



### Perspektivni zazidalni načrt tovarne Bled

V konceptu bodoče poslovne politike in ciljih, ki jih je sprejel DS podjetja dne 16. 6. 71. je bila zajeta tudi koncentracija proizvodnje v dveh tovarnah. Tako bosta obe tovarni dobili tudi nove zazidalne načrte. Pri obeh dveh načrtih ne gre za bistvene spremembe in zazidave na novih lokacijah. Bistvo so smotrnejše postavitev zgradb za proizvodnjo in ostalih prostorov, kot so menza, mehanična delavnica, skladišče za lepilo in lake, prostorov za gasilce, vratarica, skladišč za polizdelke in

Predlog novega zazidalnega načrta zajema kompleksno rešitev na tem teritoriju, tako s proizvodnimi halami, kakor tudi z ostalimi skladiščnimi in pomožnimi prostori. Z današnjima 2 in 1/2 halama in aneksom nismo niti na polovici izgradnje, kakršno predvideva predlog zazidalnega načrta. Iz prikazane skice bomo najbolje razbrali, kateri objekti so predvideni z zazidalnim načrtom in kako so locirani:

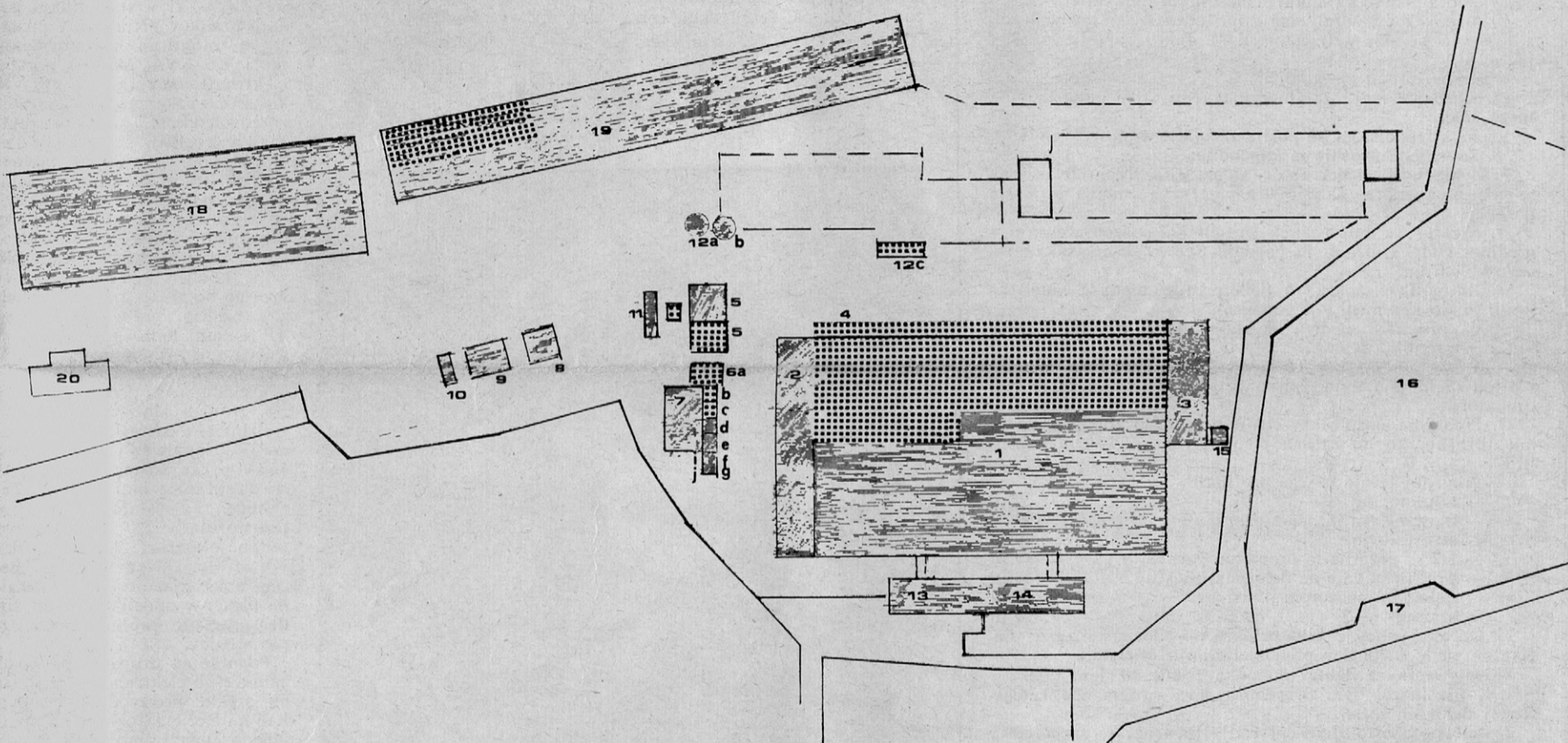
Opis posameznih objektov:

1. Proizvodne hale (skupno s sedanjimi že dograjenimi 16.400 m<sup>2</sup>)
2. Skladišče polizdelkov
3. Zgradba za družbeno prehrano v pritličju, komercialni in razvojni oddelek v nadstropju
4. Aneks — v spodnjem delu sanitarije, laboratorij, skladišče okovja, transformatorska postaja, mehanična in elektro delavnica, mojstri in telefonska centrala. V zgornjem delu uprava podjetja in vodstvo tovarne Bled
5. Kotlovnica
- 5a. Predvidena nova kotlovnica

- 6a, b, c že obstoječa sušilnica 6d-j Predvidena nova sušilnica
7. Predvidena nova delavnica za vzdrževalce
8. Skladišče vnetljivih tekočin
9. Gasilci
10. Sušilnik gasilskih cevi
11. Mazutna postaja
- 12a, b Predvideni novi silosi, ki bodo potrebni s povečanimi proizvodnimi halami
13. Sedanji silos za žagovino in sekance
14. Upravna zgradba z garažami

15. Vratarnica z električnimi urami
  16. Parkirni prostor za osebne avtomobile zaposlenih
  17. Avtobusna postaja rednega avtobusa
  18. Nova tovarna s 6.800 m<sup>2</sup> zazidalne površine
  19. Skladišče finalnih izdelkov in odprema
  20. Prototipna delavnica.
- S tem je opisan predlog novega zazidalnega načrta tovarne Bled in dan v javno razpravo med člane kolektiva.

ZP



maloprodajo, kakor tudi za pirsaršiške prostore.

Z zazidalnim načrtom mora biti rešena tudi funkcionalna povezava med posameznimi zgradbami in prostori.

Za tovarno Bled je v tej zvezi izdelan predlog zazidalnega načrta na Rečici, medtem ko se bo za tovarno Bohinj začel izdelovati, odnosno se že izdeluje. Tako bomo v nekaj tednih imeli načrta pripravljena za razpravo.

Oglejmo si predlog tega načrta za tovarno Bled malo podrobneje in sicer najprej zemljišče.

Težave z zemljiščem so nam vsem dobro poznane. Poznana so tudi sredstva, ki so bila vložena še pred začetkom gradbenih del. Stroški za sanacijo preostalega dela terena, kot predvideva zazidalni načrt, nam tudi v bodoče ne bodo prizanešeni in bodo prej ko slej znašali približno 1/5 celotnih stroškov gradbenih del.

Za zaključek o zemljišču lahko ugotovimo, da so bila do danes že vložena precejšnja finančna sredstva za ureditev in sanacijo terena. Pot nazaj, pa tako visokih vložnih sredstvih, ne bi bila utemeljena. Prav iz tega razloga je na istem območju predviden tudi nov zazidalni načrt, kot bomo videli iz opisa.

### Lepo bi bilo, če bi bile smreke brez skorje!

Človek postaja vedno bolj zahteven. Več se mu nudi, več zahteva tako od narave in od okolja, kjer živi. Tako se z razvojem in s civilizacijo pojavljajo takšni problemi o katerih v preteklosti ni nobeden razmišljal.

Prav gotovo pred petdesetimi leti ni nobeden razmišljal o problemu, da so smreke na Pokljuki v skorji in da je to problem, kdo bo to obelil. Ljudje so se zadovoljili s tem, da je to narava dala, da je potrebno narediti, če se hoče takšen les prodati, ker ga drugače nihče ne bo vzel. S tem je bil ta problem rešen in delo urejeno in točno opredeljeno kdo naj to reši.

Danes je situacija drugačna. Delavec za težaška dela je že povsod iskan. Zelo težko je dobiti delavce za gozdna dela. Ker se je že večina del v gozdu mehanizirala, predstavlja majenje, oziroma šepanje lesa, enega glavnih problemov. Še posebno v zimskem času je to eden najbolj poudarjenih problemov v gozdarstvu in v primarni predelavi lesa.

Iz naših vrst se često sliši, to se nas ne tiče. Ta problem bi bil samo gozdarski, če bi imela lesna predelovalna industrija preveč surovin na trgu. Ker pa je obratno, se s strani gozdarstva postavi drugače. V kolikor

hočete imeti surovino, si jo obelitate sami, sicer jo bo dobil tisti, ki jo bo vzel v skorji.

Torej, hočeš nočeš, problem je tudi naš, če smo zainteresirani za planirane količine surovin. Postavljeni smo pred dejstvo, problem, ki ga je potrebno vsaj delno rešiti takoj, dokončno pa za prihodnost. Seveda je to vezano z vlaganjem sredstev in s časom.

Za denar je vedno in povsod težko, čas je pa tudi zlato, pravi stari pregovor. Ker nimamo nikoli časa, tudi zlata nimamo in bomo te stvari vedno kritično obravnavali in morda vedno preveč kratkoročno.

Tako smo zaradi odlaganja problema pred problemom, ko bo potrebno prevzeti nekaj tisoč kubičnih metrov hlovovine v zmrznjenem lubju. Smo pred problemom, ko bi najraje videli, če bi poključka smreka bila brez skorje. Kako to rešiti? Rešitev je več, ki pa so lahko začasnega značaja, ali pa trajne.

Prehodne rešitve:

1. Dogovor z gozdarstvom, da se to skupno reši in nosi vsak partner polovico stroškov.
2. Žaganje hlovovine v lubju, kar je ovira v proizvodnji in (Nadaljevanje na str. 2)



# Toplotni sistem tovarne Bled

V eni od prejšnjih številčk našega Glasila sem na kratko opisal težave in probleme, na katere smo naleteli pri zagonu kotlovnice. Članek sem končal z obljubo, da bom v eni naslednjih številčk opisal tehnično zasnovo nove kotlovnice.

Smo na pragu zime in to je pravi čas za obravnavo toplote, kjerkoli se z njo srečamo, se nam zdi prijetna in za življenje jo potrebujemo, ker je izvor energije.

V tehničnem pogledu jo uporabljamo v glavnem v dva namena

— za ogrevanje prostorov

— v tehnološke namene za ogrevanje stiskalnic, sušilnic, pospeševanje kemijskih procesov in podobno.

Toploto lahko spreminjamo v mehansko delo (batni stroji, razne turbine).

Toploto pridobivamo v kotlovnica ali točneje povedano v toplotnih generatorjih (kotlih), katere imamo nameščene v kotlovnica. Izbira določenega kotla ni enostavna stvar. Predno se odločimo, kakšen toplotni medij bomo uporabljali kot osnovni sistem. moramo pretehtati veliko činiteljev, ki govorijo za enega ali drugega. Vemo,

da se lahko odločimo za različne vrste par, vročo vodo ali toplo vodo. Vsi ti različni toplotni mediji zahtevajo po svojih karakteristikah tudi različne vrste kotlov.

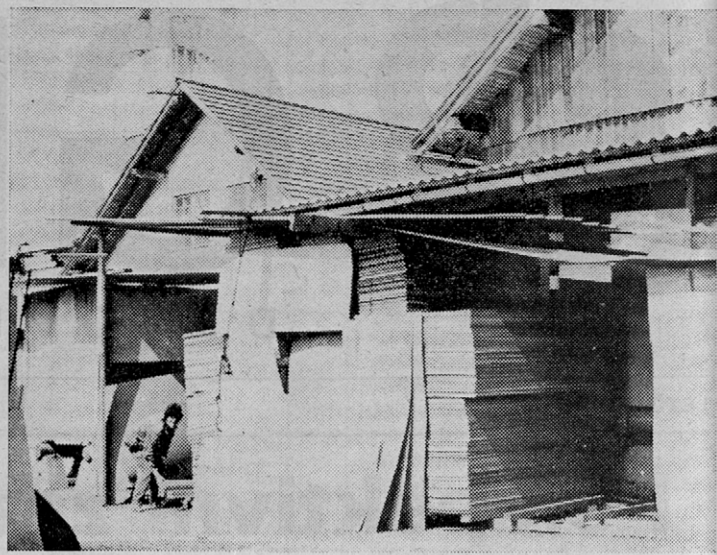
Po široki analizi potreb po toploti in tudi po toplotnem mediju, ki bi najbolj ustrezal tehnologiji in ogrevanju, se je izbral vročevodni kotel z izstopno vročo vodo 160°C in povratno 120°C.

To je bistvena novost za naše podjetje, saj vemo, da smo do sedaj uporabljali v glavnem paro. Ta odločitev se mi zdi bistvena in tudi napredna. Nove naprave so vedno bolj avtomatizirane in predvsem praksa je pokazala, da se dajo vročevodni sistemi mnogo bolj natančno regulirati, kakor parni sistemi.

Navedem naj samo primer, da z vročo vodo lahko držimo ogrevalno ploščo, velikosti 2,5 metra x 1,5 metra na določeni temperaturi po vsej površini tako, da odstotek ne bo večji kakor ± 1°C. Seveda moramo oplojiti pri tem krmariti po integralnem postopku.

Razvoj tovarne Bled je v polnem razmahu in prepričan sem, da bomo imeli pri nabavi naj-sodobnejše opreme mnogo manj problemov pri uporabi vroče vode kakor pa, če bi ostali pri pari.

Lap



»Vzorno« urejeno skladišče.

## Energetika v podjetju

V tem članku nadaljuje »Glasilo« s seznanjanjem bralcev o stanju elektroenergetskih in ostalih naprav v podjetju. Opisana je elektroenergetika tovarne Bled.

Tovarna Bled s svojima oddelkoma na Rečici in Sp. Gorjah po porabi električne energije ne zaostajata dosti za tovarno Bohinj. Električno energijo odvzemata iz visokonapetostnega (VN)

omrežja preko dveh transformatorskih postaj (TP).

Na Rečici je bila postavljena TP še v času, ko je bila zgrajena nova žagalnica. Sestavljena je iz montažnih pločevinastih elementov in stoji na prostem med žagalnico in silosom. Napaja se po daljnovodu napetosti 10 kV iz razdelilne TP 35/10 kV na Bledu, ki v stari zidani postaji preide v VN kabel. V postaji je montiran transformator moči 400 KVA. Meritve porabe električne energije so na VN strani z enako merilno aparaturo za veleodjem, kot je bila opisana v prejšnji številki Glasila. Kot dovod, so tudi vsi odvodi na NN strani, kabeljski. Priključeni so na NN razdelilec, ki napaja vse objekte na Rečici in to žagalnico, krlišče, kotlovnico, staro žago in začasno tudi objekte bodoče tovarne vrat, dokler ne bo stekla nova proizvodnja, oz. bo zgrajena tudi nova TP v sami hali. Kompenzacija jalove energije je montirana v žagalnici.

V oddelku za izdelavo vrat v Sp. Gorjah služi za napajanje z električno energijo visoka zidana TP. Napaja se po daljnovodu 10 kV preko Zasipa in po potrebi direktno iz hidrocentrale Završnica. V postajo je vgrajen transformator 250 kVA. Meritve porabe električne energije so na VN strani. Odvod iz TP je speljan s kablom do glavne stikalne plošče v oddelku vrat od koder potekajo kabli do posameznih strojev.

Popolnoma drugačne pa bodo zahteve po električni energiji, ko bo stekla proizvodnja v novi hali na Rečici. Z ozirom na predvideno instalirano moč bomo potrebovali dva transformatorja moči po 630 kVA. Za tako veliko moč, ki se bo po potrebi lahko še povečala, potrebujemo predvsem novo, večjo TP, novo napajanje in veliko bolj urejene VN naprave.

Po projektu bo nova TP vgrajena v spodnje prostore prizidka nove proizvodne hale. V njej bosta dva prostora za transformatorje, VN prostor in NN prostor s stikalno ploščo, ki bo istočasno glavna stikalna plošča tovarne. V tem prostoru bo tudi avtomatska fazna kompenzacija. Od tod bodo speljani kabli do posameznih grup strojev v novi hali. Zaradi specifičnosti proizvodnje in velikokratnega predstavljanja strojev pri menjavi tehnologije, bodo stroji priključeni preko instalacijskih zbiralnic. Dobavitelj zbiralnic bo podjetje ELVOD iz Kragujevca.

Nova TP na Rečici bo z VN kablom povezana tudi s TP Sp. Gorje. Ta bo služil kot rezervno napajanje v primeru napake na glavnem dovodu.

Projekti za elektroinstalacije v novi hali na Rečici so še v delu. Projektiranje vršijo projektanti Elektrotehničnega podjetja Kranj. Ko bodo projekti gotovi, vas bomo o zanimivostih novih jako in šibko točnih instalacij obvestili v enem od naslednjih številčk »Glasila«.

AS

## Sklepi svetov centralnega delavskega sveta

Sklepi sveta za izobraževanje z dne 8. jan. 1972

1. S predavatelji se dogovoriti o programu tečaja ozkega profila in pripraviti skripte.

2. Z zavodom SRS za varstvo organizirati tečaj iz varstva pri delu.

3. V poletnem času organizirati dopolnilno osnovnošolsko izobraževanje.

4. Organizirati tečaje tujih jezikov, po zaključku intenzivnega tečaja nemščine.

5. Na podlagi razpisa so bile podeljene štipendije:

a) Medja Mariji za študij na ekonomski fakulteti,

b) Maček Francu za šolanje na industrijski tehnični šoli, s tem, da se po zaključku šolanja takoj zaposli v našem podjetju,

c) Repe Antonu za študij na TSS — elektro oddelek,

č) Pogačar Dragici za študij na kemijskem oddelku tehniške šole.

Vsem štipendistom se pošlje rezultate testov.

6. Zavrnjene prošnje za štipendije:

Fras Marjete, Thaler Tanje, Odar Mira, Trpin Jelke, Bartalanič Aleksandra, Kunšič Franca, Štros Stanka in Cesar Zdravka.

7. Sprejet je bil osnutek pravilnika o izobraževanju s predlogi višin štipendij in ga daje Svet v 15-dnevno obravnavo kolektivu.

8. Na podlagi dokazil o polletnem uspehu se kredit za študij lahko spremeni v štipendijo.

9. V kolikor štipendisti ne bodo poslali rezultatov uspehov, se štipendije ukine.

10. Z Lesnoindustrijsko šolo Škofja Loka se je dogovoriti o praktičnem pouku in izpitih vajencev. Povezati se je tudi z mentorji.

11. Prošnje za zaposlitev strojnih tehnikov bodo obravnavale tovarne, ko bo izdelan plan potreb po kadrih strojne stroke.

12. Program tečaja ozkega profila:

— tehnologija	30 ur
— matematika in nagrajevanje	20 ur
— strojeslovje	10 ur
— HTV, požarna in prometna varnost	25 ur
— praktične vaje na delovnem mestu	18 ur
— delo pod nadzorom mojstrov	20 ur
skupaj	123 ur

13. Obravnavano je bilo priporočilo Občinske zveze sindikatov glede kriterijev pri dodeljevanju štipendij.

Sklepi sveta za delitev dohodka z dne 10. jan. 1972.

1. Do 1. marca 1972 Svet obravnava spremembe kategorizacij delovnih mest.

2. Delovno mesto »tehnični vodja tovarne« se razporedi v XVII. kategorijo, faktor 2,2 na proizvodnjo.

3. Delovno mesto »gradbenik« se vključi v XIV. kategorijo s faktorjem 1,5 od proizvodnje.

4. »Vodja konstrukcije« Tovarne Bohinj se grupira v XIV. kategorijo, s faktorjem 1,8 od proizvodnje.

5. Sprejete so bile spremembe nekaterih pogojev delovnih mest »tehnični vodja tovarne«, »gradbenik«, »vodja pravne in splošne službe«.

Popravek sklepa VI. zasedanja centralnega delavskega sveta V zapisniku VI. zasedanja centralnega delavskega sveta dne 30. 12. 1971 je normativ proizvodnosti in kritija napačno napisan in se pravilno glasi 776.

\*\*\*\*\*

## Sklepi II. zasedanja DS tovarne Bohinj

Na II. zasedanju DS Tovarne Bohinj, dne 27. 12. 1971, so bili sprejeti naslednji

SKLEPI

1. Varnostni tehnik podjetja, tovarne in vodja vzdrževanja naj ugotovijo, kaj je ukreniti, da se popravi in izboljša zračna ventilacija pri stiskalnici v oddelku opažnih plošč.

2. Svet za varstvo pri delu naj uvede v pravilnik za zaščitna sredstva tudi zaščitna sredstva za delavce ISO-SPAN enote in druga nova delovna mesta.

3. Pred prehodom stiskanja plošč v stiskalnicah na skrajšan čas 12 minut naj se tehnologija dobro preštudira. Študij dela pa naj pripravi tehnologijo za debato na DS tovarne.

4. Zamanje se izdaja samo še do 20. 1. 1972 — za leto 1971.

5. Glede skladišča goriv je treba stopiti v stik s Petrol, LIP in GG, da bi se mogoče dobila primerna rešitev.

6. Študij dela naj pripravi normo za proizvodnjo ISO-SPAN v januarju.

7. Potrdilo se je plan proizvodnje za leto 1972, kot je bil obrazložen na zasedanju.

## Lepo bi bilo...



Strojno beljenje hlodovine v gozdu.

(Nadaljevanje s str. 1)

razvrednotenje žamanja. 1 prm žamanja je na trgu priznan z 94,50 din in 1 m<sup>3</sup> hlodovine da cca 1/4 prm žamanja.

3. Beljenje s posebno napravo na motoriko, kar se lahko vidi na sliki in kar je bilo z demonstracijo prikazano. Tu je nabava motorne žage s priključkom, kar stane cca 5000 din. Kapaciteta take naprave je cca 5 m<sup>3</sup> hlodovine na uro v zmrznjenem stanju lesa.

Vse zgoraj naštetih rešitev so le zasili izhod za to zimo, niso pa trajnega značaja, ko bo tega večje količine.

Zato je potrebno to do naslednje zime rešiti skupno s tehnologijo hlodišča, kjer bodo to delo opravljali stroji, ne pa ljudje ročno. Prav tako je potrebno to realizirati v letu 1972, ker se bomo srečali tokom leta še z drugim problemom. Kapaciteta hlodišča sprejema hlodovine v Tovarni Bled je zelo majhna. Sedaj, ko smo ukinili oba manjša obrata v Belci in Podnartu, bo praktično dovoz s treh gozdnih uprav hkrati usmerjen na žago v tovarni na Bledu.

Ker gozdarstvo nima usklaje-nega planiranja po naših potre-

bah in željah, se bo zgodilo, da bodo lahko vsi kamioni s treh gozdnih uprav vozili na eno hlodišče. Do sedaj smo take probleme reševali na tak način, da smo preusmerili dovoz delno na preostale obrate.

Delno se bo to reševalo z žaganjem v dve izmeni. Samo konice dovoza bodo na vsak način večje, še posebno, če pogledamo, da ima območje Radovljice les nedržavnega sektorja, ki v največji meri pride v pomladanskih mesecih.

Kaj se dogaja še pri takšnem otežkočenem delu na hlodišču? Ker je vse delo ročno, težaško in ker so ljudje takrat nervozni, v takih slučajih zelo rado pride do kakšne nesreče. Takšni primeri so v preteklosti že bili. Zato smo dobili že vrsto odločb s strani inšpekcijske službe dela.

Vse to nam narekuje, da je ta problem kompleksen in ga moramo gledati tudi s strani varnosti dela, ne pa samo iz čiste ekonomske strani. Nihče od nas ni pooblaščen, da bi pošiljal delavca na delo, ki je za življenje nevarno.

Neko načelo je postavljeno, ki pravi: Vsakdo lahko razpolaga sam s svojim zdravjem in življenjem.

ing. Maselj

# Kako ukrepati, da ne bo reklamacij pri opažnih ploščah

Opazne plošče proizvajajo podjetje že od leta 1959. Pri tem je razvoj te proizvodnje naredil zelo dinamično, nihajočo pot. Ta pot je bila od začetnih težav, tako v proizvodnji, kot na trgu, pa do renomirane kvalitete.

Sam izdelek opažna plošča izgleda na prvi pogled zelo enostaven. Njegova pot do potrošnika pa ni tako enostavna. Sami pogoj, ki jih mora opažna plošča zdržati, so zelo težavni. Spremembe toplote, vlage, svetlobe, kemikalij na les, pri čemer mora plošča obdržati svojo obliko, ravnost, velikost in površino.

Poleg tega je pot od prvih opažanj na kvaliteto plošč, ko se te pojavijo na gradbišču, zelo dolga in traja včasih celo pol leta in še več. Reševanje take reklamacije, še posebno razlepljenje, je zelo težko in neprijetno. Še posebno neprijetno je, če se to zgodi na inozemskem tržišču. Posledice take reklamacije so zelo široko obsežne in zelo komplikirane.

Zivo mi je še v spominu draga šola, ki jo je podjetje prestalo v letu 1963. Dragocen izpit, ki ga je bilo treba premagati, se mi zdi kot novopečeni voznik avtomobila, ki je prevozil enkrat že 5000 km in je poln zavesti, da se mu sedaj ne more nič zgoditi,

nikoli pridobila. Uvedla se je kontrola lepljenja, oznaka vsake plošče, medfazna kontrola, kontrola kvalitete, dve vrsti kvalitete plošč in podobno. Pod takšnimi pogoji se je naša opažna plošča začela počasi uveljavljati, še posebno na švicarskem trgu. V nekaj letih je pridobila takšen renome, da so v Švici vsi iskali našo ploščo. Tudi cena se je vsako leto dvigala in kljub temu je povpraševanje vedno raslo. Dokaz za to nam je to, da nam je plošča danes zelo interesantna tako devizno kot finančno.

Pred leti smo zelo pogosto razpravljali o kritičnosti njene rentabilnosti. Danes plošča rešuje devizno situacijo podjetja, pa tudi dinarsko je na prvem mestu. Zato moramo ploščo posvetiti največ pozornosti, tako s strani proizvodnje, kot s strani plasmana.

Da je bilo vse to doseženo, se mora priznati proizvodnji, da je dokazala, da zna narediti kvaliteto ploščo za pedantnega švicarskega kupca, ki jo je bil pripravljen drago plačati. Nedvomno je, da ima tu komercialna obdelava trga velike zasluge, saj sta oba jugoslovanska proizvajalca enotno obdelovala trg z enotnimi cenami in enotnim na-

nja. Takoj se vprašamo kaj je vzrok nevarnega tveganja. Vzrok je kompleksnega izvora, saj je bilo v tem letu v proizvodnji opažnih plošč toliko spremenjaj, tako v samih premetitvah strojev, kot pri ljudeh. Prešli smo na individualne norme. Stroje se je gnalo v izrabilnem stanju, saj ni bilo časa za popravila. Bilo je niz kadrovske sprememb. Pritisk na povečane količine je bil velik. Novo nagrajevanje nima nobenega stimulanca na kvaliteto, ampak samo na količine.

Pri vsem tem smo premo pazili na kvaliteto, oziroma premo poslušali opozorila kontrolne službe, ki često ni imela pogojev, da bi svoje delovanje normalno razvila. Kontrolo se je koordiniralo z različnimi proizvodnimi deli, da se ne bi plošče obremenilo s preveliko režijo kontrole.

Menim, da je prihranek na takih delovnih mestih več škodljiv, kakor pa koristen za podjetje. Če vzamemo samo to, da je 1 vagon plošč, ki nam ga da kupec v izvozu na razpolago, vreden cca 130.000,00 din, nam je slika jasna. Zato menim, da so taki prihranki za podjetje predragi in bomo morali predhodno iskati štednje na mnogih drugih območjih predno bomo prišli do kvalitetne kontrole.

Kaj storiti, da se vse to pravočasno odkloni? Ukrepi so že v teku. Kontrolna služba je dala predlog organizacije vhodne, medfazne in končne kontrole. Ta služba se bo ojačala in se

bo od nje zahtevalo večjo odgovornost za kvaliteto izdelka.

V izdelavi je interni kvalitetni predpis, ki bo do konca januarja v uporabi. Ta bo služil za kvalitetno sporazumevanje pri posameznih prevzemih.

Podvzeti so bili takoj ukrepi na strojih, ki ne dajo zahtevane kvalitete.

Kontrola lepljenja se bo še poostrila in spremenila tako, da bo sigurnejša.

Namen vsega pojačanja kontrole je v tem, da za kvaliteto izdelka odgovarjajo kontrolorji, kateri bodo morali izdelek prevzeti, ali po posameznih operacijah opozoriti delavce in mojstra na napake, da se pravočasno odklonijo. Zato bo to zelo odgo-

vorno delo, ki je vsakemu članu kolektiva še kako koristno in ki nas bo že v tovarni opozorilo na nekvalitetno delo in izdelke, kateri ne smejo zapustiti podjetja.

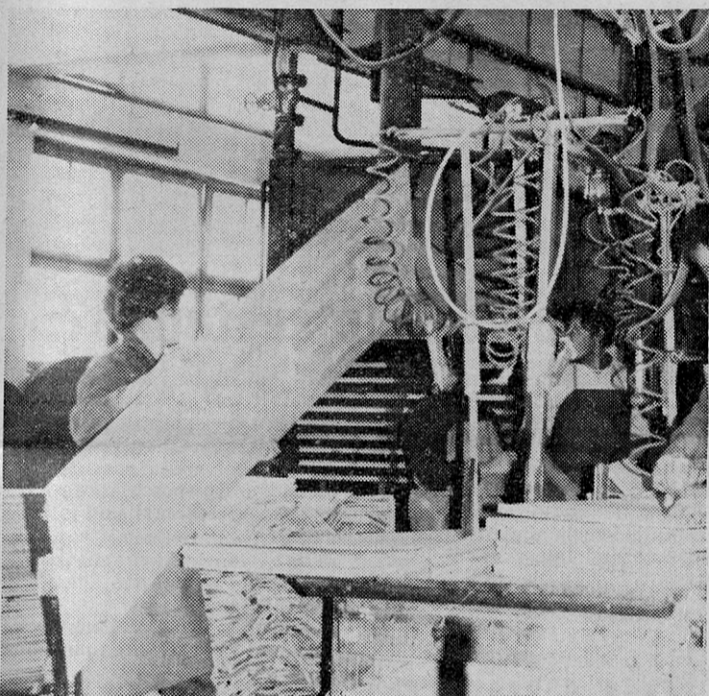
Zato apeliram na vsakega člana kolektiva, da na to službo gleda z razumevanjem, kajti samo preko dobro organizirane kontrole kvalitete, bo naš izdelek garantirano kvaliteten na trgu in nam bo lahko ustvarjal renome.

Poleg tega nam je vsem le preko kontrolirano kvalitetnega izdelka na trgu zagaraniran plasman in s tem vsakemu delo in zaslužek v podjetju.

Karel Maselj, dipl. ing.



Kovanje gradbenih plošč.



Sestava plošč pred stiskalnico.

ker že vse zna. Podobno je bilo pri proizvodnji opažnih plošč, ko se je mislilo, da se ni potrebno držati predpisane recepture, da ni potrebna kontrola kvalitete.

Ta prevara — karambol je bil zelo težak in drag, bil pa je težak izpit in dragoceno izkustvo za naslednja leta. Težko je bilo pridobiti nazaj trg, ki smo ga izgubili. Zato je bilo potrebno nekaj let težkega plasmana kvalitetnega izdelka po nižjih cenah od ostalih.

Lahko potrdimo, da se je proizvodnja ravno v tem času veliko naučila, kar sicer ne bi bila

stopom proti avstrijski konkurenci. Bilo bi napak, če bi nastopala nepovezano, kakor naši pohišveniki na nemškem ali ameriškem trgu, ki si podajajo kljuge in konkurirajo s cenami.

Vse gornje ugotovitve držijo do leta 1970, medtem ko je leto 1971 dalo precej reklamacij in to na kvaliteto, površino, dimenzije plošč, lepljenje in podobno. Kaj je vzrok temu, da se je kvaliteta naše plošče poslabšala, ali je pritisk na ceno, ali je konkurenca tako velika? Nekatere reklamacije nam dokazujejo, da sama kvaliteta ni tako brezhibna, čeprav ni edini vzrok reklamira-

## Kontrola, kontrola, kontrola... kaj pa

**zavest poedinega proizvajalca, ki naj bi imel v mislih, da vsaka storjena napaka, povzročena zaradi nepazljivosti, malomarnosti ali neznanja, škodi njemu in podjetju. Vsak bi se moral zavediti, kako odločujoče je posvečati vso pazljivost dobremu izdelku.**

Praksa nam preveč očitno kaže, kakšne so posledice, če to zavest zanemarimo. Rezultati so reklamacije, o katerih smo že pisali, da ne govorimo o dalekosežnih posledicah, ki tem lahko sledijo.

Ne trdim, da je do takega razumevanja lahko pripraviti vsakega zaposlenega, sploh pa ob pomisli, da za to ne bo nihče posebno nagrajen. Idealno bi bilo, da bi si vsak posameznik, ob zaključku delovnega časa, s ponosom priznal: delal sem brez napake.

Vse dotlej, dokler nam ne bo vsaj delno uspelo vzbuditi te zavesti, nam tudi uvedba vseh mogočih kontrol ne bo pomagala, kvečjemu nam bo zvišala proizvodne stroške. Danes in v bližnji bodočnosti ob rastoči konkurenci, je kvaliteta bolj važna, kakor kdajkoli prej. Ta kvaliteta pa se mora dosežati z nižjimi stroški.

Če se bomo zadovoljili, da izgubimo zaradi izmeta, da izgubimo čas in denar zaradi popravljanja izmeta ali zaradi odpadnega materiala, da izgubimo s pretirano vpeljavo kontrole, da bi ločevali dobre izdelke od slabih, ne bomo mogli govoriti, da proizvajamo dobre izdelke po znosnih cenah.

V kolikor je to zavest možno vzbuditi pri nas je težko presojati; vse preveč se zanašamo na pravice iz delovnih odnosov, prav gotovo pa ni na zadnjem mestu nezainteresiranost.

Zavedati bi se morali, da nimamo pravice zahtevati kvot nekoristnega dela, marveč da ne smemo delati napak.

Kadarkoli v življenju naročimo blago ali usluge, zahtevamo vedno prvovrstno kvaliteto, če jo kot prvovrstno tudi plačamo. Kakor mi, tako tudi drugi.

Ugotovljeni so trije glavni vzroki zakaj nastajajo napake v industriji:

— neprimerni stroji, orodja ali metoda dela

— pomankljiva pozornost in nezainteresiranost.

Na prva dva razloga ima delavec bolj malo vpliva, ker je stvar podjetja, da izbere pravi način dela.

— nezadostna izobrazba ali pomanjkljivo strokovno znanje delavca, da ga pravilno izobrazijo

oz. nauči dela in da mu da na razpolago pravilna sredstva za delo.

Na tretji razlog pa podjetje prav tako lahko delno vpliva s pravilnim nagrajevanjem.

Malo premislimo o tem in se odločimo za sistem

NA PRVI MAH DOBRO IN UPORABNO!

## Prosti dnevi v letu 1972

Za leto 1972 vam sporočamo dela proste dneve (to so državni prazniki, proste sobote) po mesecih. Izvršena sta bila dva premika in sicer na 28. 4. in 3. 7. z namenom, da se na ta način omogoči enakomernjša proizvodnost.

meseci	prosti dnevi	državni praz.
januar	22. in 29.	1. in 3.
februar	12., 19. in 26.	—
marec	4., 11., 18. in 25.	—
april	28. in 29.	27.
maj	13., 20. in 27.	1. in 2.
junij	3., 10., 17. in 24.	—
julij	3. in 29.	4. in 22.
avgust	5., 12., 19. in 26.	—
september	9., 16., 23. in 30.	—
oktober	7., 14., 21. in 28.	—
november	25.	1., 29. in 30.
december	9., 16., 23. in 30.	—

## Investicije v letu 1972

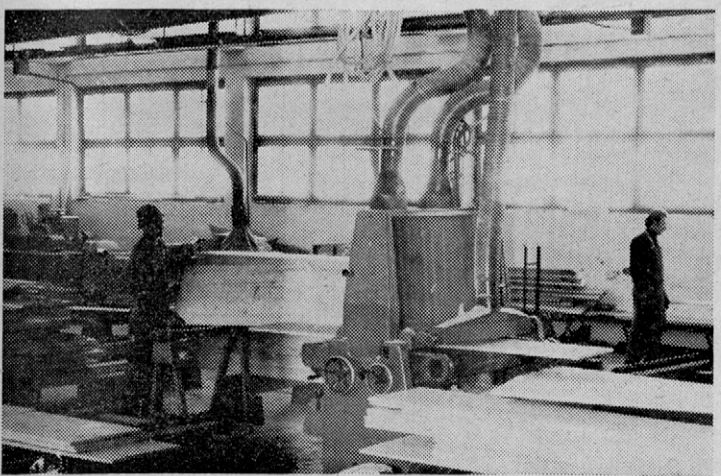
Plan investicij, ki ga je sprejel CDS LIP Bled na svoji redni seji dne 30. 12. 1971. presega naše finančne sposobnosti, zato bomo morali vložiti vse napore, da si preskrbimo tako devizna, kot dinarska sredstva, odnosno kredite, ki bi nam omogočili realizacijo postavljenih investicijskih nalog. V tem cilju smo si postavili tudi minimalni investicijski program za leto 1972, ki nam omogoča v tovarni Bohinj dokončanje novega objekta in nakup domače in uvozne strojne opreme za proizvodnjo plošč malega formata. V tovarni Bled dograditev novega objekta, dopolnitev opreme in nabavo kompletne lakirne linije. Ta mini-

malni program zahteva 29,368.610 dinarjev sredstev.

V tej vsoti je vračunana dinarska vrednost DM 1,636.300 in Sfr 97.000. Trenutno ne razpolagamo niti z dinarskimi, niti z deviznimi sredstvi, zato bomo zaprosili banko za kredit in izdajo garancije za naša sredstva, katere predstavlja amortizacija in sredstva poslovnega sklada, ki jih bomo morali v letu 1972 sprostiti.

Zavlačevanje na področju uvoza opreme pa nam bo povzročilo obvezna licitacija, ki mora biti objavljena v Uradnem listu SFRJ. Upamo pa, da nam osnovnih terminskih planov ne bo porušila.

Cuznar



Brušenje opažnih plošč.

## Prispevek nočnega čuvaja

Sem že nekaj let nočni čuvaj na obratu Podnart. Nekateri mislijo, da ta služba ne zasluži večje pozornosti, vendar mislim, da vseeno zahteva priznanje in upoštevanje. Res je, da v vseh teh letih kaj posebnega nisem doživel, k sreči mi dela družbo skovikanje sove, ki ga spremlja jo odmevi mojih korakov; teh pa ni malo. Pozoren moram biti na najmanjši šum, kajti nočnih obiskovalcev ne manjka, sploh pa če upoštevam dejstvo, da je obrat samo 50 m oddaljen od proge in železniške postaje.

Zgodilo se je, da je delavec pozabil uro in jo je prišel iskat sredi noči. Biti nočni čuvaj pomeni, da ti je dano vse zaupanje. Odgovarjaš za morebitne okvare na strojih, ki bi nastale v času, ko je obrat pod tvojim nadzorstvom. Primerilo se je, da sem bil obdolžen nepazljivosti, ker

je bila na začetku delovnega dne ugotovljena okvara pri žagi, vendar se je kasneje izkazalo, da so bili krivci delavci sami, ki so to okvaro prejšnji dan skrbno zamaskirali. Ne vem sicer s kakšnim namenom so to storili, prav gotovo pa to niso zdravi delovni odnosi.

Primožič

Tovariš Primožič!

Veseli nas, da se obračate na uredništvo časopisa z določenimi vprašanji, za katere želite imeti pojasnila. Ker je obrat Podnart v sklopu tovarne Bled, smo nekatera od teh posredovali vodstvu tovarne, odgovore na tista delovna mesta, na katera smo se prijavili

— zakaj nismo razporejeni na tista delovna mesta, na katera smo se prijavili  
— zakaj faktor 0,4  
— zakaj ni bil sklican kolektivni sestanek v januarju 72, kot

je bil to vedno običaj na obratu Podnart pa boste lahko prebrali v naslednji številki »Glasila«.

Strinjamo se z Vami, da so to stvari za reševanje na sestankih kolektiva, nikakor pa ne moremo deliti z Vami mnenja, da delavcem vse spremembe v zvezi z reorganizacijo, novimi delovnimi mesti in osebnimi dohodki, niso bile tolmačene.

Upamo, da niste več tako jezni, kot ste bili pri pisanju pisma. Kar pa zadeva prekomando pa mislimo, da bo sedanja precej boljša od vojaške.

Uredništvo

## Nesreča nikoli ne počiva

Tov. Janez, Milena, Franc, Jože in drugi so pridni delavci v tovarni Bled. Njihovo delo je: nakladanje, izmera, vožnja z viličarjem, itd.

Gotovo so si tudi letos ob pričetku leta zaželeli »srečno in zdravo«, vendar 12. 1. 1972 za Janeza ni bil srečen. S svojim delom so začeli ob 6. uri. Na kamion so naložili nekaj komadov vrat iz glavnega skladišča, določili pa naj bi še na drugem kraju.

Motor tovarnjaka ni imel dobre vžiga, zato je sofer prosil delavce, da naj avto potisnejo. To jim je uspelo. Kot naročeno pa je v tem trenutku pripeljal viličar in dogovor je bil sklenjen: viličar bo pomagal potisniti kamion, potreben je bil samo še kos lesa.

Še kratek nasvet — Janez opri in drži les na zunanji robovih vozil (to je bil varnostni ukrep). Vozili sta se premaknili, les je zdrsnil, Janez pa je omahnil med vozili. Viličar je sicer obstal, vendar zaradi kratke razdalje in poledice, žal prepozno. Delavec je bil teže poškodovan in potrebno je bilo poklicati rešilni avto.

Sestala se je komisija in zaključila z ugotovitvijo, da tak način dela ni varen, niti dovoljen.

Tov. Janezu želimo dobro okrevanje, sodelavcem pa naj bo ta primer v opozorilo, da morajo pri vsakem delu upoštevati varnostna navodila.

S. Iskra

## Je to primeren vhod v tovarno?

Že dolgo tega je, ko je bilo govora, da bi bilo dobro tovarno Bohinj ograditi, urediti samo en dohod, postaviti novo vratarnico, ki bi dostojno prikazala prvi vtis na urejenost tovarne itd., toda od vsega tega zaenkrat še ni nič. Nekoč je bilo vsaj navidežno polno izgledov, da se bo zadeva premaknila iz mrtvega kota, toda ostalo je le pri sklepih samoupravnih organov ali kolegijev, zataknilo pa se je pri izvedbi; namreč zaradi pomanjkanja finančnih sredstev.

Kljub težavam glede denarja ne bi smeli oklevati in bi sprejete sklepe morali realizirati. Vsakomur je bolj ali manj poznano kakšno lego ima naša tovarna, da je izpostavljena prav vsem, ki si jo želijo »ogledati«, zato ni nič čudnega, če pride kdaj pa kdaj do kraje, odvoza materiala brez dovoljenja ipd. Ob tej situaciji to še nekoliko toleriramo. Lahko pa se zgodi,

da nepoklicani v tovarni zaneti požar, da pride do večjega razbitja ali loma. Kdo bo odgovarjal? Zaposleni prav gotovo ne bodo dobili zaslужka kar čez noč drugje, če pride do najhujšega.

Končno bi se morala rešiti tudi vstopna cesta v tovarno, saj slej ko prej obstoječa ne bo mogla več služiti za javno cesto. Vratarnico bo potrebno prenesti, oz. postaviti novo na drugem kraju tovarne, kjer naj bi bil tudi edini vhod.

Iz naslova in napisanega se morda ne vidi pomembnost rešitve tega, v bistvu pa je to važen činitelj. Na splošno se ugotavlja, da je v tovarni vse premalo narejenega za red in lep izgled tovarne, v kar se lahko prepriča vsak mimoidoči — začne se že pri vratarnici. Ali mora res ta baraka — drvarnica predstavljati glavni vhod v moderno tovarno, ki jo imamo namen v kratkem zgraditi?



## Kako vodimo sestanke?

Splošno ugotavljamo, da so sestanki predolgi, da se razhajajo brez zaključkov, da ne imenujemo nosilcev nalog, da ne postavljamo rokov za izvršitev nalog. **Kdo je za to odgovoren?**

Na sestanku so udeleženci. To so ljudje z različnimi osebnostnimi potezami, interesi, znanjem in zaznavami. Tu je tudi okolje,

ki je lahko bolj ali manj prijetno. In vendar niso to glavni vzroki za neuspešnost sestankov.

Odgovornost za uspešnost sestanka nosi vodja sestanka. Če pa hoče biti uspešen, mora vedeti, kako se sestanki vodijo.

A. Bistvena je temeljita priprava za sestanek, ki zajema:

— jasno precizirano temo in namen sestanka

— kratek uvod, v katerem je potrebno obrazložiti potrebna dejstva

— uvodno vprašanje, ki ga postavi vodja, da usmeri diskusijo

B. Vodja mora obvladati **tehniko vodenja diskusije**, ki obsega:

— diskusijo  
— oblikovanje diskusije  
— predlaganje in sprejetje zaključkov.

Opozorila bi predvsem na diskusijo in njeno oblikovanje. Vodja sestanka mora znati postavljati vprašanja. Recepta za to ni. Kot sugestijo navajam sledeče: neposredno vprašanje, posredno vprašanje, vprašanja grupi, povratna vprašanja, če n. pr. diskutanta provocira, tehnika Da ali Ne, itd.

Smisel diskusije je dopustiti konfrontacijo mnenj.

Navedla bi nekaj primerov, ki vplivajo na neuspešnost sestanka:

— vodja ni pripravljen  
— material za sestanek ni pripravljen

— uvodna informacija ni jasna ali ne zadošča

— ni ustrezen sestav udeležencev

— grupa višjega ranga vpliva na grupo nižjega ranga

— ni pripravljenosti za odkrivanje v sročeno diskusijo

— ni primeren čas in okolje

— sklepi niso definirani

— niso določeni nosilci in roki za izvršitev nalog.

Uspešnost sestanka merimo s tem, ali je določen namen, ki ga je vodja določil na začetku sestanka. Zelo pomembno je tudi, da sestanek konča v času, ki ga je vodja predvidel, da ima vodja do udeležencev pravičen odnos in spoštovanje. **A. Ličen**

## Na kratko se vam predstavlja prototipna delavnica pri tovarni Bled

S sprejetjem nove organizacije našega podjetja, se je rodila tudi prototipna delavnica, ki zaenkrat obstoja šele pri tovarni Bled, medtem ko ima tovarna Bohinj osnivanje take delavnice planirano v letošnjem letu.

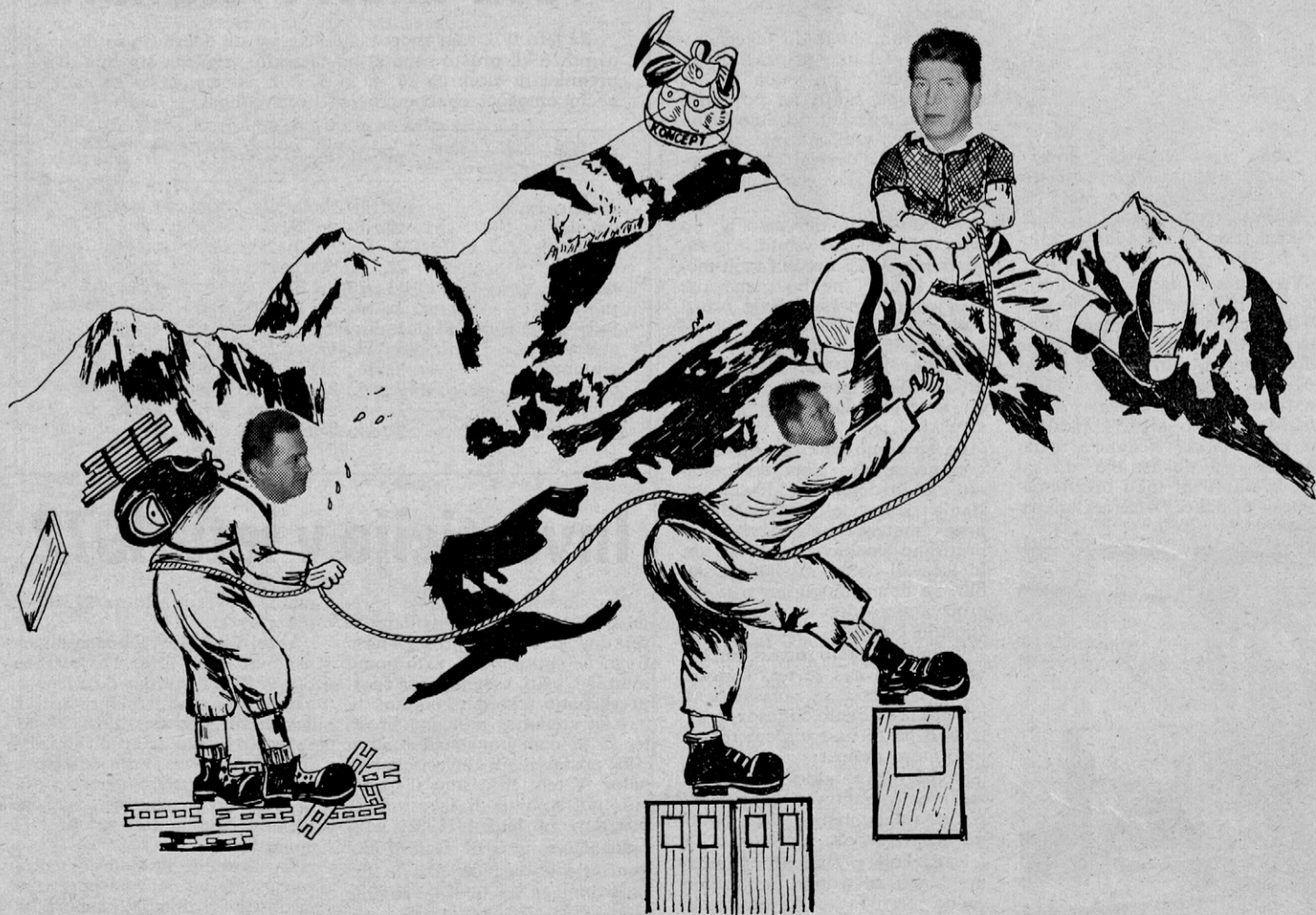
V obstoječi delavnici smo zaposleni trije delavci; kaj pa delamo, si preberite spodaj:

Najbolj pereč problem v naši proizvodnji predstavljajo podboji vrat. Zato posvečamo vso skrb izdelavi novega tipa podboja, kateri bi moral biti površinsko obdelan in prilagojen suhi montaži. Delajo se vzorci dviznih garažnih vrat, ker so dosedanje premasivne in tudi funkcionalno ne odgovarjajo. Iz odpadkov pri izrezih vrat smo napravili garniture sestavljivih elementov, ki bi lahko služili za opremo stanovanja. Kaj prida nismo napredovali pri oblogah, bilo je le nekaj vzorcev iz letvic in opaža.

Interesantno delo, s katerim smo pričeli, je prav gotovo prototip za montažne hiše, veliko časa pa nam vzamejo priprave in postavitve paviljonov za sejme, ki se vrstijo skoraj skozi vse leto.

Na koncu naj omenim, da bi prototipna delavnica za še boljše izvajanje postavljenih nalog, nujno rabila enoetažno stiskalnico in večje prostore, ker obstoječi, zaradi premajhnosti, ne ustrezajo.

Zerovc



## Težka tura na Triglav

## Kaj bi moral vedeti vsak član kolektiva

Ogenj ima v svojem razdiralnem delovanju dva važna faktorja, in sicer: nepričakovan pojav požara in hitrost širjenja. Zaradi tega je nujno, da s pravočasnimi ukrepi onemogočimo njegov pojav, da s hitro intervencijo preprečimo razširitev in pogasimo požar. Če hočemo požar uspešno likvidirati, mora imeti gasilec ali posamezni član kolektiva dovolj tehničnega znanja, da bi obvladal nastalo situacijo, ki ne more biti nikjer v naprej predvidena.

Intenzivno proučevanje lastnega požarnega okoliša je predpogoj za uspešno obrambo proti požarom. Vsak gasilec, član kolektiva, posebno pa še poklicni

strojevanju v tovarni in organizacijo gasilske službe. Vsak mora biti seznanjen glede sistema zvez za primer požara, t. j. način hitrega obveščanja. Vsaka dobro organizirana gasilska enota mora imeti izobešen na vidnem mestu načrt požarnega okoliša iz katerega je razvidno to kar je najvažnejše za gasilsko službo.

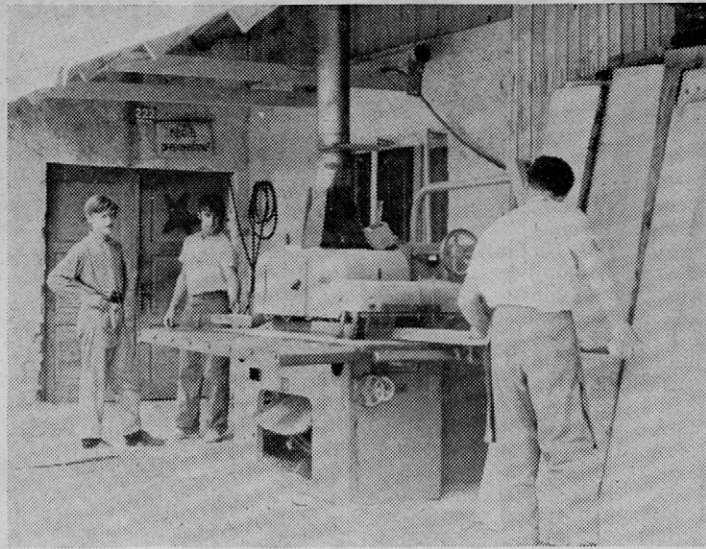
Gasilec mora imeti dovolj praktičnega znanja, ko dela v pogojih, ko mora na ogroženih mestih največkrat sam odločiti o ukrepih, ki so za nadaljnji razvoj požara ali reševanj bistvenega pomena. Gasilci so imeli vedno te vrline in jih je treba gojiti še nadalje. Še posebno v današnjih prilikah industrijske



gasilci v tovarni morajo poznati vse podrobnosti o vodnih znamkah, tako glede hidrantov in o prvem odvzemališču vode za motorno brizgalno v letnem, kakor tudi v zimskem času, poznati mora vse zgradbe in kje se v njih nahajajo aparati za gašenje in kako se v primeru požara z njim rokuje. Vedeti morajo, kje so vgrajene trafo postaje, kje so vskladiščene hitro vnetljive stvari itd. Gasilci v lesni industriji morajo biti seznanjeni do podrobnosti o po-

ga razvoja in nevarnosti tehnoloških procesov.

Gasilec mora imeti tudi dovolj znanja iz fizike in kemije, vedeti mora kako so izdelane konstrukcije zgradb, da bi se znašel, v katerih pogojih se lahko ogenj prenese v sosednje prostore in kateri deli zgradbe in konstrukcije so znani kot najbolj nevarni za razširitev. Poleg tega vsega mora gasilec, kakor ostali zaposleni v tovarni, vedeti še marsikaj, kar se tiče tehnike gašenja požarov.

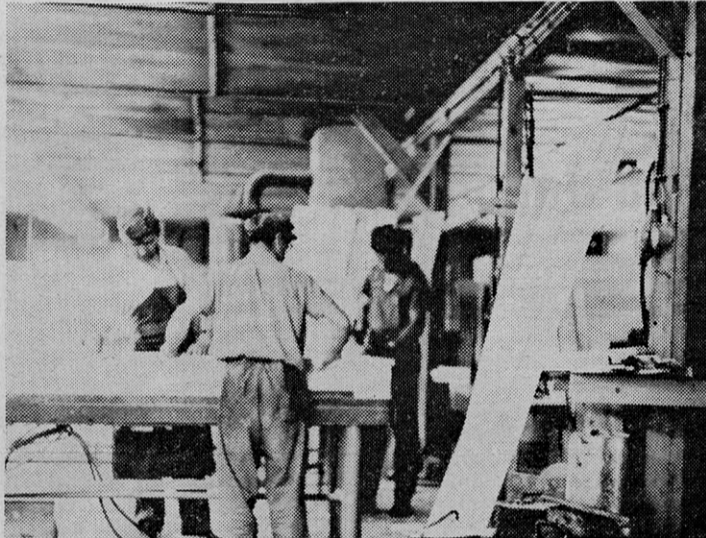


Mizarska delavnica v tovarni Bohinj ...

## Stiska s prostorom

Vsak po svoje rešuje pomanjkanje prostora, zato so se bohinjski mizarji preselili s strojem na sveži zrak. Delavce montaže

vrat v tovarni Bled tolaži upanje na nove večje prostore, zato še kar potrpežljivo prenašajo prostorno stisko.



... in montaža vrat v tovarni Bled.

## Kako bo s toplimi obroki v tovarni Bled

Delavci na delovnem mestu zaradi trošenja moči potrebujejo čas in kalorije za obnavljanje teh. V času počitka mora zaužiti hrano v določeni obliki in količini. V tovarnah je to organizirano v obliki toplih obrokov, ki se pripravljajo v tovarniških kuhinjah in bolj ali manj posrečeno izbrani pestrosti, okusnosti in količini kalorij.

Pogoji za možnost kuhanja v tovarnah so različni. Navadno je treba kuhinje in jedilnice dogradjevati, ker ob izgradnji niso bile predvidene. Pozablja se na razširitev proizvodnje in s tem večje število zaposlenih. Kuhinje in jedilnice so tako kmalu premajhne. Nekje kuhajo samo določeno vrsto obrokov, drugod to popestrijo še s hladnimi malicami v obliki konzerviranih ribic, salame in podobno. Za delavce, ki so samci in oddaljeni od doma, bi bilo zelo dobrodošlo tudi kosilo po delu in popoldanski obrok kot večerja.

Važno je proučiti strukturo zaposlenih, na osnovi potreb pa, kakšni naj bodo obroki, kje, kdaj in po kakšni ceni? V tovarni Bled se pristopa k rešitvi tega problema z angažiranostjo zunanjih gostišč, ki naj bi kuhala za zaposlene. S tem bi bil sicer rešen problem kuhanja, odprto pa imamo še vedno vprašanje jedilnice. Ta ne bi smela biti preveč oddaljena, če pa bi jo zgradili v tovarni, potem bi lahko rezervirali še prostor za kuhinjo v istem prostoru, kajti obroki, pripeljani od zunaj, bi bili verjetno obštetno dražji, da o kvaliteti niti ne govorimo.

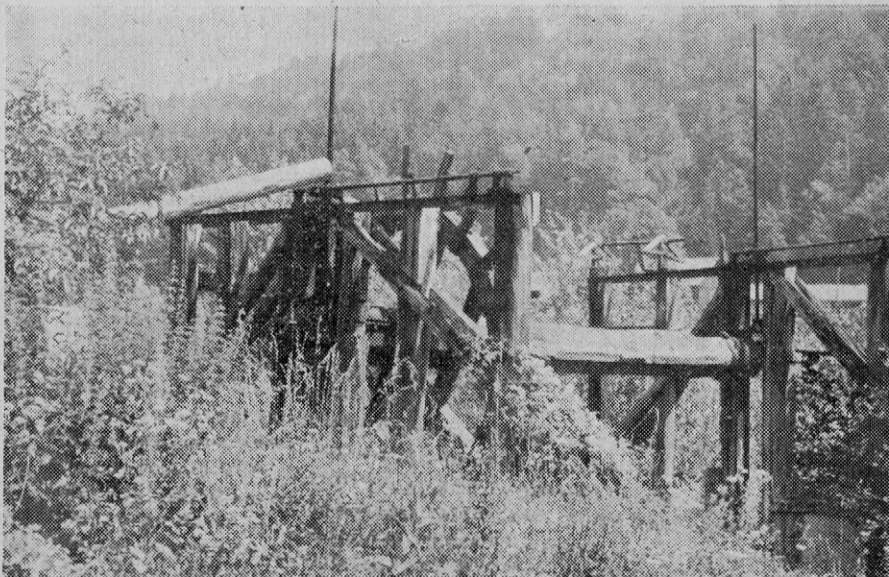
Misel, da bi kuhinja obratovala tudi ob sobotah in nedeljah, ko bi zaposleni lahko prišli na kosilo, tudi ni iz trte zvita in velja o njej razmisliti. Nekateri delavci so navajeni tudi na jutranji obrok, čeprav le v obliki čaja, ali kave.

Izmed vseh možnosti bo treba ugotoviti, s katero delavcu nudimo najugodnejše pogoje za prehrano, kajti s tem bomo zagotovili dobro počutje na delovnem mestu. **Tand**

## Zgodovina razvoja podjetja

Pod tem naslovom nameravamo v nekaj nadaljevanjih objaviti kratko zgodovino o nastanku, razvoju in delu podjetja. Podatki so posneti po elaboratu »Zgodovinski razvoj lesne industrije«, ki ga je za podjetje zbral in sestavil iz raznih virov tov. Komar Anton iz Boh. Bistrice in iz podatkov razvoja podjetja, ki jih je zbral in sestavil tov. Anton Sedlar.

Da bi bila ta slika nekoliko bolj popolna je nujno, da z opisom posežemo nazaj v prve začetke mehanske obdelave lesa, t. j. v dobo, ko so se pojavile v svetu prve žage, ki so bile na vodni pogon in prvi začetki lesne industrije na našem območju.



Prvi začetki žagarske industrije izvirajo iz 14. stoletja. Za takrat je dokazan začetek tako imenovanih žagnih mlinov, v katerih se je okrogel les razžagal v trame, deske, letve, medtem ko so do te dobe to delo opravljali le ročno. Take žage se prvič

omenjajo leta 1337 v Augsburgu, leta 1427 v Bratislavi, leta 1490 v Erfurtu, leta 1555 v Lyonu in prvič v 6. stoletju tudi na Norveškem in v Avstriji. Tudi žage venecijan-ke se omenjajo prvič v 16. stoletju in iz tega sledi, da niso bili Benečani prvi, ki

so gradili žage. Benečani so širili gradnjo žag predvsem v alpskih deželah, v bližini pristanišč in na Jadranu.

Osnovni žagarski stroji so bili leseni vse do druge polovice 19. stoletja, ko je takrat zelo primitivna žagarska predelava dosegla velik napredek. Pojavili so se prvi polnojarmeniki iz železa oz. strojne litine in tudi drugi stroji za lesno predelavo. S takimi stroji so bile opremljene le večje žage, ki so delale za svetovno trgovino, medtem ko so v gorskih in oddaljenih krajih ostale še naprej venecijan-ke, ki so se obdržale v rabi še do današnjih dni in to za pokrivanje domačih potreb po žagarskem lesu.

Po namenu proizvodnje so se žage delile v glavnem v štiri skupine in sicer:

— žaganje določenih sortimentov za določen čas

— žaganje za potrebe neke industrije, ki so obstajale toliko časa, dokler so bile tej industriji potrebne

— žaganje za domačo in svetovno trgovino

— žaganje lesa iz prekomorskih dežel. Toliko za uvod v prve začetke žagarstva v svetu.

Naše območje prostorsko obsega dve občini, t. j. območje radovljiške in jese- niške občine ali tako imenovano Triglavsko gozdno gospodarsko območje na katero gospodari z gozdovi Gozdno gospodarstvo Bled.

Nekdanji politični okraj Radovljica je skoraj natanko istoveten s sedanjim območjem obeh občin, zato tudi podatki takratne Trgovske in obrtne zbornice v Ljubljani iz leta 1875 ustrezajo našemu sedanjemu območju. Po teh podatkih je bilo pri tej zbornici takrat prijavljeno:

— na območju sedanje občine Jesenice 11 vodnih žag s skupno 11 jarmi s po enim žganim listom in skupno vodno pogonsko močjo 34 KM;

— na območju sedanje občine Radovljica 30 vodnih žag s skupno 30 jarmi in skupno vodno pogonsko močjo 118 KM.

Leta 1875 je bilo na našem območju torej skupno 41 žag z 41 jarmi s po enim žganim listom in skupno pogonsko močjo 152 KM. Po podatkih iz takratne avstrijske statistike Ministrstva za kmetijstvo je bilo na našem območju:

Leto	Parne žage	Vodne žage	Polnojarm.	Beneški jarmi	Trač. žage
1885	—	41	—	51	—
1890	—	44	—	56	—
1895	—	50	1	62	—
1900	—	75	2	71	1
1905	—	82	3	80	2
1910	2	80	15	80	1

V letu 1910 sta parni žagi prvič imenovani z imenom in sicer ena na Bohinjski Beli, ki je verjetno nastala ob gradnji železnice in druga v Ratečah. Med predelovalnimi obrati je za ta okraj omenjena od leta 1905 le proizvodnja lesne volne v Ratečah.

Iz prejšnjih podatkov za vodne žage še vedno ni točno razvidno koliko jih je bilo, ker so v podatkih zajete samo tiste, ki so obratovala celo leto in delale preko svojih potreb. Nekatero venecijan-ko so delale izključno za lastne potrebe, druge, ki niso bile na stalni vodi, pa samo spomladi in jeseni, ko je bilo dovolj vode. Nad temi venecijan-kami ni nihče vodil evidence, ker niso bile obdavčene. Obdavčena žaga je morala biti na stalni vodi in oddajati za tržišče, t. j. preko lastne potrebe.

Iz dokumentacije lahko ugotovimo samo to, da so bile pri nas vodne žage z enim ali dvema žagnima listoma do leta 1895 zastopane na celotnem območju sedanjega LIP-a, odnosno tedanjega političnega okraja Radovljica.

(se nadaljuje)

## Smučarji tovarne Bohinj najboljši

Sindikalna podružnica v tovarni Bohinj je v soboto, 29. 1. 1972, priredila v Bohinjski Bistrici prvenstvo LIP Bled v veleslalomu in tekah. Kljub težkim pogojem, zapadlo je namreč veliko novega snega, se je organizator potrudil in pripravil dobre proge za veleslalom in teke. Tudi tokrat so bili skoraj v vseh disciplinah najboljši domačini, člani kolektiva tovarne Bohinj, ki so letos tretjič zapovrstjo osvojili prehodni pokal kot najboljša ekipa. Pokal so sprejeli v svojo vitrino, saj so ga osvojili v trajno last. Tekmovanje postaja množično, saj se ga je letos udeležilo preko 70 smučarjev.

### Rezultati:

Teke — ženske 3 km (5):

1. Pristov (Bled)	6.15
2. Terzič (Bohinj)	6.41
3. Kunšič (Bled)	6.56

St. člani 3 km (4):

1. Pintar (Bohinj)	5.26
2. Repinc (Bohinj)	5.40
3. Mežan (Uprava)	6.35
4. Podlipnik (Bohinj)	7.50

ML člani 6 km (6):

1. Kopavnik (Bled)	10.30
2. Koren (Bled)	11.15
3. Plahutnik (Bled)	11.29
4. Vojvoda (Bohinj)	12.08

VSL — ženske (9):

1. Hodnik (Bohinj)	30.0
2. Ličan (Uprava)	32.2
3. Veber (Bohinj)	32.3
4. Cerkovnik (Uprava)	33.7

St. člani (8):

1. Repinc (Bohinj)	27.9
--------------------	------

2. Lap (Uprava)	29.3
3. Malej (Bohinj)	29.4
4. Pintar (Bohinj)	29.5

ML člani (27):

1. Rabič (Bled)	25.0
2. Pogačnik (Uprava)	25.1
3. Kočevar (Bohinj)	25.2
4. Pikon (Bohinj)	25.4
5. Cerkovnik (Bohinj)	25.9
6. Štros (Bohinj)	25.9
7. Repinc (Bohinj)	26.0
8. Repe (Uprava)	26.1
9. Rabič (Bohinj)	26.4
10. Kuščar (Bohinj)	26.8

Prehodni pokal ekipno ženske teki: 1. tovarna Bled

VSL: 1. tovarna Bohinj

Prehodni pokal ekipno moški teki: 1. tovarna Bohinj

VSL: 1. tovarna Bohinj

Prehodni pokal ekipno ženske teki in VSL: 1. tovarna Bohinj

Prehodni pokal ekipno moški teki in VSL: 1. tovarna Bohinj

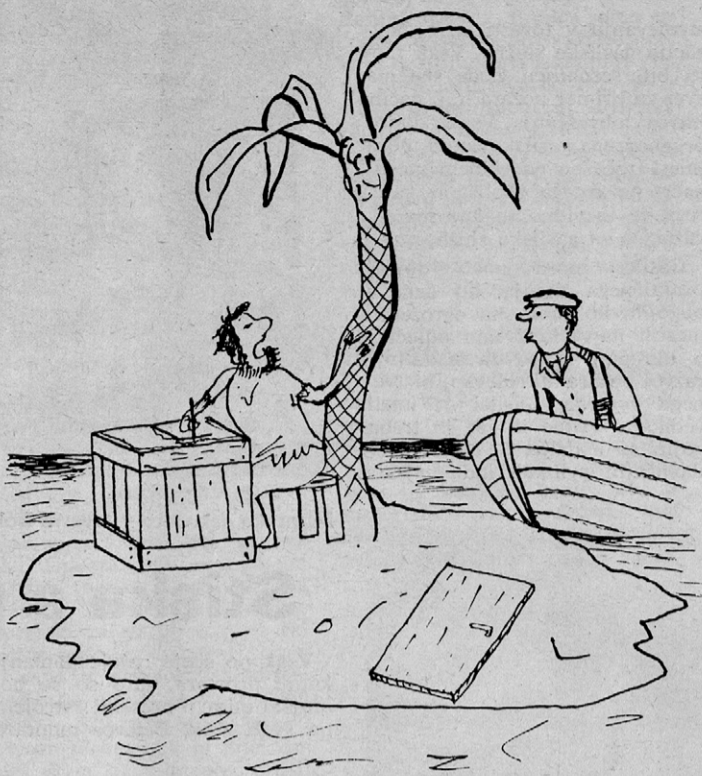
EKIPNI PREHODNI POKAL:

1. Tovarna Bohinj	497,5 točk
2. Tovarna Bled	205,2 točk
3. Uprava podjetja	178,6 točk

Zaključek prireditve so imeli udeleženci v Hotelu Mladinski dom v Bohinju, kjer so najboljši tekmovalci in ekipe prejeli praktična darila in spominske pokale. Nato pa se je pisana družina po dobrem kosilu in pristni kapljici razgovorila in zabava je trajala še pozno v noč. Na koncu pa so si vsi rekli: Navsedenje na prihodnjih tekmah na Bledu.

ZJ

## ČE JE BRODOLOMEC LIPOVEC



»Kaj, da se ne izplača delati zabojev?«  
Potem pa počakajte, da naredim kalkulacijo, kako se bodo kratice obnesle za izdelavo gradbenih plošč.

## Memorial Marjana Jakopiča

V spomin na našega sodelavca in odličnega športnika, pokojnega Marjana Jakopiča, je bilo 30. decembra 1971 zvečer, pod pokroviteljstvom našega podjetja, nočno tekmovanje v smučarskih tekih na Dolgem brdu v Zg. Gorjah. Tekmovanja so se, poleg skoraj vseh najboljših smučarjev tekačev Slovenije, udeležili tudi odlični mladinci iz Avstrije. Organizacijo tekmovanja je prevzel TVD Partizan iz Gorij, ki je organiziral tudi vsa predhodna in je bilo to že četrto.

Proga je bila dolga cca 2 km in razsvetljena z baklami, kar daje poseben čar tekmovanju. Mlajši mladinci so tekli dva, starejši tri in člani štiri kroge.

### Rezultati:

mlajši mladinci:

Hagner Gregor, Avstrija	(18:34,5)
Koreimann Arnold, Av.	(18:38,4)
Lotrič Jože,	
»Triglav« Kranj	(19:22,2)
Poklukar Vinko, Gorje	(19:37,0)
Rak Franci, SK Ihan	(19:43,0)

starejši mladinci:

Reberšak Janez,	
»Triglav« Kranj	(27:03,8)
Schorn Gotgrild, Avstr.	(27:40,2)
Solar Jože,	
»Triglav« Kranj	(28:13,1)
Jonach Rudi, Avstrija	(29:19,3)
Frčej Janko, TVD Gorje	(31:20,0)

mlajši člani:

Gortner Jože, JLA	(36:53,5)
Burgar Marjan, SK Ra.	(39:34,0)
Mohorič Franc,	
»Triglav« Kranj	(40:55,6)
Kemperle Filip, Alples	(41:00,0)
Ložar Mato, TVD Dol	(41:34,5)

člani:

Kalan Filip, TVD Gorje	(32:57,6)
Dornik Pavel, TVD Gor.	(33:03,0)
Kobilica Pavel,	
TVD Gorje	(34:37,0)
Jelenc Maks,	
»Triglav« Kranj	(35:01,9)
Gorjanc Janez,	
»Triglav« Kranj	(35:55,0)

Tekmovanje je bilo zaključeno z željo, da se v prihodnjem letu zopet srečamo na tem zanimivem tekmovanju.

Repe



Marjan Jakopič

## Naše podjetje pokrovitelj FIS »A« tekmovanja v Bohinju

Bohinj je vsako leto organizator velikega mednarodnega FIS »A« tekmovanja v smučarskih tekih. Letos so priredili tekmovanje že 18-tič po vrsti. Patronat nad to prireditvijo, ki je bila 5-7. januarja letos, je prevzelo naše podjetje LIP Bled, kar si lahko vsi člani kolektiva štejejo v veliko čast.

Da je prireditve tudi letos dobro uspela, je bilo pričakovati že vnaprej, saj so organizatorji te velike prireditve člani našega podjetja in so s svojimi izkušnjami in sposobnostmi, pod vodstvom predsednika organizacijskega komiteja Franca Men-

cingerja, kar najbolj v redu spravili še to tekmovanje pod streho.

Na tekmovanju je bilo preko 100 tekmovalcev iz Avstrije, Italije, Madžarske, Bolgarije, ZRN, SZ, Poljske, ČSSR, Španije in Jugoslavije.

Na zaključku tekmovanja je vse navzoče pozdravil predstavnik pokrovitelja, tovariš direktor Cuznar Franci in najboljšemu smučarju prireditve, zmagovalcu Demel Waltru, podelil poseben pokal v imenu pokrovitelja tekmovanja.

ZJ

## Naše žene

Stoletja naše častite žene brez kakršnih koli pravic so bile. Mož je bil glava mož je bil vse — le njim so do kraja pokorne bile. Bog varuj, da bi žena čez plot poskočila še manj, da bi sama v štariji ga pila. To so bli časi za moški ta stan zdaj dolgo že časa v pozabo je dan.

Ko polne so žene pravice dobile tak hitro so dedcem na prste stopile.

Kar hitro so v službo hoditi začele, da svoje bi denarce v žepih imele.

Ne bomo več mož denarca prosile

same si bomo »penzjon« zaslužile.

Zdaj kuhamo dedci se previjati učimo

če ne jih pa z metlo po puklu dobimo.

Pomivat' in biksat' nič več ni težko

smo v usodo se vdali drugače ni šlo.

TOGO

## Samorastniki

Smo dobrega atka k hiši dobili — uspehov, podvigov se z njim veselili. Preobrnil na glavo ves hišni je red — najprvo pri Delavskem svetu začel.

Bil ves zastarel je plačilni sistem — po grupah je od ena do dvajset začel.

Sem nadal se takšno naj geslo bi b'lo — kar boš ustvaril naj plačilo ti bo.

Razumem, da vsem se ustreči ne da, kar spraviš v žep — se ven več ne da.

Smo rajtali vse skup naj se malo uteče lahko se zgodi, da nam atek uteče.

Glej šmenta naenkrat je slišati b'lo, da atek jo Oleg pobrisal že bo.

Spet znašli smo tam se kakor že prej — Oh reši nas Franček kakor doslej.

TOGO

## Za dobro voljo

### PRIJATELJ — PRIJATELJU

Stojita — sicer dobra prijatelja za točilno mizo. Pa pravi Miha Franceljnu: »Poglej se, kakšen si: Zanikern, pomečkan, zapit. Veš kaj, takole pa ne bo šlo — saj se že tresesh, komaj se na nogah držiš, ravno zdaj boš padel!«

Francelj pa Mihu: »Ti si pa dinar.«

### PRI ZDRAVNIKU

Lepo deklo gre k zdravniku zaradi bolečine v ušesu. Priletni zdravnik jo nekaj časa ogleduje od nog do glave in opazi okrasek (rožico) na pasu.

Zdravnik: »O kako lepo rožico imate!«

Bolnica: »Ali naj ušesa na zadnjico pripnem, da me boste končno začeli zdraviti?«

## KRONIKA

### STANJE ZAPOSLENIH KONEC JANUARJA 1972

Tovarna Bohinj	344
Tovarna Bled	340
Uprava	73
Skupaj	757
Vajenci	+ 27

Poročil se je: GABRŠČEK Andrej

Rodila se je: DOBRINJANIN Mariji — deklica

Člani uredniškega odbora:

Mencinger Franc, glavni urednik

Jeglič Silva, tehnični urednik

Banko Stefan, Žitnik Janez, Blažič Henrik, Trojar Andrej

Tand

## Rana ura, zlata ura

Nekega dne sem se zbudil preje kot je treba. V službo grem navadno dvajset minut pred šesto uro, vstanem pa pet minut pred pol šesto uro. Ta dan sem se zbudil že ob petih. Pomislite koliko časa še do vstajanja — to vam je pravo razkošje. Prisluhnil sem naravi (s tem ni rečeno, da sem spal na prostem) o ne, to pa spet ne. Kako pa narava diha se je pa vseeno slišalo. Ne preveč rahel dež je namreč svežil ovenelo zelenje in — zaveso v sobi. Se vam ni to še pripetilo? Meni se je. Zid v sobi je imel že kar zajeten madež od zavesa pa je kavlialo: tok, tok, tok — udarjalo je po živcih kot kladivce po strunah vibrirajo. Poskusil sem šteti in »glej ga zlomka«, kar ujemalo se je. Kavlilica za vsak tiktak ure budilke. Prav dolgo pa to ni šlo, verjemite mi — mrknil sem ali kako bi se temu reklo, ko nisi buden, niti ne spiš — tam nekje v sredini. Kar naenkrat me je nekaj vrglo kvišku in živec, ki je usmerjen na to, da me opozori na uro je bil ta hip v pogonu. Buljil sem v kazalce ure kot tele v nova vrata. Mali kazalec me sploh ni zanimal, veliki pa je plesal zdaj sem, zdaj tja, dokler se ni ustavil natanko na pet minut čez pol šestih. Pri vstajanju sem prevrnil nočno svetilko in stolček med njo. Hlače gori — oblekel sem jih kar na pidžamo. Hlače doli, spodnice gori, maico gori — no in je šlo. Brž na hodnik, tam so čevlji, zaletel sem se v omaro, da sva oba zatečala. Pozabil sem nogavice v sobi. Snet v sobo. To pot sem vključil šele živec. ki reagira na ženine pripombe. Komandirala je, kot kak novo pečeni maturant na vojni akademiji. Takole nekako: sraica in rekalc je zgoraj v kuhinji...

Zdrvel sem (bil sem že v nogavicah in čevljih) po stopnicah navzgor. Mimogrede sem še ujel: rekalc je v dnevi sobi. To pot sem imel srečo. Namreč dnevna soba in kuhinja sta v istem prostoru. Na srečo je bil tudi ključ v vratih. Zopet navzdol, mimogrede sem sprejemal na drugi vključeni živec: na »koharju« je mleko ga pogrej, kruh je v omari, keksi so na mizi. glej, da ne greš brez zajtrka v službo.

O sveta Genovefa — »cenk«, izključil sem. Hitim zapirati omaro na hodniku, pri tem pripremem plašč in pri naporu, da ga rešim je začel delovati drugi živec in ravno še sem ujel besedo — zdravnik. Neznansko hitro sem zdrvel po stopnicah navzgor. Pozabil sem aktovko, kjer imam zdravstveno izkaznico. K zobozdravniku moram. Skozi priprta vrata spalnice se je spet zašlilo: glej da ne... Zaprl sem vrata s tako naglico, da je nadaljevanje ostalo kar na drugi strani.

Ko sem drvel po stopnicah navzdol sem mimogrede pogledal na uro — tričetrt na šest. Hitro skozi večna vrata in — obstal sem kot od strela zadet. Zdramil sem se šele, ko so me vrata vsekala po zadnjici. Lilo je kot iz škafa.

## Dopisujte v Glasilo!