanje tovarne je vplivalo na vključevanje novih delavcev. Po pripovedovanju starejših delavcev ob petdesetletnici podjetja je bilo ob ustanovitvi tovarne leta 1904 zaposlenih 100 delavcev, v dvajsetih letih se je proizvodnja že toliko povečala, da je bilo v podjetju že 400 delavcev. Število zaposlenih se je še večalo vse do okupacije dežele. Požar in vojne razmere so povzročile, da je bilo med okupacijo zaposlenih v tem podjetju vedno manj ljudi, ob koncu vojne pa le še 45.

Pred drugo svetovno vojno je bilo podjetje organizirano na povsem obrtniški način proizvodnje. Industrijske oblike so se v podjetju pričele uveljavljati šele po osvoboditvi, ko je bila tovarna v hitrem vsestranskem porastu. V tem času je zelo opazen tudi porast zapo-

slenih. Ob koncu leta 1950 je bilo v tovarni zaposlenih že 684 delavcev pri fizičnih delih, 71 delavcev pri organizacijskih in administrativnih delih ter 77 vajencev.

Hitro vključevanje novih delavcev je že tedaj povzročilo pomanjkanje strokovnega kadra, ker so bili novi delavci v večini brez kakršnihkoli delovnih izkušenj, pomembnih za delo v lesni industriji. Težave je tedaj podjetje lahko premagovalo le zaradi tega, ker je proizvajalo precej enake izdelke.

Po uspešno opravljeni petletki so se osamosvojila tudi podjetja, kar je pomenilo, da so pričela samostojno iskati tudi tržišča in usmerjati proizvodnjo v izdelke, ki jih je tržišče spremljalo. Da pa so bila podjetja sposobna reševati veliko (Nadaljevanje na 8. strani)



Samo minuta izgubljenega časa dnevno pri 1340 zaposlenih znaša 22 ur. Pa več minut?

Kadri tovarne

(Nadaljevanje s 7. str.)

bolj zahtevne naloge, se je pojavila potreba po vedno večjem številu strokovno usposobljenih delavcev, ki lahko delajo uspešno, čeprav se menja zahteva delovnih mest.

Naše podjetje je že od vsega začetka reševalo problem kadrov vzporedno s celotno poslovno politiko. Uvedli smo stalni način štipendiranja, sprejemanja vajencev pa tudi izobraževanja v obliki seminarjev. Takšen način pristopa k reševanju kadrov nam je omogočil, da smo zadovoljivo zapolnjevali prosta delovna mesta z novimi sodelavci. Iz vrst teh kandidatov smo skoraj v celoti krili potrebe v strokovnih službah ter tapetniški in kovinski dejavnosti.

Že dalj časa pa ne moremo biti zadovoljni z vključevanjem delavcev za osnovno dejavnost podjetja, z vključevanjem mizarjev. V podjetju je nešteto delovnih mest, primernih za mizarje, le primernih kandidatov je premalo. Za mizarje se odloča premalo mladine. Pregled vajencev po strokah nam kaže, da kljub porastu zaposlenih ne moremo pričakovati porasta števila izučenih mizarjev.

Pri podjetju se je v šolskem letu 1970/71 učilo 51 vajencev, od tega kar 19 za tapetnike, za pohištvene mizarje pa le 20. Če upoštevamo, da vsako leto izučimo le 6 do 7 mizarjev, to pomeni, da ne nadomestimo niti tistih, ki gredo v pokoj. Prav

temu problemu pa posvečamo največ pozornosti. Imamo strokovnega sodelavca, ki skrbi le za usposabljanje mizarjev, plačamo stroške šolanja v poklicni šoli, dajemo možnost za stalno primerno zaposlitev in možnost za nadaljnje izobraževanje. Toda v uk za mizarje se vsako leto odloči manj mladih, kot smo jih pripravljene sprejeti.

Letos želimo vključiti v uk 9 vajencev za poklic v kovinski stroki, 4 vajence za poklic tapetnika in najmanj 10 vajencev (tudi vajenke) za poklic pohištvenega mizarja. Na razpis se je do sredine junija prijavilo 7 kandidatov za učenje poklica v kovinski stroki, kar 12 kandidatov za poklic tapetnika in le 2 za poklic pohištvenega mizarja. Brez dvoma bomo uspeli tudi letos vključiti več vajencev za mizarje, vendar pa ne zadosti. Da bomo vključili v uk več vajencev, bomo iskali lastne poti, ker nam tudi Zavod za zaposlovanje v Kamniku nakazuje, da je na področju občine Kamnik več prostih delovnih mest, kot je kandidatov za učenje.

Potreba po mizarjih je tako že nekaj časa pereča. Delno krijemo potrebe z vključevanjem že izučenih mizarjev in z namestitvijo delavcev, ki se priučijo za nekaj operacij dela.

Imamo pa še vedno za mizarje primerna delovna mesta, ki jih nismo zapolnili, ker nismo dobili primernih kandidatov.

M. Kotnik

V uredništvu

(Nadaljevanje s 6. str.)

»Veste kaj,« je pobobnal s prsti urednik Kozma. »Tak primer sploh ni mogoč. Pojdite raje brat komu drugemu!«

Tedaj se mladenič ni mogel več brzdati: »Mogoč bo že, če sem ga pa sam doživel. Sicer pa sploh nočete poslušati do konca. Glavno šele pride.«

»Teh vaših učenosti imam že čez glavo,« je dvignil glas urednik.

»Adijo!«

Mladenič je zmečkal papir v žep in ježno odšel. Krivico mu dela, prav gotovo, godrnjač stari. Mu bo že pokazal. Nikar naj ne misli, da bo zaradi njega nehal pisati.

Za sabo je zaslišal drobne korake. Sunkovito se je obrnil. Za njim je pritekla tajnica Ljubica:

»Ali bi mi hoteli povedati, kako je bilo potem?« ga je ljubezljivo prisilila in zavila oči kot šestnajstletnica.

»Seveda, prav rad. Pridite jutri v park ob petih! Drži!«

Ljubica je samo veselo prikimala, da je bila videti še bolj otročja.

Konec zgodbe o mizarjem pomočniku Jozafatu, ki je svoj avto prisilno parkiral sredi ledu v potoku in še mnogo drugih zgodb, je naslednji dan mladenič povedal Ljubici. Pozneje ji je zgodbe začel celo šepetati na uho in tako naprej. Že prvo soboto sta sredi trave natipkala novo zgodbo o nekem uredniku avtomobilistične revije, ki je za vedno izgubil tajnico za vikende.

CIRIL SIVEC

Kontrola kvalitete v tovarni pisarniškega pohištva

Kvaliteta je eden najpomembnejših činiteljev uspešnega poslovanja. Afirmacija podjetja je v veliki meri odvisna od kvalitete njegovih izdelkov (oblika, izdelava). Naša tovarna je prav zaradi tega dosegla današnjo afirmacijo. Tradicijo moramo vzdrževati, kar zahteva vedno večje angažiranje vseh služb. Med temi je tudi služba za kontrolo kvalitete, ki organizirano kontrolira, nadzoruje in na ta način daje svoj delež skupni afirmaciji podjetja.

V snovanju tehnologije in sploh organizacije nove tovarne je udeležena tudi kontrolna služba, kar bo razvidno iz naslednjega. Kontrola kvalitete bo izvajana v procesu izdelave (procesna kontrola) in na koncu montažnega traku (kontrola gotovih izdelkov).

I. Procesna kontrola bazira na vzorčnem pregledovanju polizdelkov in sicer od začetka proizvodnje pa do vskladiščenja polizdelkov pred montažo.

Njena naloga je, da kontrolira kvaliteto furnirja, furniranja, točnost izdelave ter kvaliteto izdelave polizdelkov. Točnost izdelave bo kontrolirana z obstoječimi kalibri, kvaliteta izdelave pa na podlagi tehničnih navodil z atributivno oceno: dober — slab in kvaliteto furnirja ter površinske obdelave na podlagi dogovorov z ustreznimi službami.

Torej cilj te kontrole je, da pravočasno korigira odstopanja od normalnega stanja, seveda v sodelovanju z vodji proizvodnje. Metoda kontrole je statistična, za kar so potrebne statistične kontrolne karte.

Zaradi poenotenja dokumentacije oziroma kontrolnih kart bo odpadla p — karta za atributivne ocene (kvaliteta izdelave) in X — R karta za merjenje vrednosti (točnost izdelave). Obe karti sta združeni v eno križno karto, ki je zelo prilagodljiva oziroma pripravljena za kontrolo vseh faz.

Tehnološki proces je razdeljen na 4 kontrolne točke in sicer:

1. stroj za egaliziranje plošč — kontrolira se debelina plošč;
2. dvojna prižagovalka in robno furniranje — kontrolira se širino plošč — dolžino plošč ter kvaliteta robnega furnirja;
3. tristranska moznikarka — kontrolira se točnost vrtnanja;
4. polavtomatski brusilni stroj — kontrolira se kvaliteta brušenja.

Pri omenjenih kontrolnih točkah bo kontrolna karta, ki bo dostopna vsem zainteresiranim.

Razen tega pa bo istočasno tekla kontrola furnirja oziroma furniranja ter površinske obdelave, potem leteče kontrole zaenkrat samo v konzultativni obliki. To pa zaradi tega, ker mislimo, da so te faze utečene oziroma podvržene avtokontroli ter ne zahtevajo popolnejše kontrole.

V zgornji polovici križne karte je raster, vanj se vpisu-

jejo številčne vrednosti napak — s križci (od tod ime »križna karta«). Predhodno se izračunajo spodnja in zgornja kontrolna meja (tolerančno polje) na osnovi zadostno velikega števila podatkov. Začrtane meje realno prikazujejo stanje kvalitete v procesu.

Podatki v mejah prikazujejo normalno stanje — podatki nad zgornjo mejo se zaokrožijo z rdečo barvo, kar pomeni, da stanje ni normalno. V tem slučaju vodja proizvodnje (mojster) ukrepa oziroma regulira proces v tolerančno polje.

V spodnji polovici karte sta 2 polji. Prvo polje označuje povzročitelja napake. To veliko pomaga vodji proizvodnje, drugo polje pa označuje karakteristiko napake, kar točno nakazuje, kaj je treba popraviti. Na desni strani zgornje polovice karte se napake seštejejo, kar omogoča skupni izračun procenta napak cele karte (10 dni) na levi strani.

Na desni strani spodnje polovice se evidentirajo defekti po vrsti ter se za vsako karakteristiko izračuna procent od skupne količine defektov, kar spet omogoča pravilno ukrepanje v smislu izboljšanja kvalitete.

Kot je bilo že prej omenjeno, karta bo razvidna vsem, kar je pravzaprav tudi njen cilj.

Prikazovala bo trenutno stanje in na ta način omogočala kontrolo celega procesa.

Skupni procenti karte se bodo vpisovali v diagrame za vsako kontrolno točko posebej (diagram se nahaja pri vodji PE in v kontrolni službi) ter zbirni procenti za celo poslovno enoto.

II. Končna kontrola se izvaja po montaži pred embaliranjem oziroma vskladiščenjem gotovih izdelkov.

Cilj končne kontrole je, da ugotovi funkcijo in estetski videz vsakega izdelka. Torej je končna kontrola 100%. Tudi pri končni kontroli se vpisujejo ugotovljeni podatki v kontrolno karto, ki je istočasno dnevno poročilo. Iz dnevnega poročila je razvidno, kakšne napake se pojavljajo, kje se pojavljajo in v kakšni količini oziroma razmerju z ozirom na skupno proizvedeno količino gotovih izdelkov.

Dnevni podatki se vpisujejo v tedenska poročila, ta pa v mesečna. Dnevna poročila se pošiljajo vodji PE, tedenska vodji proizvodnje, mesečna pa tehničnemu direktorju.

Karta je zelo enostavna, daje pa popolni pregled dogajanja v PE. Vsebuje rubrike, v katere vpisuje tip izdelka, skupno število pregledanih izdelkov, skupno število slabih izdelkov in skupni procent slabih izdelkov.

Drugi del kontrolne karte vsebuje razvrstitev oddelkov oziroma faz proizvodnje. V ta del se vpisuje število napak in karakteristika napake ter procent z ozirom na skupno število pregledanih izdelkov.

Torej omogoča dnevno poročilo vodji kontrolne službe redno in pregledno spremljanje kvalitete končnih izdelkov, prav tako tudi vodji PE, vodji proizvodnje ter tehničnemu direktorju. Podatki se seštevajo in v razmerju z ekvivalenti dajejo indekse kvalitete, ki realno prikazujejo doseganje kvalitete. Iz kratkega opisa organizacije kontrolne službe je razvidno, da so pri kontroli kvalitete zajete vse ključne faze proizvodnje, kar bo v sodelovanju z ostalimi službami rezultiralo predvidene uspehe.

Obisk karavane delavske solidarnosti v našem podjetju

Kot je znano, je bil letos občinski sindikalni svet Kamnik gostitelj Karavane delavske solidarnosti, njen namen je bil med drugim tudi ogled kamniških delovnih organizacij.

V petek, 10. septembra, je prišel del udeležencev Karavane v naše podjetje. Predvsem so jih zanimala organizacijska vprašanja, plačilna politika, delo sindikata itd.

Po pozdravnih besedah tov. direktorja so si udeleženci ogledali podjetje. Z velikim zanimanjem so opazovali tehnološke postopke, intenziteto dela, organizacijo na samih delovnih mestih, pogoje dela ter nazadnje gotove izdelke. Že ob samem obhodu smo slišali veliko pohvalnih besed o našem podjetju. Velika večina je zatrjevala, da tako urejenega podjetja še niso

videli in da je ta obisk za vse velika šola. Po krajšem postanku v prostorih prodajne službe, kjer so si ogledali večji del našega programa in organizacijska sredstva za pisarniško poslovanje so se napotili v novo tovarno pisarniške opreme. Ogled nove tovarne je na vse udeležence naredil izreden vtis in so seveda bili še bolj kot prej navdušeni nad organizacijo in tehnologijo.

V jedilnici nove tovarne je bil prirejen krajši pogovor, kjer so udeleženci postavljali vprašanja na katera je odgovarjal tov. direktor in predvsem pojasnjeval politiko delitve dohodka, ker jih je ta tematika najbolj zanimala. Na koncu krajšega pogovora so se udeleženci še enkrat zahvalili za prisrčen sprejem in polni vtisov odšli nazaj v Kamnik.