



# kladivar

glasilo proizvajalne OZD KLADIVAR Žiri

Letnik 14

Številka 71

Žiri, april 1984

## PLAN ZA LETO 1984

Gospodarski načrt za leto 1984 je izdelan na osnovi Resolucije o politiki družbenega in gospodarskega razvoja SR Slovenije v letu 84, kar vpliva predvsem na kvirna razmerja o delitvi dohodka.

Prav tako so upoštevani vsi ostali znani družbenoekonomski dejavniki, prodajne cene iz leta 83 ter povečane zadnje nabavne za 30 %.

Na osnovi vseh faktorjev se osnovne kategorije gibljejo:

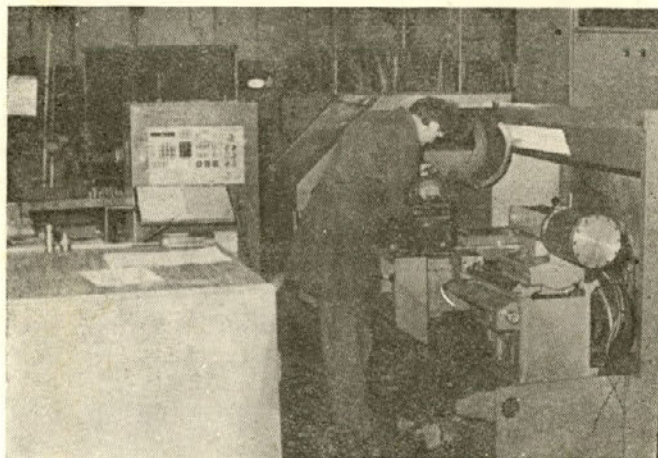
1. Celotni dohodek	1/83-84 = 129
2. Porabljena sredstva	1/83-84 = 137
3. Dohodek	1/83-84 = 123
4. Poslovni stroški	1/83-84 = 102
5. Čisti dohodek	1/83-84 = 120
6. Izvoz	1/83-84 = 184
7. Plan prodaje	1/83-84 = 128
8. Plan proizvodnje	1/83-84 = 144

Na plan prodaje in proizvodnje predvidevamo največji rast na programu elektromagnetov (I = 146) ter hidravličnih elementov (I = 144). Vsi ostali programi ostajajo nekje na ravni iz leta 83, oziroma je planirano celo manj kot je bilo realizirano v letu 83 (zatiki).

V poslovnem letu 1984 pričakujemo največ težav pri doseganju izvoznih rezultatov. Pri izvozu se moramo v večji meri orientirati na prodajo naših standardnih komponent. Dosedanje zahteve »ino« kopcev so v glavnem bazirale na zahtevah po izdelavi novih specialnih izdelkov, kar pa nam povzroča visoke stroške in povečuje že tako velik asortiman v naši proizvodnji. Pri prodaji izdelkov, katere že znamo delati pa seveda ne bi smelo biti več vprašanje glede nivoja kvalitete za »ino« trg.

Likvidnost bo tudi v letu 1984 problematična, ker nam zaloge repromateriala in polizdelkov vežejo veliko obratnih sredstev. Zaradi zelo dragih kreditov ne nameravamo najemati zunanjih kratkoročnih kreditov za obratna sredstva, razen kreditov za raziskovalno dejavnost od poštne hranilnice in banke ter od Zavarovalne skupnosti Triglav.

Za odpravljanje likvidnostnih problemov bomo analizirali in uporabili tudi notranje rezerve na področju obračanja zalog repromateriala in polizdelkov.



Franc Kopač pri programiranju NC stružnice

Pri nabavi repromateriala v letu 1984 pričakujemo še večje težave kot smo jih imeli v predhodnem poslovnem letu. Zahteve po devizni participaciji se bodo še zaostri- le, dobavni roki bodo prav tako nezanesljivi, nekaterih vrst repromateriala pa bo primanjkovalo zaradi izvoznih obvez surovinašev.

Pri razvoju novih izdelkov bomo predvsem dohončali razvojne naloge, ki so že v teku iz preteklega obdobja. Dela bomo nadaljevali na področju fundamentalnih raziskav na razvoju in na prenosu raziskav v proizvodnjo.

Glede na potrebe oziroma možnosti prodaje na zunanjem trgu bomo že obstoječe izdelke izpopolnili in jim v konstrukcijskem in tehnološkem smislu dvignili nivo kvalitete. Na področju razvojno raziskovalnega dela bomo še naprej sodelovali s strojno fakulteto in razvojno raziskovalnimi inštituti.

Na področju investicij bomo zaključili investicijo v avtomatizacijo strege. V letu 1984 predvidevamo investicijo v »Hidravliko« II. Razvojni projekt »Reševalna oprema«, sofinanciranje industrijskih cest, sofinanciranje alarmnih naprav, sofinanciranje študije »Toplarna«, sovlaganje v računalniške kapacitete in lastne investicije na osnovi minimalne amortizacije, v lastni izvedbi in nabava od zunanjih dobaviteljev.

Vse predvidene investicije so v pripravljalni fazi in se bomo delavci Kladivarja za vsako posamezno, ko bo pripravljena za izvedbo, med letom po samoupravni poti

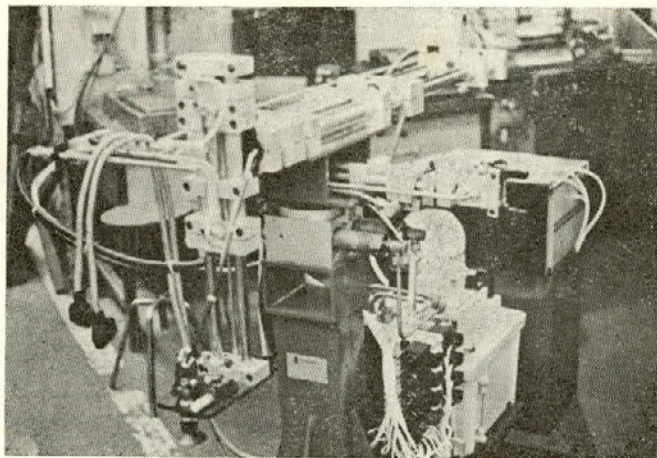
odločali.

Pri kadrovanju ne predvidevamo večjih težav in pričakujemo, da se bo odvijalo po zastavljenih planih.

Na področju aktivnosti pri izdelavi srednjeročnih in dolgoročnih planov moramo v tem letu izdelati osnove za srednjeročni plan 86—90 ter plan do leta 2000.

Povzeto iz smernic  
za planski akt 84:

Andra Luznar



Strežna naprava

## Izvozna problematika in možnosti izvoza

Dan za dnem pišemo in govorimo o izvozu. Z njim se srečujemo v resolucijah, planih in načrtih, saj je po mnenju strokovnjakov samo izvoz rešitev iz težke gospodarske situacije in zato naša glavna usmeritev v dolgoročnem programu ekonomske stabilizacije. Tudi pri nas smo se vključili v ta prizadevanja in kako poteka izvoz v naši DO, ki na tem področju orje še neizorano ledino, smo povprašali našega izvoznega referenta tovarniša Pavla Likarja.

### Kako smo si v naši DO začrtali prodajo izdelkov na tujem trgu v letošnjem letu?

Izvoz je v današnjem času in v tej gospodarski situaciji zelo težko načrtovati. V raznih palnih je sicer zapisanih nekaj števil, ki se nanašajo na izvozne artikle, vendar le-te največkrat ne dosegajo dejanskega stanja, saj so to v glavnem le želje. Trenutno dobro sodelujemo s firmo Festo, za katero izdelujemo pnevmatične ventile. Festo je tudi edini stalni kupec naših proizvodov, seveda poskušamo priti v stik tudi z drugimi tujimi kupci, vendar se je glede na situacijo na zunanjem trgu, kjer vlada velika konkurenca, v ta krog zelo težko prebiti.

### Kateri so najplivnejši faktorji za doseg boljšega izvoza?

Poudariti je treba, da je edini in hkrati najplivnejši element pri prodaji tujemu kupcu dobavni rok. To je vsakokrat tudi prvo vprašanje kupca, kadar mu mi ponudimo določeno blago. Šele zatem lahko začnemo govoriti o ceni, kvaliteta pa je zanj že tako samoumevna in običajna lastnost, da se o njej sploh ne pogovarja.

V primeru, da blago ne doseže zadovoljive kvalitete oziroma ni uporabno, ga bo tuj kupec vrnil proizvajalcu, ki mu je dolžan povrniti tudi stroške, ki jih je le-ta imel v zvezi z naročenimi izdelki. Kupec, ki naše blago kupuje, se poskuša glede tega zavarovati že na ta način, da v pogodbo vnese določilo o stroških v primeru slabe kakovosti.

### Kje se srečujemo z največjimi problemi?

Z velikimi problemi se srečujemo pri nabavi materiala. Ker želimo dobiti točno določene dimenzije, ga na domačem trgu zelo težko dobimo in je vedno vloženo mnogo truda, preden pride material na stroj v proizvodnjo. Včasih se zgodi, da material le dobimo v predvidenem roku, a ga pri obdelavi »zafušamo«. S tem povzročimo seveda veliko škodo, saj poleg izgube materiala zamudimo tudi

dobavni rok in lahko se zgodi, da nam izvozni posel v celoti propade. To je seveda povezano z visokimi stroški, ki jih trpimo mi vsi. V bodoče bi morali bolj upoštevati dobavne roke na domačem trgu, ker je od tega odvisen tudi uspeh v tujini.

### Kako v letošnjem letu začrtane naloge izvoza uresničiti oziroma dopolniti?

Možnosti za večji izvoz so še velike, treba se bo le smejeje spoprijeti z njimi. V našem kolektivu se pri tem pojavljajo še določeni odpori, verjetno zaradi novih nalog in novih navad, ki jih zahteva tuji trg. Za nas je pomembno, da prodamo vsaj določeno količino izdelkov, saj vemo, da večjega posla na začetku ne moremo dobiti, dokler si ne ustvarimo ugleda in zaupanja. Boljšo prodajo bomo dosegli tudi z boljšo tehnologijo, ki nam bo zagotavljala doseganje določenega nivoja kvalitete. Večkrat se izkaže, da v domači proizvodnji niso pripravljene vložiti maksimalni trud za izvoz, čeprav smo posel s tujim partnerjem že sklenili. Tu je seveda pomembno prepričanje o tem, koliko smo zmožni narediti in kako dobro lahko izdelamo z obstoječo tehnologijo. Vsekakor bi se pa vsi delavci morali zavedati nujnosti izvoza.

### Kakšne so možnosti za večji prodor na tuji trg v prihodnjih letih?

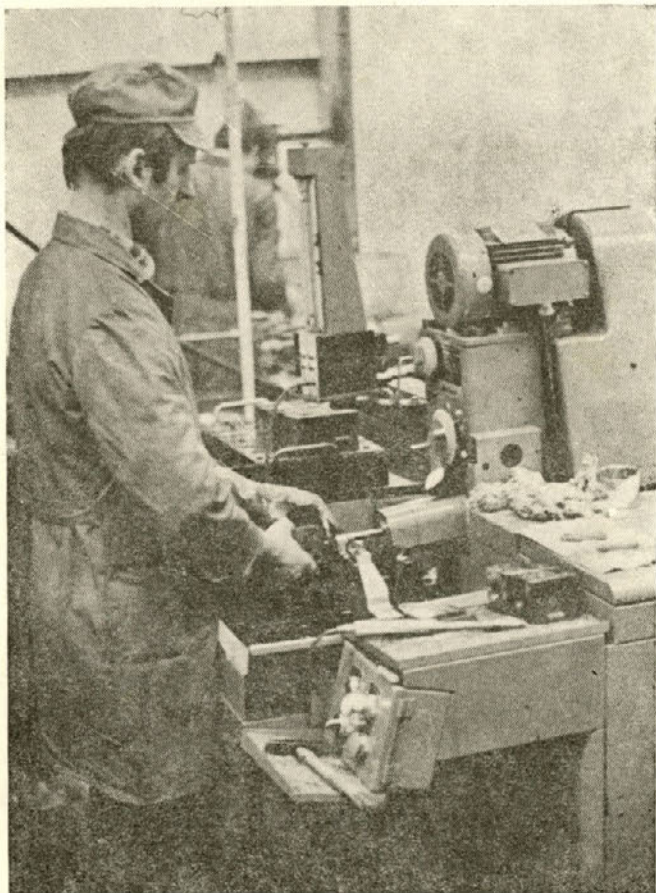
Glede na perspektiven program hidravlike bomo poskušali izvažati, tudi na tem področju, za kar pa bo potrebno še veliko dela, da bomo uspeli. Izdelati bi morali elemente, ki so popolnejši oziroma se med seboj lahko dopolnjujejo v sisteme in pri tem gledati kratkoročno in dolgoročno na razvoj le-teh. Razviti moramo nove elemente in proizvajati tisto, kar trg od nas najbolj potrebuje. Vzgajati moramo strokovni kader in kupiti dobre stroje. Zavedati se moramo, da smo že začeli z izdelavo proizvodov, o katerih pred časom še sploh nismo razmišljali, medtem ko na zahodu teče proizvodnja že več desetletij. V delo dobimo predvsem maloserijsko proizvodnjo. Na tuji trg bi kazalo ponuditi kompletne programe strežnih naprav, zraven katerih bi sodili tudi vibratorji. Glede na razvoj, ki smo ga vložili v elektromagnete, pa bi morali poskusiti ponuditi tudi ta program.

**Zaključimo lahko, da se stanje glede izvoza v naši DO sicer izboljšuje, pri tem pa se pojavljajo razni problemi. Kako uspešno jih bomo prebrodili bo pokazal čas, ki pa ga ne smemo preveč zamuditi.**

## Analiza obstoječe tehnologije proizvodnje

Pregledni plan dolgoročnih razvojnih možnosti do leta 2000 obravnava med drugim tudi obstoječo tehnologijo proizvodnje. Osnovna izhodišča, ki jih moramo upoštevati pri predvidevanju bodoče tehnologije so:

- princip delitve dela in operacij
- karakteristika proizvodnje
- razvoj materialov
- natančnost in kvaliteta proizvodov
- delovni stroji in naprave.



Hananje krmilnih ventilov

### Princip delitve dela in operacij

Proizvodni proces je razdeljen na posamezne operacije po principu delitve dela. Značilnost je veliko število različnih operacij, ki pa so v glavnem sestavljene na strojih za obdelavo kovin z odzemanjem materiala (žaganje, rezkanje, struženje, vrtanje, brušenje, honanje) časovno precej manjši del se porabi za površinsko zaščito

## INOVACIJE V PRAKSI

V septembru 1983. leta smo tudi v naši delovni organizaciji sprejeli Pravilnik o inventivni dejavnosti in nadomestilih za inventivnost ter druge oblike ustvarjalnosti pri delu. S tem smo končno tudi uredili nagrajevanje za posamezne inventivne predloge.

Do sedaj je komisija obravnavala tri predloge. Vsi so bili opredeljeni kot koristni predlogi, katerih vrednost je bila ocenjena in izplačana enkratna nagrada.

Naslovi inventivnih predlogov so sledeči:

- Naprava za navlačevanje zaščitnih gum HS 4 1/4 —

polizdelkov in izdelkov ter naprav. Približno enako kot obdelava je zastopana tudi montaža komponent in naprav.

Pri izdelavi naprav za avtomatizacijo strege (predvsem vibracijski dodajalniki) je delitev dela manj izrazita, oziroma se združuje več operacij v eno.

### Karakteristika proizvodnje

Izdelava komponent in naprav je izrazito individualno in maloserijskega karakterja z visokimi tehnološkimi zahtevami razen zatičev in indikatorjev, ki pa postopoma izginjajo iz proizvodnega programa.

### Karakteristika materialov

Materiali so v glavnem železo in njegove zlitine, katerih lastnosti morajo zagotoviti dovolj velike natezne trdnosti in trdote, sposobnosti kvalitetne površinske obdelave, odpornost na obrabo. Posebno vlogo igrajo vlitki iz modularne oziroma hidravlične litine. Barvne kovine so zastopane v manjši meri, prav tako nekovinski materiali (plastične mase itd.) oziroma vstopajo v proizvodni proces že kot polizdelki (tesnila).

### Natančnost in kvaliteta proizvodov

Zelo pomembno vprašanje s katerim se srečujemo vsakodnevno je natančnost in kvaliteta proizvodov ter njihova zanesljivost delovanja pri uporabniku. Zagotavljati je potrebno stabilnost natančnosti in sicer dimenzijske in oblikovne ter kvaliteto površin, ki mora odgovarjati specifikacijam proizvoda.

Tako so zahtevane največje natančnosti:

- dimenzijske tolerance IT 2 do IT 4
- okroglost  $1 \mu\text{m}$
- hrapavost površin Ra  $0,2 \mu\text{m}$

### Delovni stroji in naprave

Obstoječi delovni stroji in naprave so pretežno univerzalni in prilagojeni obstoječemu karakterju proizvodnje in karakteristika materiala. V manjši meri ustrezajo zahtevani kvaliteti proizvodov, oziroma ima človeški faktor še prevelik vpliv na končno kvaliteto. Od vseh obdelovalnih strojev je nekaj več kot 10 % strojev s CNC krmiljenjem, na katerih se dela znatno večji procent sestavnih delov. Ti stroji pokrivajo le del tehnoloških operacij (predvsem struženje in delno freziranje). Manjši del opreme spada v skupino klasičnih avtomatov oziroma namenskih strojev. Montaže in pakiranje so opremljene le z manjšimi ročnimi strojčki in je v celoti ročna. Kontrola kvalitete polizdelkov ni avtomatizirana, prav tako ne kontrola karakteristik proizvodov (končna kontrola). Notranji transport je delno mehaniziran (viličarji).

Zapis pripravil C. K.

### predlagatelj tov. Vane MOLE

- Delilna naprava za vijake — predlagatelj tov. Ernest BOGATAJ

- Organizacija dela v skladišču polizdelkov — predlagatelj tov. Bojan POLENSEK

Splošno lahko ocenimo, da se je sicer z organizirano množično inventivno dejavnostjo v naši delovni organizaciji pričelo, vendar menimo, da jo je glede na tehnično-tehnološko razvitost naše delovne organizacije še vedno premalo, zato mogoče ne bo odveč, če še enkrat ponovimo osnovne definicije in razlike med množično in profesionalno inventivno dejavnostjo.

**Bistvo množične inventivne dejavnosti je, da za prenos znanja in raziskovalnega dela v prakso v neposredni proizvodnji deluje širok krog ljudi.** Odločilnega pomena je, da so ti sposobni to znanje uporabiti in iz svojih izkušenj ustvariti novo. Pri reševanju raznih tehnoloških organizacijskih, varnostnih in drugih problemov v delovnih organizacijah je potrebno veliko inovacij, ustvarjalnih predlogov in zamisli, ki jih ne more dati nihče drug kot delavec ali skupina delavcev iz tistega konkretnega okolja, kjer ti problemi nastanejo.

Profesionalno inventivno dejavnost pa imenujemo opravljanje razvojno raziskovalnega dela, ki se izvaja v raziskovalnih oddelkih in raziskovalni enosti naše delovne organizacije.

Končni proizvodi tega dela pa so funkcionalno preiskušeni prototipi ali pa tehnološki postopki.



Takole je urejeno skladišče polizdelkov

Zadnje čase se tudi v sredstvih javnega obveščanja ponovno celovito obravnava raziskovalna in inventivna dejavnost. Menim, da nam delni odgovor na sedanje stanje

## NOVO PRI NAS IN NA TUJEM . . . .

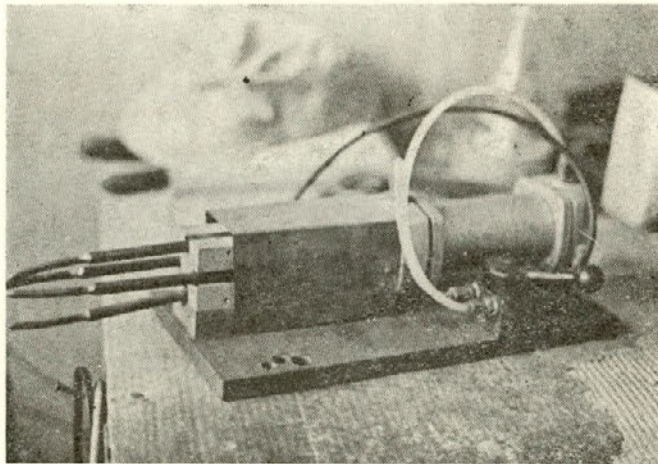
. . . Po končanem sejmu v Hannoveru in sejmu Robot 7 v Chicagu je evidentna rast industrije robotov. Iz študije inštituta BATTELLE je razvidno, da se aplikacija robotov prenaša v osvajanje novih industrij. Dosedaj smo jih najpogosteje uporabljali pri točkastem varjenju. Za razne montaže v Zah. Evropi s pomočjo robotov se za naslednje desetletje predvideva tržišče za milijardo dolarjev. Predvidevanja so, da bo v naslednjem obdobju vodilno

podaja članek, objavljen v GLASU z naslovom: RAZISKOVALEC NOČEM BITI.

Ko v republiki in federaciji pripravljamo drugi dolgoročni plan razvoja, je kot sestavina tega plana tudi republiška raziskovalna skupnost, ki je temeljito analizirala razvoj in možnosti dolgoročnega razvoja raziskovalne dejavnosti.

**Izkušnje minulih let niso prav nič spodbudne, saj dosednji petletni načrti razvoja raziskovalne dejavnosti niso bili nikdar uresničeni. Problemi so veliki: razdrobljenost kadrov, pičila sredstva družbenega proizvoda za raziskovanje, ki znašajo le 1,3 odstotka in slaba že skoraj opisana oprema.**

Da se raziskovalna dejavnost, ki se bo zdaj bolj kot kdajkoli prej usmerjala v oblikovanje energetske varčnosti in za okolje manj nevarnih virov tehnologije, otepa s težavami, vemo že dolgo. Vemo, a nam ni kaj prida mar, kajti naša miselnost je zakoreninjena. Znanja ne znamo ceniti, ne zaupamo mu, odločujoče so le tuje izkušnje, ki s starimi licencami prihajajo v našo tehnologijo. Pa še tu bi se lahko zavedali, da bi kdaj pa kdaj le potrebovali skupino raziskovalcev, ki bo tujo licenco spremljala in čez nekaj let nujno oplemenitila.



Pripomoček za navlačevanje zaščitnih gum

Vse se vedno začne in konča pri ljudeh, kadrih. Če bi že zmogli za raziskovalno dejavnost nameniti 2,6 odstotka družbenega proizvoda, jo opremiti in raziskovalno delo povezati, nam bo hudo trda predla pri mladih, kajti sedanja starostna struktura je zaskrbljujoča. Že nekaj let ni novih delovnih mest, šepa štipendijska politika, princip zaposlovanja je odbijajoč, mladi se neradi odločajo za raziskovalno delo. Nihče ne bo štipendiral mladega inženirja do doktorskega naziva, če se odloči za študij. Da niti ne govorimo o nagrajevanju, ki ni stimulatívno.

Anton BEOVIČ

uporabno vlogo od avtomobilske prevzela kovinsko predelovalna industrija.

(VD 1 17/83)

. . . Uporaba industrijskih robotov v avtomobilski industriji ni primarna na Japonskem. V samem vrhu se nahajajo zahodnonemški proizvajalci.

(po VD 1 18/83)

. . . Zanimivosti iz Hamburga

V eri, ko odpadke srečamo kot neuporabno stvar na vsakem koraku, so se tega problema na svoj način lotili

v Hamburgu.

V mestu so postavljene kante za smeti, sodobno in atraktivno oblikovane v zeleni barvi, v katere se sme metati samo steklo, papir in odpadno plastiko. Po separaciji v nadaljnjem postopku steklo raztalijo, od papirja se dela celulozna kaša, plastika pa gre v pirolizo. Iz 100 kg odpadkov pridobijo 42 kg gorilnega plina in 26 kg nafti podobne tekočine.

(Polim. 4/9-10)

... Do nedavna se je smatralo, da bomo od vseh gorilnih goriv najprej izrabili zemeljski plin. Na mednarodni konferenci v Londonu 1983, so strokovnjaki ocenili, da so danes poznane rezerve plina tako velike, da bodo pre-

mostili prepad, ki bo nastopal s pomanjkanjem nafte in aplikacijo nekega drugega goriva, ki bi jo nadomeščal.

(po zan. VB 19.12)

... Po oceni OECD je po podatkih v letu 1983 še vedno v gospodarstvu vodilna Japonska. Po rasti proizvodnje je dosegla 3,25 % rast (ZDA 3 %, GB 1,75 %, ZRN 0,5 %, F, I — 0,5 %), porast cen je bil 2 %, (ZRN 3 %, ZDA 4,5 %, GB 6 %, F 9 % in I 15, 25 %), brezposelnih je imela 2,75 % (ZRN 8,5 %, F 8,5 % I 10 %, ZDA 10,25 odstotkov in GB 12,25 %), saldo v trgovinski menjavi pa je znašal +18,25 milijard dolarjev (ZRN +4,5, GB + 1,75, I —1,5, F —9,25, ZDA —24,5).

(po IA 95—1983)

## Reprodukcijski material — kritična točka našega poslovanja?

Uredniški odbor mi je posredoval zahtevo po članku z zgornjim naslovom. Vprašaj na koncu tega naslova sem dodal sam. Zakaj? Velikokrat se neuradno sliši »oh ta naša nabava«.

Veliko je proizvodov, kjer pač trenutno tega in onega manjka in jih ni ob določenem času moč zmontirati oz. finalizirati. Toda to še ne pomeni da je nabava sedela križem rok.

**Kdor živi s časom, temu so stvari jasnejše. Reprodukcijski material je rak-rana celotnega jugoslovskega gospodarstva. Tudi »KLADIVAR« ni izjema.**

Vedeti namreč moramo, da so vsi naši proizvodi sestavljeni iz vrste različnih materialov oz. pozicij. Nekatere od teh je moč dobiti ob vsakem času in povsod, druge, pa kampanjsko ali celo samo enkrat na leto. Naročiti jih moraš 8—10 mesecev prej, predno jih rabiš, (npr. elektromotorje, Č. 1060 itd.).

Težave so tudi s proizvodi PPT, ki jih nimajo redno na zalogi kadar jih mi potrebujemo, (hidromotorji, črpalke itd.).

Manometri »Borac« Beograd, odvisni so od uvoza reprodukcijskega materiala in to občutimo na koncu tudi mi (dolgi dobavni roki).

Navedel sem samo nekaj primerov, ki so bistvenega pomena za pravočasno oskrbo.

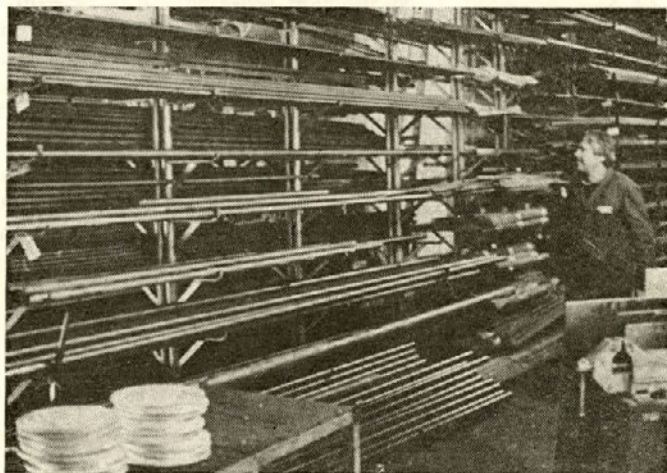
### Problem št. 2 je devizna udeležba

Železarna Ravne zahteva (za jeklo Č. 1060) 130 dolarjev za vsako tono, mimo tega pa še ne moremo vplivati, da bi nam valjali pozicije po premeru kot bi jih mi potrebovali, tako smo popolnoma odvisni od njihove volje. Prokrone v premeru kot bi jih mi potrebovali sploh nočejo valjati, ker gredo v izvoz tudi večji premeri in to za dobro ceno. Impol zahteva za tona Al-850 dolarjev, pa še dobiš ga ne takrat ko bi ga potreboval, ampak si v celoti odvisen od njihove volje. Seveda vse gre v izvoz. Elektromotorji so poglavje zase.

V letu 1984 bomo potrebovali ca. 700 elektromotorjev. Večino smo jih že zdavnaj in ob pravem času naročili, podpisali tudi pogodbo. Prispevali smo 20.000 dolarjev, pa kljub temu ne dobivamo motorje tako, kot smo se dogovorili, oz. načrtovali.

Vzrok? »Sever« Subotica nima lak žice in proizvodnja jim stoji že od 1. 2. 84 dalje, (glej Delo 13. 2. 84 stran 2.). Še in še bi lahko našteval take in podobne primere, toda to bi izgledalo kot da se opravičujemo. Dokumentirano lahko dokažem, da vsa naročila, katera prejmemo iz planskega oddelka posredujemo našim dobaviteljem naj-

kasneje v treh dneh od prejema le-teh.



Skladišče materiala

Nekdo bi lahko rekel, da nimamo pravih oz. dobrih dobaviteljev, toda ni tako. Z gotovostjo lahko trdim, da zelo dobro poznamo jugo-tržišče in, da dobavljamo materiale praktično iz cele Jugoslavije, če ga ne dobimo v naši republici. Sigurno tudi nabavni oddelek ni brez napak, toda ne takih, ki bi ogrozile naše poslovanje. Šibka točka naše nabave je po mojem mnenju to, da verjetno še premalto urgiramo neizdobavljeno blago. V glavnem pa vplivajo na slabo preskrbo naše proizvodnje momenti na katere pa mi ne moremo vplivati. V urejenem trgu je dovolj, če pošlješ naročilo na pravi naslov in že dobiš blago v zahtevani količini in kvaliteti ter ob zahtevanem času. Žal pa takega poslovanja pri nas vsaj še nekaj let ni za pričakovati. Precej še vsem skupaj manjka poslovne morale. Žal vsi sporazumi in pogodbe v našem anarhičnem gospodarstvu ne pomenijo ničesar. Žal je tako. O tej problematiki bi se dalo pisati in pisati, vendar stvari ne bi premaknili na bolje. To je stvar celotne jugo-ekonomije, ki je vse kaj drugega kot prava ekonomija.

Na koncu bi se rad še enkrat dotaknil dela naslova tega članka »kritična točka našega poslovanja«.

**Zelo rad bi slišal ali bral še kakšno drugo mnenje in oceno, kaj ogroža naše poslovanje. Ali res samo nabava reprodukcijskega materiala?**

**Tu je še vprašanje — planiranja, discipline, pa tudi o izmetu bi se dalo govoriti, saj krepko prekašamo evropske norme.**

**Posvetiti bo treba tudi izredno pozornost nabavi orodja**

za naše najdražje oz. najproduktivnejše stroje. V kolikor na domačem trgu ni možno dobiti vsega orodja bo potrebno napeti vse sile in ga uvoziti. Saj brez orodja

ni izdelkov, posebno kvalitetnih ne.

Pa o tem še kdaj drugič.

B. C.

## Kako poteka delo kontrole kvalitete?

Vsako organizirano podjetje se sestoji iz posameznih oddelkov ali TOZD-ov, ki opravljajo posamezne funkcije za nemoten potek same proizvodnje kakor tudi izdelava izdelka, ki se pojavlja v prodaji kot samostojen izdelek ali kot dodaten (rezervni) del za posamezne izdelke. Tako ima tudi delovna organizacija KLADIVAR v svojem sestavu oddelek službe kontrole kvalitete, ki je v sestavu tehničnega sektorja KLADIVAR.

Ta oddelek se deli zopet na posamezna delovna opravila, ki ga opravljajo posamezniki ali več delavcev kontrolorjev.

Kot prvo opravilo, ki spada pod oddelek kontrole kvalitete je vhodna kontrola. Ta ima dolžnost, da preveri in prekontrolira vso dobavljeno robo (material, polizdelke drugih proizvajalcev, pomožni material — skratka vse kar pride v podjetje). Dolžnost ima, da preveri ali odgovarja za proizvodnjo ali je kot pomožen material. Preveri tudi ali je dobavljen material res tak kot so potrebe in kot je bil naročen. Če se vse to ujema, ga prevzame skupno s skladiščnikom in potrdi da odgovarja vsem zahtevam. V slučaju, da ni tak material kot je naročen pa sproži postopek tako imenovanega pogojnega prevzema, katerega pristanek da tista služba katera bo ta material rabila. Kadar pa se dobavljeni material ne more uporabiti ga zavrne dobavitelju in to vse v pisni obliki. Dolžnost ima, da vodi evidenco, kaj je bilo dobavljeno podjetju, to se pravi registrira vsako pošiljko, ki je namenjena za Kladivar Žiri.

Drugo opravilo, ki ga opravlja oddelek kontrole kvalitete je spremljanje in kontrola samega procesa proizvodnje oziroma obdelava posameznih delov, ki rabijo za kompletiranje izdelkov, ki so v proizvodnem programu Kladivarja. Ti kontrolorji, ki opravljajo to opravilo morajo vršiti sledeče dolžnosti. Preveriti ali je izdan res tisti material, ki ga predpisuje dokumentacija za posamezen izdelek. Potrditi morajo prvi kos, ki je narejen na posameznem stroju, občasno kontrolirati že potrjene kose, ki se izdelujejo po potrditvi prvega kosa. Seveda mora vse kose, ki so narejeni tudi prevzeti. Nadaljnje opravilo, ki ga opravljajo ti kontrolorji je tudi evidenca napravljenih kosov. Ta evidenca se vrši na tako imenovanih spremnih listih, ki so priloženi vsakemu izdelku v obdelavi. Imajo dolžnost izdaje merilnega orodja, kontrolo na novo izdelanih raznih pripomočkov (vrtalnih priprav, vpenjal itd), kakor tudi iztrošenosti le-teh. Skrbijo, da so vse operacije dobro opravljene, sicer morajo o tem obvestiti z obvestilom o slabi kvaliteti, a rešitev tega pa dobijo od tistih služb, ki so merodajne in lahko dovolijo: propust, popravilo ali tudi izmet. Vsa ta dogajanja oziroma vršitev procesa proizvodnje mora biti tudi na predpisan način dokumentiran.

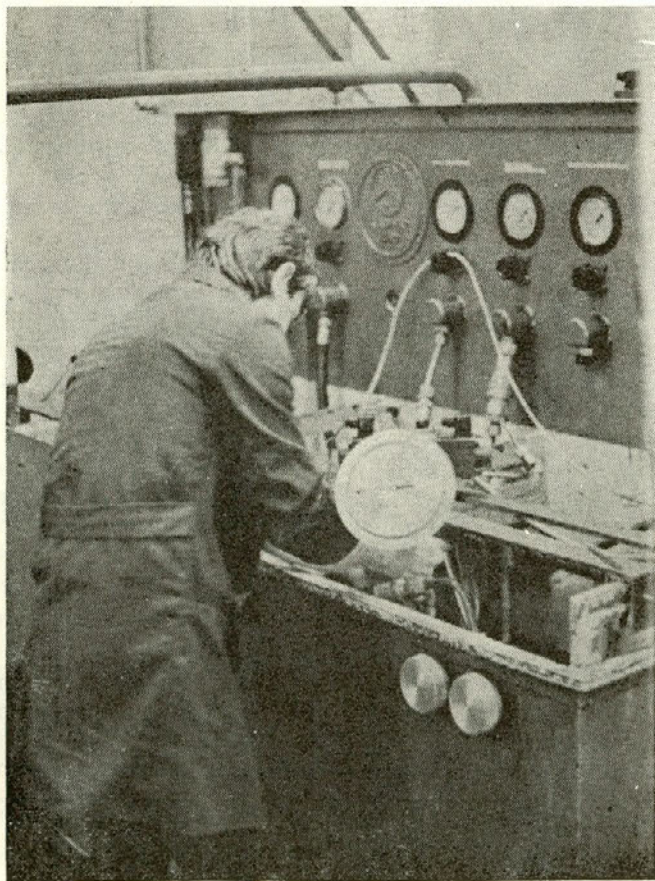
Pod oddelek kontrole kvalitete spada tudi končna kontrola izdelkov. Že samo ime pove skoraj vse, vendar je dobro da se osvetli tudi delo na tem področju nekoliko bolj podrobno. Ti kontrolorji morajo v prvi vrsti poznati uporabnost in delovanje posameznega izdelka. Poznati morajo delovanje tudi sestavljenih komponent, znajti se morajo v vseh shemah, ki jih sestavljajo posamezne komponente kot celota. Odkriti je potrebno vse napake, ki so se pojavile med samim procesom ali pri sami montaži. Skratka ljudje na končni kontroli bi morali biti res vsesplošno strokovni, saj je končna kontrola filter na relaciji proizvodnja — kupec.

Seveda se pri delu v oddelku kontrole kvalitete naleti na posamezne težave, ki so lahko objektivnega ali subjektivnega pomena. Naj kar naštejemo nekaj teh težav pri katerih ne moremo vplivati s strani oddelkov kontrole.

Kot prva težava je pomanjkanje predpisanega materiala, katerega naše železarne ne proizvajajo, če ga pa proizvajajo pa ga izvažajo kot palice, ki so njihov proizvod. Isti problem so razni drugi materiali in to od naveznega vijaka pa do bolj preciznega reduktorja ali električnega izdelka (vprašljivost smotrnega izvoza, ker nemalokrat iste materiale potem uvažamo za drage devize).

Nadalje propusti, pri katerem so kontrolorji postavljeni pred dejstvo, je pomanjkanje raznega rezilnega orodja, posledica so slabše obdelave in s tem tudi slabša kakovost izdelka, če pa je trenutna kvaliteta dobra pa je življenjska doba posameznega izdelka krajša, saj se vse drsne ploskve hitreje obrabijo vsled česa nastane večja zračnost med mirujočim in gibajočim delom. Ta zračnost se pa zahteva v točnosti do treh mikronov ali 3 tisočinke milimetra.

S stališča kontrole kvalitete so kupci v glavnem zadovoljni. Dogodi pa se da hoče kupec uporabiti komponento, ki je cenejša ali enostavnejša za funkcijo za katero ta komponenta ni sposobna da jo vrši. Toda po objasnili in uporabi res pravega izdelka se tudi to uredi.



To je bilo nekaj misli in pojasnil kaj in kakšno je delo oddelka kontrole kvalitete, vendar ta oddelek še mora obstojati saj je mnogo opravil, ki niso opravljene kot bi morale biti. Sami moramo stremeti za tem, da bodo iz-

delki narejni tako kot so predpisani, s tem pa bo tudi rasel renome podjetja KLADIVAR ŽIRI.

Vinko Gladek

## INVENTURE

Konec januarja je DS potrdil poročila inventurnih komisij. Menda je bilo tokrat prvič, da so komisije opravile delo v januarskem roku, kar kaže na nekaj novosti:

- komisije so delo opravile odgovorno in pravočasno,
- dokončno je stekla obdelava na računalniku,
- pri poslovanju smo se navadili na določen red (ki ga računalniška obdelava zahteva), kar se odraža tudi pri delu inventurnih komisij.

Ugotovimo lahko, da materialno poslovanje teče bistveno bolje, kot smo vsako leto ob inventurah ugotavljali doslej. Pri finančnem poslovanju večjih težav tudi v preteklosti ni bilo, saj je očitno, da predpisi sami po sebi zagotavljajo tekoče delo. Pri materialnem poslovanju pa je bilo težav toliko, da danes, ko imamo poslovanje urejeno na računalniški obdelavi težko verjamem, da smo toliko časa lahko poslovali na tak način. Sama računalniška obdelava seveda ne pomeni ničesar, če ne bi zahtevala uvedbo klasifikacije materialov in polizdelkov, potrebne dokumentacije predvsem pa točno določenega reda in discipline pri materialnem poslovanju vseh tistih, ki imajo z njim opraviti. Ne moremo sicer reči, da je vse vzorno, napake so še vedno, in jih v celoti seveda ne bo možno odpraviti. Vsekakor pa lahko ugotovimo, da danes le vemo kaj in kje imamo na skladiščih in koliko je to vredno. Poseben premik na boljše je opazen pri skladišču orodij, kjer je bilo stanje še pred šestimi meseci takšno, da je bilo potrebno inventuro ponoviti.

Kaj lahko rečemo o stanju, ki so ga inventre zabeležile. Čeprav vrednosti zalog materiala, polizdelkov in gotovih izdelkov ne presegajo planiranih vrednosti, menim, da so previsoke. Poznamo, kako je z našimi izdelki na trgu, da gredo praktično še topli ali nepobarvani na kupčev tovarnjak. Zato se zdi, da so razmišljanja o tem, da so zaloge še premajhne, če bi hoteli zadovo-

ljiti kupca, teoretično sicer pravilne, praktično pa nimajo prav trdne osnove. Prej bi lahko trdil, da so na zalogi izdelki, ki so plod bolj ali manj zgrešenega planiranja.

Pri zalogah materiala bi bilo sklepanje lahko podobno. Opravičilo je sicer lahko v nemogočih razmerah na našem trgu, vseeno pa lahko ugotovimo, da imamo na zalogi materiale, ki se celo leto in več sploh ne uporabljajo. Tak material je bolj ali manj prepuščen sam sebi, veže pa seveda obratna sredstva ustrezne vrednosti. Veliko več bi morali storiti na tem, da bi bile zaloge materiala optimalnejše in struktura ustreznejša planirani proizvodnji.

Posebno poglavje je seveda nedokončana proizvodnja. Po eni strani ta mora biti in nekateri pravijo, da je dobro če jo je vliko — tako so tudi možnosti za realizacijo večje, po drugih pa je nedokončana proizvodnja zgolj breme za obratna sredstva. No, resnica je seveda nekje v sredini. Razumljivo je, da bo nedokončana proizvodnja vedno imela nekaj rezerve pred npr. mesečno realizacijo, vendar je tudi tukaj vprašljiva struktura. Če spet praktično pogledamo na zadevo — da gredo polizdelki mnogokrat s stroja neposredno v montažo (zaradi tega smo imeli že obilo težav) so zaloge polizdelkov seveda previsoke. Tudi tu manjka še dosti, da bi lahko ugotovili in zatrdili, da so zaloge blizu optimalnim.

Malo ali zelo malo pa smo uspeli napraviti pri spremljanju porabe materiala, kar bi bila osnova za boljše planiranje materiala, natančnejše izračune lastne cene itd. Upajmo, da bo tudi na tem področju kmalu krenilo na bolje, saj ni posebnih razlogov, da to ne bi bilo možno. Če potrebujemo dokaz, da se da neko delo v razmeroma kratkem času opraviti zadovoljivo, ga lahko iščemo tudi v rezultatih letošnje inventure.

Miha Bogataj

## Ali se poznamo?

Franci se je v naši DO zaposlil šele pred šestimi meseci na delovnih opravilih in nalogah brusilca orodja v orodjarni. V tem času se je že dobro vključil v svoje delo, čeprav je na prejšnjem delovnem mestu opravljal frezalna dela. Pred prihodom v našo DO je bil zaposlen v DO Iskra v Kranju v orodjarni, kjer se je tudi izšolal za poklic frezalca.

Doma je na Dobravščici, ki je dva kilometra oddaljena od Gorenje vasi. Živi z mamo in imata svojo hišo. Očeta nima, ker se je pred leti ponesrečil v službi. Ima tudi sestro, ki je že poročena.

Franci pravi, da mu prihod do delavskega avtobusa v Gorenjo vas prav dobro dene. Zdaj so avtobusne zveze v Žiri precej ugodnejše kot prej v Kranju.

Franci je eden od tistih, ki v popoldanskem času ne mirujejo. Obiskuje namreč zadnji letnik srednje tehnične šole v Škofji Loki in upa, da ga bo tudi uspešno končal. Pri šolanju mu pomaga tudi naša DO, ki mu je v zadnjem letniku plačala šolnino in omogočila študijski

dopust.

Delo v DO si je že dobro ogledal in ve kako poteka ter kaj se dela. Že po svojem delu sklepa, da je Kladivarjev program zanimiv, predvsem pa raznovrsten. Veseli ga, da je spoznal povsem drugo področje, kot pa ga je poznal pred prihodom v Kladivar. Prej se je ukvarjal predvsem z izdelavo orodij za štancanje ter podobnih orodij in priprav oziroma le z izdelavo posameznih delov na frezalnem stroju. Franci je pri opravljanju svojih nalog marljiv in vesten ter dobro pozna svoje delo. Pravi, da rad dela predvsem zaradi razgibanosti in raznovrstnosti del, ki jih opravlja. Poklic brusilca orodja je zahteven in natančen ter zahteva od delavca, da se vedno angažira do popolnosti. Zanimivo je tudi zaradi tega, ker je potrebno vsakokrat pristopiti k delu nekoliko drugače, ker se pojavljajo pri brušenju različni obdelovanci. Pri tem delu se je seveda srečal predvsem z večjo natančnostjo kot jo je poznal prej pri frezanju. Franci pravi, da so sodelavci v orodjarni dobri in da se dobro razumejo. Včasih pride tudi do zapletov ali nesporazumov pri delu, vendar je to normalno, ker ne more iti vse kot po

maslu. Pri delu je natančen in redoljuben, saj se le tako lahko mnogo več in bolje naredi.

Po osnovni šoli se je želel najprej šolati za elektromehanika, vendar je moral zaradi prevelikega vpisa na to šolo prestopiti na drug poklic. Preusmerili so ga, čeprav prej tega poklica ni poznal. Ni vedel, kakšno delo frezalec sploh opravlja in kako, a so ga vsega odlično naučili v Iskrinem šolskem centru, kar se mu pozna še danes. Pravi, da so v šoli imeli prakso kar trikrat na teden na stroju, tako da je po končanem triletnem šolanju že lahko opravljal delo z določeno zanesljivostjo.

Prostega časa ima Franci, že zaradi šole, ki jo obiskuje, zelo malo. Poleti rad planinari, včasih pa je obiskoval tudi fotoklub v Gorenji vasi. Nekaj malega si ureja tudi delavnico v hiši in želi nabaviti še nekaj orodja, ki bi mu koristilo pri kakšnem delu.

Od športa ima najraje smučanje, ob priliki pa se ukvarja tudi z drugimi aktivnostmi.

Čeprav je Franci že nekaj preizkusil, je še vedno dovolj mlad, da si bo lahko utrl še lepšo in boljše pot v življenje. S svojim dobrim delom bo prav gotovo koristil DO in vsem, ki njegove pobrušene kose uporabljajo. Skoraj gotovo pa njegovi načrti sežejo tudi naprej in mu zaželimo, da bi jih uresničil ter da bi se med Kladivarci še naprej dobro počutil.

C. K.

## Najvažnejši sklepi samoupravnih organov

4. redne seje komisije za družbeni standard DO »KLA-DIVAR« Žiri, 14. 12. 1983

Sklene se dve pogodbi o vezavi sredstev in sicer:

- 1.600.000 din iz sklada skupne porabe — stanovanjski del, z enkratnim pologom in čakalno dobo 13 mesecev. Po preteku čakalne dobe imamo iz te pogodbe na razpolago 2.880.000 din sredstev.
- Z rednimi mesečnimi plogi v višini 260.000 din ter čakalno dobo 13 mesecev. Po preteku čakalne dobe imamo iz te pogodbe na razpolago 4.732.000 din sredstev.

V skladu s sklepom IO LB TBG Kranj se sredstva v višini 5.147.346,15 din (vezana sredstva skupaj s pripadajočimi obrestmi do 31. 12. 1982) uporabijo za predčasno poplačilo stanovanjskih posojil, ki jih je Kladivar Žiri najel pri LB TBG Kranj za nakup stanovanj.

16. redne seje delavskega sveta DO »KLADIVAR« Žiri, 23. 12. 1983

Investicija v proizvodni obrat mazalnikov v Zgornji Ščavnici se preloži za dobo 2 let.

1. Terminski koledar za leto 1984 se potrdi.

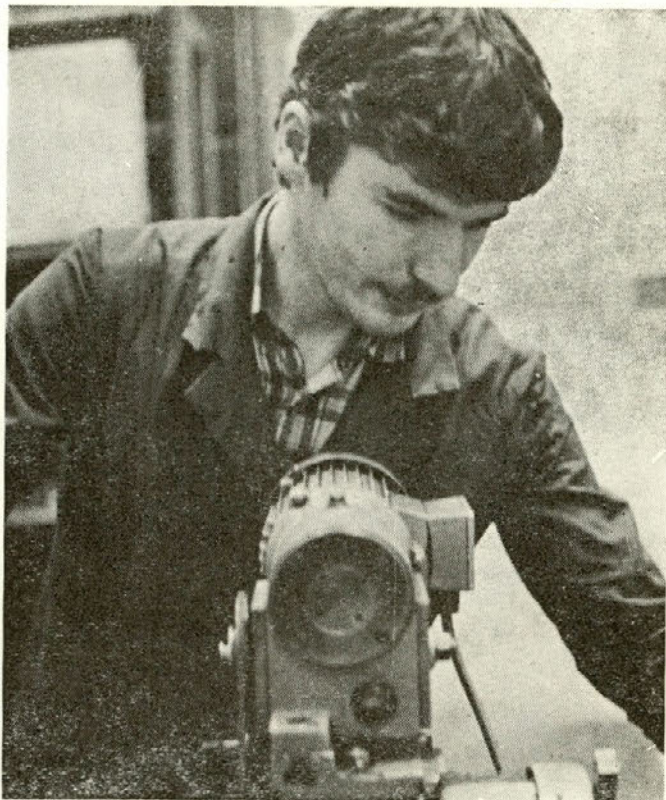
Dovoli se brezplačna uporaba osnovnih sredstev v proizvodnji DO Kladivar Žiri, seveda v času, ko na njih ne teče redna proizvodnja. Namen: dograditev vlečnice.

Za delegata v organe samoupravljanja Ljubljanske banke se soglasno potrdi Luznar Andrejo, dipl. oec.

Imenujejo se inventurne komisije za popis sredstev in njihovih virov.

3. redne seje komisije za OD delovne organizacije »KLA-DIVAR« Žiri, 28. 12. 1983

Predstavljamo vam Francija Miklavčiča — brusilca orodja v orodjarni



Za delo v nočnem delovnem času gre delavcu poseben dodatek v višini 50 % dosežene akontacije osebnega dohodka za redni delovni čas.

Ta začasni sklep velja od 1. 11. 1983 dalje, velja pa do sprejetja novega samoupravnega sporazuma, ki obravnava področje OD in dodatkov. (Izdelava sprememb in dopolnitev navedenega SaS je predvidena v prvi polovici 1984. leta), ker je potrebno samoupravne akte uskladiti z zakonom o razširjeni reprodukciji in minulem delu.

17. redne seje delavskega sveta DO »KLADIVAR« Žiri, 31. 1. 1984

Potrdi in sprejme se poročilo centralne inventurne komisije o izvedenih inventurah na koncu leta 1983. DS sprejme in potrdi tudi vse sklepe, ki jih predlaga centralna inventurna komisija.

- Soglasno se sprejme in potrdi Interdisciplinarni projekt, sistem hidravličnega in pnevmatičnega orodja in naprav za reševanje.
- V ta namen DO »KLADIVAR« Žiri najame kredit Republiškega sekretariata za LO iz finančnih sredstev Poštne hranilnice (po NB Sloveniji) v višini 9.000.000 din po kreditnih pogojih, ki jih bo nudil posojiljemalec.

Vrednost točke, ki se uporablja za izračun akontacije osebnega dohodka, se s 1. 1. 1984 poveča iz 0,34 na 0,38 din brutto.

Sistem določanja stimulacije za obdobje I. kvartala 1984 ostane nespremenjen.

Soglasno se sprejme in podpiše aneks k samoupravnemu sporazumu o združevanju sredstev za financiranje nove zobozdravstvene ekipe, ki velja od 1984 do 1988. leta.

Soglasno se sprejme planski akt SOZD ZPS za leto 1984.



DO Kladivar Žiri pristopa k samoupravnemu sporazumu o združevanju sredstev združenih v skladu skupnih rezerv Gospodarstva SR Slovenije za sanacijo škode v DO Gostol Nova Gorica, ki jo je povzročila poplava 17. 10. 1983.

Tov. Erznožnik Jožico, kot delegata in tov. Pivk Marijo kot njeno namestnico se soglasno imenuje v Skupščino sklada skupnih rezerv gospodarstva občine Škofja Loka. Glede na inventivne predloge, ki so bili posredovani, DS sprejme naslednje sklepe:

- Naprava za navlačenje zaščitnih gum HS 4 L/4 — predlagatelj Mole Vane, soglasno potrdi ter dodeli enotna nagrada din 2.000.
- Delilna naprava za vijake — predlagatelj BOGATAJ Ernest, soglasno potrdi ter dodeli enotna nagrada 2.300,00 din.
- Organizacija dela v skladišču polizdelkov — predlagatelj POLENŠEK Bojan, soglasno potrdi ter dodeli enotna nagrada 1.600,00 din.

Soglasno se pristopi k predlogu plana in finančnega plana Jugoslovanske poslovne skupnosti za avtomatizacijo Unimatik za leto 1984.

Zahtevku za varstvo pravic Rajka Primožič zoper sklep komisije za delovna razmerja z dne 6. 12. 1983 o prekinitvi pogodbe o delu se zavrne in se ne ugotovi.

Disciplinski postopek in izrečen disciplinski ukrep, ki ga je izrekla disciplinska komisija s svojim sklepom dne 21. 12. 1983 na svoji 10. redni seji tov. Naglič Andreju, stanujočem Jezerska ulica, Žiri, ki opravlja dela in naloge električarja HO I. se daje v ponovno preverko disciplinski komisiji.

Delavcem se odobri naslednji znesek posojila za novogradnje v višini:

#### A. Iz vezanih sredstev:

1. Mlinar Marjan	300.000 din
2. Neveda Miloš	300.000 din
3. Kalan Franci	300.000 din

## Občni zbor OO ZS KLADIVAR

Zadnji delovni dan v letu 1983 smo med drugim izkoristili tudi za občni zbor našega sindikata. Na dnevnem redu je bilo devet točk od katerih je največ pozornosti pritegnila ocena delovanja v preteklem obdobju in usmeritev za bodoče delovanje.

Če na kratko pogledamo smernice, naj bi se sindikat zavzemal predvsem za doseganje dohodka, nagrajevanje po delu, dohodkovno povezovanje, zagotavljanje socialne varnosti in zmanjševanje neproduktivne režije. Poleg tega so tu še tekoče naloge, ki zadevajo rekreacijo in športno udejstvovanje, letovanje, delovanje na kuturnem področju in podobne naloge, katere sindikat izvaja že vsa leta. Na volitvah smo izvolili tudi novo vodstvo, ki naj bi zastavljene naloge tudi izvajalo.

V novi IO so bili izvoljeni: Uršič Vilko, Albreht Vinko, Pagon Miro, Plesec Maks, Podobnik Toma, Vidmar Janez, Gaber Srečko, Kosmač Helena, Trček Nevenka, Mlinar Jože, Kavčič Iztok.

Nadzorni odbor: Kogovšek Alojz, Eržen Emil, Oblak Romana.

4. Bogataj Jože, FPS	300.000 din
5. Kavčič Stane	300.000 din
6. Peternelj Marjan	300.000 din
7. Kristan Anton	300.000 din
8. Kopač Janez	250.000 din
9. Kopač Milan	250.000 din
10. Kogovšek Jože	200.000 din
11. Cankar Franc	200.000 din
12. Miklavčič Brane	150.000 din
13. Pivk Jože	120.000 din

Navedena posojila bodo delavci, ki jim je bilo posojilo odobreno, koristili iz sredstev po pogodbi o vezavi sredstev št. 1006, z dne 23. 12. 1982, sklenjeno med DO Kladivar Žiri in LB TBG enota Škofja Loka.

#### B. Iz sklada skupne porabe

1. Cankar Slavc	150.000 din
2. Bogataj Majda	150.000 din
3. Grošelj Miran	120.000 din
4. Pivk Milka	80.000 din
5. Slabe Stane	75.000 din

Z LB, TBG se sklene pogodba o poslovanju po pooblastilu za skupen znesek odobrenih posojil iz sklada skupne porabe — stanovanjski del — v višini 575.000 din.

Pristopi se k skupnemu reševanju stanovanjskega problema za Marjana Kepic, zaposlenega v DO Kladivar Žiri. Način in oblika skupnega reševanja navedene stanovanjske potrebe se oblikuje s posebno pogodbo oziroma dogovorom, ki ga skleneta DO Alpina in DO Kladivar Žiri v skladu s svojimi samoupravnimi akti.

Tov. Kepec mora ravno tako namensko varčevati in sodelovati z lastno udeležbo, glede na znesek, ki odpade na DO Kladivar Žiri pri skupnem reševanju stanovanjskih potreb.



Jože Mlinar

Jože Mlinar — prevzel krmilo sindikata kot predsednik IO ZS Kladivar

## Mladina organizirala predavanje

V času industrializacije smo v Žireh vlagali vse sile v razvoj Alpine. Le-ta je sprva dajala kruh največjemu številu Žirovcev. Počasi, iz leta v leto, pa je raslo tudi »Kovinsko obrtno podjetje« in se prebilo do današnjega »Kladivarja«. Veliko truda in naporov je bilo potrebnih, da to ime danes poznajo širom domovine, pa tudi izven naših meja. To nam je nekakšna spodbuda za nadaljnje delo; nenehno moramo izboljševati kakovost in učinkovitost dela. In prav zaradi tega v naši DO posvečamo veliko pozornost mladim — delavcem v združenem delu, ki so komaj zapustili šolske klopi, in teh ni malo, pa tudi tistim, ki menijo, da sicer že vse vedo, pa vendar ni tako.

Žalostno je, da delavec dela v DO dolga leta, pa ne pozna niti površnega razvoja Kladivarja, ne razume, kam gredo vsi tisti milijoni, ki so po njegovem mnenju ustvarjeni. Dobro opravlja svoje delo, nima pa pogleda na druga

področja.

Na pobudo DPO in na predlog OO ZSM v Kladivarju, je bil 14. in 21. januarja organiziran seminar, ki naj bi udeležence (mladino) seznanil s tem teoretičnim delom. Izkazalo pa se je, da naši mladinci tudi za poslušanje niso več zainteresirani. Od okoli 100 pisмено povabljenih se je na obeh predavanjih zbralo le 35 udeležencev. Mogoče je pri tem zanimiv podatek, da je bilo potrebno žrtvovati dva prosta sobotna dopoldneva. Res je, da so bile nkatere teme zanimive, druge dolgočasne. Vse pa so se nanašale na DO, v kateri preživimo vsaj 1/3 dneva. Veliko je bilo opravičil in izgovorov zaradi odsotnosti. Prav vsakdo pa bi se lahko zamislil, da je Kladivar pravzaprav tudi zanj že veliko žrtvoval — štípendije, vozne karte, razne pomoči.

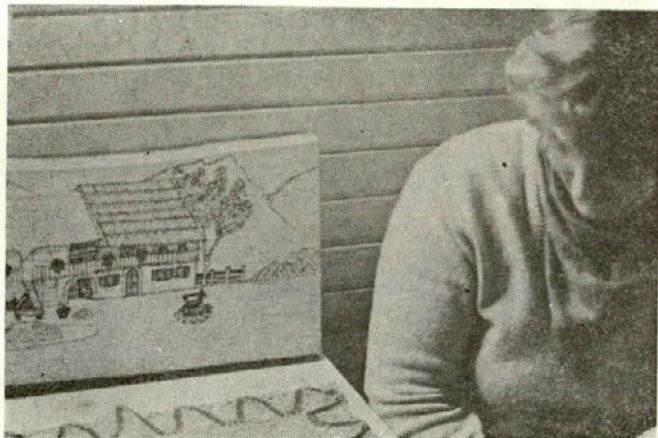
In zaključek? Menim, da ga bo najbolje naredil vsak sam pri sebi.

Andreja Smeh

## Moj hobi — ročne spretnosti

S tem hobijem sem se pričela ukvarjati pred letom dni. Risanje me je veselilo že v osnovni šoli, vendar pa ni bilo možnosti za vpis na oblikovalno šolo, zato sem se odločila za trgovski poklic. Šolo sem končala, vendar pa v Žireh tudi nisem dobila službe v tej smeri, zato sem se odločila, da grem za tehničnega risarja v Kladivar, kar pa mi je bilo tudi v izredno veselje. Tako sem začela zgolj iz radovednosti, če mi bo uspelo, na les prenesti sliko ali motiv iz narave, ki sem si ga zamislila in to z žganjem v les. Ko sem dobila potrebni material (les in ostalo), sem se lotila dela. Najprej sem na les narisala skico in nato sem žgala po skici. Ideje sem dobila iz starih koledarjev, slik kmečkih hiš, nekaj pa sem vnesla tudi lastne domišljije. Porabila sem 3 večere in bilo je gotovo. Če bi imela čas tudi podnevi, pa bi naredila v enem dnevu. Sedaj še samo čaka, da jo obesim na steno nad kavčem.

Z istim postopkom sem izžgala tudi stensko uro, vendar malo drugače. Pred kratkim sem razbila lončeno stensko uro. Od nje mi je ostal samo mehanizem, pa sem se domislila, da bi mi lahko še koristil in lotila sem se dela. Naredila sem ohišje iz lesa — seveda s pomočjo moža in vstavila vanj mehanizem ter urine kazalce, ter



Irma s svojim izdelkom

izžgala rimske številke na številčnici in ura je bila gotova. Sedaj je že na steni.

Tako, sedaj bi končala. To delo me veseli, vendar na žalost je trenutno premalo časa, da bi se s tem lahko ukvarjala bolj intenzivno. Upam, da bo kdaj v prihodnje možno najti čas tudi za kaj takega, kot mi je sedaj uspelo narediti.

Irma Matjašec

## Vezenje

Z vezenjem sem se pričela ukvarjati l. 1972. To delo me je veselilo in lotila sem se ga z vso vnemo.

Najprej sem kupila potrebni material (platno panama ali leokril, prejico in seveda šivanko).

Moj prvi izdelek je bila okrasna prevleka za blazino. Nato sem se lotila izdelovati komplet prtičev za klubsko mizo v dnevni sobi. Komplet je obsegal prt za klubsko mizo in zraven še štirje prtički. Ta izdelek mi je vzel največ časa.

## Ročno pletenje

Ročno pletenje je zanimivo delo, ki zahteva malo več prostega časa. Za pletenje potrebujem volno, pletilke in kakšen priročnik za pletenje, kjer lahko izbiram med različnimi vzorci.

Pletem najraje pozimi, ko ni dela na vrtu. Včasih si naj-

izdelovala sem ga v večini zvečer, oz. kakor mi je čas dopuščal. Vezla sem okoli 2 uri dnevno. Seveda nisem vsak dan delala, ker mi je zmanjkovalo časa. Približno 3 mesece je trajalo, da je bil izdelek narejen. Izvezla sem še en komplet prtičkov, 2 prta za kuhinjsko mizo, okrasne blazinice — oz. prevleke za blazine in več manjših prtičev. Izdelovala sem tudi volnene prevleke z razliko, da namesto prejice uporabljaš volno, in tudi nekaj manjših gobelinov sem naredila.

Toma Podobnik

dem čas popoldan, včasih pa tudi zvečer. Pletem za ožji družinski krog in to od rokavic in šalov, pa do raznih jopic in puloverjev. Raje imam svetlejšje barve, ker lažje pletem, pa še učinkujejo bolj toplo. Trenutno sem naredila pulover zase — z vzorcem, rokavice, sedaj pa pletem še enega zase in to iz starega novega. Tudi tako se da pametno izkoristiti staro volno oz. star izdelek, da

ga podrem in začnem na novo izdelovati, kar mi pač pride na misel.

Pletem že vrsto let, vendar bi želela, da bi imela v pri-

hodnje vsaj toliko časa za ročna dela, kot do sedaj, kajti to delo me izredno veseli in tudi sprosti!

Ljubica Bačnar

## Novosti iz beležnice Jožefa Rezkala

### DELJEN DELOVNI ČAS

V podjetju »Rjava pločevina« se je zopet sestal strokovni kolegij. Poleg direktorja Ambroža Zavrtanega so se sestanka udeležili še: njegov pomočnik Francek Pomagalo, dva ali trije inženirji in sekretar Janez Pisač. Direktor Ambrož Zavrtani je potrkal s svinčnikom po mizi, si ogledal prisotne in jih nagovoril:

»Tovariši, poleg drugih tekočih zadev, katere bomo reševali pozneje, bi se danes pomenili o sledečem: Moram ugotoviti, da se je v zadnjem času delovna disciplina v »Rjavi pločevini« občutno zmanjšala. Zjutraj delavci zamujajo, ob koncu delovnega dne odhajajo domov tudi deset minut prezgodaj, malica traja namesto trideset, tudi štirideset minut. Delavci odhajajo med delovnim časom v bližnji bife brez dovolilnice. Zadnjič sem celo zalotil skopino štirih delavcev, kako so v bifeju med šihotom metali karte. Ko sem prvega vprašal ali igrajo poker ali »šnopc« mi je predrzno odgovoril, da igrajo poker, sicer pa pijejo »šnopc«. Ko sem drugemu omenil, da ga vidim povsod, samo na delovnem mestu ne, se mi je zarežal v obraz: »Tovariš direktor, tudi jaz vas ne!« S tako nedisciplino moramo odločno obračunati. Predlagajte, kaj naj ukrenemo, da se bo stanje izboljšalo.«

Strokovni kolegij je globoko sklonil glave, izgledalo je, da ga bo iz premišljevanja zdramil mogoče edinole zvonec, ki naznanja konec delovnega dne. Ker pa je sestanek potekal v zgodnjih jutranjih urah, tega ni bilo pričakovati. Po dolgem premolku in globokem razmišljanju se je zdramil sekretar Janez Pisač in predlagal:

»Tovariši, rešitev je na dlani. Kupili bomo kontrolno uro, jo namestili ob vhodu, vsak zaposleni član kolektiva bo dobil svojo kartico, ki jo bo moral žigosati ob prihodu in odhodu z dela. Kdor se tega reda ne bo držal, bo kaznovan. Poleg disciplinske komisije, mu bo grozil še odvzem dela osebnega dohodka.«

S tem predlogom so se vsi strinjali. V naslednjih dneh so naročili in tudi dobili kontrolno uro in jo namestili ob vhodu. Zraven so postavili omarico s karticami. Vsak zaposleni je ob prihodu in odhodu z delovnega mesta moral žigosati kartico. Poostrila se je tudi kontrola pri vrtarju za tiste, ki so zapuščali delovna mesta z različnimi dovolilnicami. Vsaka netočnost je bila evidentirana in primerno kaznovana. Kazen se je običajno poznala ob delitvi osebnih dohodkov v kršiteljevem žepu.

Čez čas se je zopet sestal strokovni kolegij. Ko so razrešili najnujnejša tekoča vprašanja, se je dvignil sekretar Janez Pisač:

»Tovariši, uvedba kontrolne ure se je izkazala za zelo koristno. Pridobili pa smo še nekaj: Sedaj, ko je možna popolna kontrola prihodov in odhodov, lahko mirne duše uvedemo drseči ali deljen delovni čas. Naj vam na primeru pokažem, kako bi to izgledalo. Vsak zaposleni bi vsak delovni dan opravi osem delovnih ur. Če pa bi na primer razvojniki Pavle Razvijalo zaradi nujnih opravkov prišel na delo šele ob osmih namesto ob šestih, bi lahko potegnili delo do štirih. Kdo je za tak predlog?«

Vsi prisotni so se z drsečim delovnim časom strinjali. Sklenili so, da predlog dajo v potrditev delavskemu svetu.

Sestal se je delavski svet. Po službeni dolžnosti prisotni sekretar Janez Pisač je na kratko pojasnil smisel in namen drsnega delovnega časa. Tudi delavski svet se je s predlogom strinjal, le strugar Jakob Ostružek, ki je sedel v kotu, je ugovarjal: »Tovariši, vse lepo in prav! Toda, tak delovni čas bo prišel prav na primer razvojniki Pavleku Razvijalu, čeprav ne vem kakšne nujne opravke naj bi imel že ob šestih zjutraj, saj je takrat bife še zaprt. Kdaj pa naj manjkajoče ure nadoknadim jaz, saj dobim ob dveh zameno v podobi strugarja Mihca Strugala. Ta pa že ne bo čakal do štirih, da bom jaz opravil primanjkljaj, sam pa delal do polnoči. Torej, smo delavci na strojih v neenakopravnem položaju. Če sprejmemo tako sklep, smo kompletni osli!«

V sejni sobi je završalo kot v čebeljem panju. Razvila bi se bila ostra razprava za ali proti, ampak se ni. Sekretar Janez Pisač je bil takih položajev že vajen. Držal je vajeti trdno v rokah in je vedel kaj mu je storiti. Hitro se je dvignil, zahteval tišino in nagovoril navzoče:

»Tovariši, zahtevam, da ne obračate pozornosti na žlobudranje teoa Jakoba Ostružka. Vsi vemo, da ni kaj prida delavec, kar se vidi tudi po normi, ki jo že drugi mesec ni izpolnil stoo odstotno. Je vedno proti vsakemu sklepu samoupravnih organov, vedno kritizira Ščuval je že tudi svoje tovariše k prekinitvi dela. Glavni razlog, da je proti drsečemu času pa je v tem, ker tudi sam zamuja. Ta mesec je že tretjič zamudil petnajst minut, in sedaj ga skrbi, kako bo to nadoknadil. Slišati pa je tudi, da se ga ne braniti niti za strojem, niti za šankom. Tovariši, kdo je za ta sklep?« Strugar Jakob Ostružek je pod težo dokazov klonil, čisto se je zgrbil in stisnil v kot, postal je majhen, da bi lahko zlezal skozi šivankino uho. Delavski svet pa je seveda po stari navadi sklep soglasno sprejel.

Minilo je precej časa. Delavci so pridno žigosali kontrolne karte, uporabljali drsni delovni čas in vse je izgledalo v najlepšem redu. Nekoč je zopet zasedal delavski svet in takrat je počilo. Sekretar Janez Pisač je nagovoril zbrane:

»Tovariši, pomeniti se moramo o drsečem delovnem času in kontrolni uri. Odkar sta uvedeni ti dve novosti, se je stanje v »Rjavi pločevini« močno izboljšalo. Popravila se je disciplina, manj je zamud. Zamude so nadoknadene, če niso, so storilci močno oškodovani pri osebnih dohodkih. Skratka, videli ste, da smo imeli prav, ko nisimo poslušali Jakoba Ostružka.«

Strugar Jakob Ostružek pa se ni stisnil v kot, kakor je pričakoval sekretar, ampak se je dvignil in prešel v napad:

»Tovariši, ne vem, ali je naš sekretar slep in gluhi, ko pravi, da je s temi stvarmi vse v najlepšem redu, ali pa se takega samo dela. Vam bom pa jaz postregel z nekaj ocvirki, da se vam ne bo drseči čas zataknil v grlo. Vzemimo na primer našega razvojnika Pavleka Razvijala. Zjutraj mirno čaka, da je ura sedem, ko se odpre bife »Pri žejnem Lojzku«. Tam ga pljuske vase kozarček ali dva in odide na delo. Izgubljeno uro nadoknadi popoldne, ampak kako! Snažilka Franca Omelo ga je že trikrat zasačila, kako mirno vleče dreto za svojo pisalno mizo. Zadnjič ga celo ni hotela prebuditi, da se je revež zdramil šele ob osmih zvečer. Ker bi moral delati le do štirih,

je imel štiri ure v dobrem, katere je izkoristil naslednji dan, ko je prišel na delo šele ob desetih, ravno prav, da je še ulovil malico.

Ali pa naš tehnik Josip Računal! Zadnjič je bil v primanjkljaju za šest ur. Popoldne jih je prišel nadoknaditi ob treh. Žigosal je kartico in mirno odšel k »Žejnemu Lojzku«. Tam je opravljal svoj primanjkljaj do devetih, ko je odšel nazaj v »Rjavo pločevino«, kjer je žigosal karto in odšel domov.

Sedaj pa pogledjmo našo ekonomistko Matildo Papirnato. Njen mož Vencelj Papirnat, ki je obenem njen šef, pride na delo točno ob šestih, kakor s za šefa ekonomskega oddelka tudi spodobi. Pri vhodu žigosa tudi ženino kartico. Matilda pa medtem mirno spi še kako uro ali dve, potem še steče v trgovino po nakupih in povabi prijateljico na kavo. Na delo pride sredi dopoldneva, saj ima kartico žigosano.

Tu je še naš kovač Gašper Nakovalo. Kadar ga sredi dopoldneva zapraska po grlu, zabriše kladivo v kot huje, kakor berač prazno malho po bregu in odide k mojstru. Ker gradi hišo, se mu zlaže, da so mu pripeljali opeko in jo mora nujno iti razložiti, pri tem mu bo pomagal še sodelavec kovač Štefan Tolkalo. Mojster jima napiše prepustnice in oba na vrat na nos odhitita zlagati opeke v krčmo »Pri mokri Katri«. Vrneta se šele čez uro ali ali dve, seveda krepko obložena z opekami, včasih prinesejo kakšno opeko še s seboj v žepu.

Kaj pa naš prodajni referent Miha Prodan in njegova tajnica Angelca Tipkalo? Miha Prodan odide domov že ob enih, kartico pa mu ob dveh žigosa Angelca Tipkalo. Zadnjič sem jo zalotil, kako je žigosala karte skoraj polovici

prodajnega oddelka.

Tudi naš nabavni Jožek Kupovalo se je znašel. Kadar mu primanjkuje delovnih ur, se odpelje v bližnje mesto po material. Nazaj bi lahko prišel že pred drugo, pa rajši zavije k »Mokri Katri«, kjer nadoknadi primanjkljaj in se šele potem vrne v »Rjavo pločevino«. Takih in podobnih primerov je še veliko, zato ni čudno, če se je zadnjič razkuril vrtalec Matija Svedralo. Na delo je prišel pravočasno, ker pa je bila kontrolna ura prehitra, mu je žigosala dve minuti zamude. Tako je bil ob petnajst minut. Ker jih zaradi izmenskega dela ne bo mogel nadoknaditi, jih bo plačal. Od jeze je tako pritisnil na urin vzvod, da mu je ostal v roki. Ker je grozil vodji vzdrževanja Francu Popravljaču, da mu bo uro razbil na glavi, če je ne bo pravilno naravnal, ga je ta dal na disciplinsko komisijo. Tovariši, zato mislim, da je drseči delovni čas velika potuha za slabe in nevestne delavce. Toliko zlorab, kot jih je s to zadeva, v »Rjavi pločevini« še ni bilo, zato predlagam, da drseči delovni čas nemudoma odpravimo.

Sedaj je postal majhen sekretar Janez Pisač. Izgovoril se je, da nujno mora na sestanek komisije za OD in predčasno zapustil delavski svet. Pa mislite, da so drseči delovni čas odpravili? Kje pa! Le kdo bo poslušal blebetanje nekega strugarja Jakoba Ostružka, katerega vsi poznamo, da je kritizer, zabušant in hujskač! Pa tudi sicer je takle delovni čas čisto spodobna zadeva, kajne? Marsikomu izmed nas pride kdaj pa kdaj taka stvar zelo prav. Če jo že imamo, zakaj jo ne bi izkoristili. Slaba stvar je samo tista, ki se ne uporablja!

Matevž Pečelin

## Športne novice

Končana je tudi namiznoteniška trim liga, katera je potekala v zimskem času. Tekmovanje jepotekalo ekipno, posamezno in pa v dvojicah. Celotnega tekmovanja se je udeležilo približno 60 tekmovalcev, tekmovalk na žalost ni bilo.

Med ekipami je prvo mesto zasedla postava iz Vrsnika in Ledin — Vrle I, pred prvo ekipo Kladivarja, tretji pa je bil Kladivar II. Pri posameznikih je prvo mesto osvojil Mlinar Franci (Alpina), drugi Gaber Srečo (Kladivar), tretje mesto pa sta si razdelila Kopač Aleš in Vehar Tomaž (Šus). V dvojicah sta slavila igralca iz Vrle I, drugi pa je bil par iz Kladivarja; Šorli Marjan, Kogovšek Lojze. V celoti vzeto je dosegel Kladivar še en lep uspeh, saj je skupno pobral največ kolajn.

Na Bedrihu pa je bilo prizorišče sindikalne tekme Kladivarja v veleslalomu. Že vnaprej se je vedelo, da bo to hud obračun med najboljšimi in hkrati boj za najboljšo ekipo, ki je potem odpotovala na Areh meriti moči z najboljšimi tekmovalci v ZPS. Tudi vreme je bilo tekmovalcem izredno naklonjeno, s tem pa je tekma še pridobila na zanimivosti.

Rezultati sindikalne tekme:

### ZENSKES DO 30 LET

1. Andreja Smeh	29,21
2. Romana Oblak	30,05
3. Irena Krvina	33,45

### MOŠKI OD 40—50 LET

1. Vinko Albreht	27,59
2. Bogdan Erznožnik	31,62
3. Jože Zupančič	40,51

### MOŠKI OD 30—39 LET

1. Marjan Šoril	27,30
2. Mirko Oblak	27,32
3. Tone Kristan	28,75

### MOŠKI DO 29 LET

1. Dušan Seljak	24,05
2. Lado Žakelj	26,28
3. Zoran Homec	26,63

Manj sreče z vremenom pa so imeli prireditelji na Arehu, kjer je bila tekma za CVETKIN MEMORIAL. Tekmovalce je skozi tekmovanje ovirala gosta megla. No, kot kaže, pa so bili »naši« pripravljene tudi na to, saj so se odlično odrezali, osvojili pa so kar tri kolajne. Pri dekletih je bila Andreja Smeh druga, takoj za njo na tretjem mestu pa Romana Oblak. Pri moških je v kategoriji od 20—30 let zmagal Dušan Seljak, med drugimi je premagal tudi bivšega državnega reprezentanta Sitarja.

Že naslednji dan, v nedeljo, 26. februarja pa je bila na Goropekah žirovska sindikalna tekma v veleslalomu, katere se je udeležilo prek 100 tekmovalcev in tekmovalk. Spet je nagajalo vreme, vendar je bilo tekmovanje speljano do konca. Med tekmovalci iz Kladivarja je Andreja Smeh zmagala v svoji kategoriji, Lado Žakelj je v kategoriji do 25 let zasedel prvo mesto s tretjim absolutnim časom, Dušan Benedik pa je bil v isti kategoriji tretji. V skupnem seštevku je zmagala Alpina, ki je zbrala 241,1 točk, drugi je bil Kladivar s 172,3 točkami, tretja pa Etiketa s 157,2 točkama.

Srečo

## V pokoj je odšla Cecilija Pagon



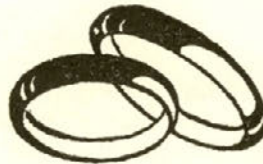
Mislím, da ni med nami sodelavca, ki ne bi poznal našo delavko Cecilijo Pagon, ki je po 23 letih delovne dobe šla v pokoj. Rojena je bila leta 1923 in se kot ena izmed prvih delavk zaposlila v DO Kladivar v montaži šestil pri Gantarju v Novi vasi. Ves čas je opravljala tudi razna druga dela kot pomožni strugar ali pomožni vrtalec. Njeno minulo delo ima velike zasluge tudi pri programu proizvodnje zatičev, saj jih je prav ona izdelovala na univerzalnem stružnem stroju več let. Svoje delo je opravljala vestno in z zanosom, ter dokazala, da se da tako veliko narediti.

Pri odhodu v pokoj ji želimo še veliko let trdnega zdravja, ob priliki pa bomo veseli njenega obiska.

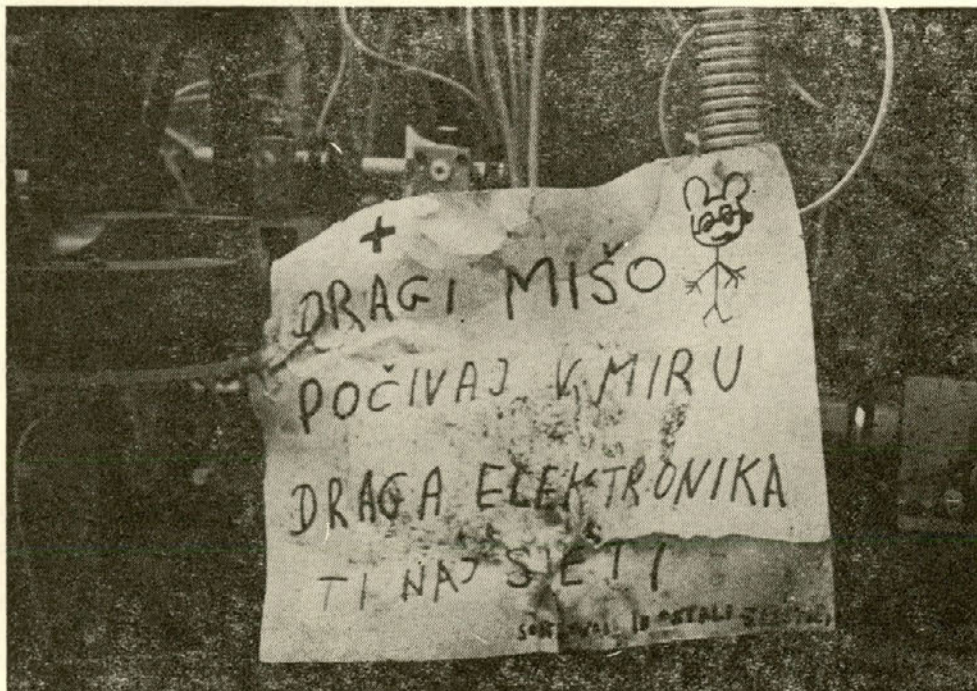
## Poročili so se:

Tinca Žust in Marko Gantar, Anton Šubic

Iskreno čestitamo!



## POSNETEK LETA

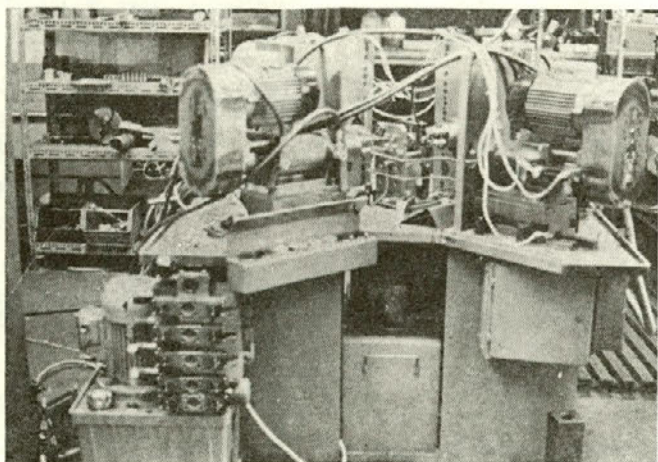


## Zanimivosti iz DO

### Korak k povečanju produktivnosti

Na oddelku vzdrževanje je bil dalj časa v poizkusnem pogonu vrtni avtomat, na katerem smo že izdelali nekaj serij polizdelkov, medtem ko je trenutno v fazi dovršitve. Stroj je plod domače tehnologije in zgrajen iz domačega materiala ter naših izdelkov. Zanimiv je zaradi

svoje konstrukcije in zaradi načina dela, ker v zelo kratkem času opravi več obdelovalnih operacij. Stroj je univerzalne izvedbe in izdelan tako, da so na mizi nameščene štiri vrtnalke podajalne enote, v sredini mize za orodje za vpenjanje obdelovanca in vodenje rezilnega orodja. Krmiljenje in podajanje je izvedeno s hidravličnim pogonskim agregatom iz našega programa ter krmilnim modulom, ki je bil razvit prav za ta namen,



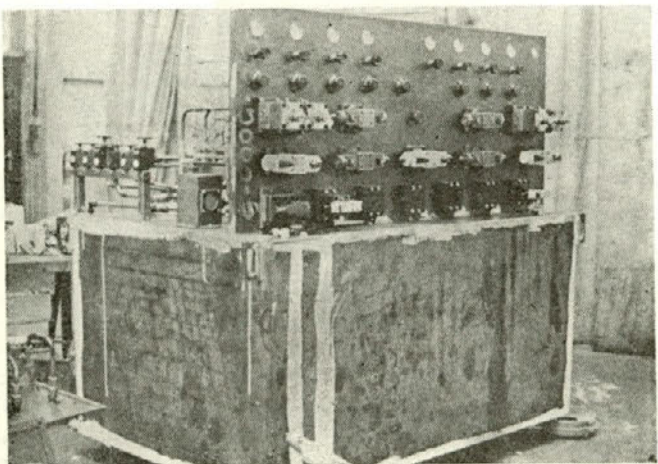
kar je hkrati tudi že izboljšava glede na prvotno zamisel. Z uporabo večvretenskih glav lahko uporabimo tudi večje število orodij kot npr. svedri, povrtala grezila, frezarji ipd. Vpenjalno orodje je možno zamenjati z drugim oz. ga prilagoditi drugemu obdelovancu. Vpenjanje in izmetavanje je pnevmatično ter je tako posluževanje enostavno in hitro. Znano je, da so tovrstni avtomati zelo produktivni. Dosegajo izredno visoko kvaliteto izdelave ter delajo praktično brez izmeta. Na osnovi izkušenj, ki so pridobljene pri tem delu, se v tehnološkem oddelku predvideva tudi avtomatizacija nekaterih drugih obdelovancev, kar pa bo pogojeno z velikostjo serij, kajti v nasprotnem primeru taka investicija ne bo ekonomična.

Glede na klasični način obdelave — mišljeno vrtanje, smo s tem strojem z uporabo večvretenskih glav uspeli občutno skrajšati čase izdelave pri posameznih polizdelkih in sicer:

- ohišje MHR-035
- ohišje MHR-045
- ohišje MHR-060
- ohišje KV-10
- od 15 ur na 4 ure
- od 11 ur na 2 uri
- od 17 ur na 2,5 ure
- od 17 ur na 9,5 ure

Predvideva se, da bo stroj delal s konstantno zanesljivostjo tudi daljšo življenjsko dobo.

#### Agregat za HE Mavčiče



Trenutno je na oddelku hidravlične opreme v izdelavi hidravlični pogonski agregat nekoliko večje izvedbe kot jih izdelujemo običajno. Agregat ima rezervoar z 2000 l olja. Na njem so nameščeni trije elektromotorji moči

18,5 KW s črpalkami, ki imajo pretok 50 l/min, poleg tega pa tudi vsa ostala hidravlična oprema. Agregat deluje pri delovnem tlaku 160 atm in je namenjen za pogon olja, kateri spušča in dviga zapornico v hidrocentrali Mavčiče pri Medvodah. Naročnik izdelka je Metalna Maribor, ki je naročila agregat meseca julija preteklo leto, rok dobave pa je v začetku letošnjega leta.

#### Proizvodno delo za dijake usmerjenega izobraževanja



Marko Bogataj — štipendist, opravlja proizvodno delo v strojnem oddelku

Po zakonu o usmerjenem izobraževanju, morajo vsi dijaki v I. letniku srednjih šol opravljati 10-dnevno proizvodno delo v DO. Namen tega je, da se posamezniki, ki so se odločili za tak poklic, seznanijo in spoznajo delovni proces, samoupravno dejavnost, varnost pri delu ter da odnesejo iz DO s seboj svoje vtise, ki naj bi jim koristili pri nadaljnjem izobraževanju. Seveda, ker so vsi dijaki še zelo mladi jih je treba pri delu voditi in jim pokazati, kar jih v zvezi z njihovim bodočim delom zanima. Najpomembnejši je seveda že prvi stik z DO. Proizvodno delo v DO Klavdivar omogočimo vsem našim študentom, ki se šolajo na kovinarski oz.

šoli v Škofji Loki, poleg tega pa na osnovi pogodbe sprejmemo tudi dijake iz administrativno-ekonomskega centra v Kranju. Povprečno so v DO naenkrat na delu štirje dijaki. Naši študenti opravljajo prvo leto v DO bolj enostavna dela, višji letniki pa so že razporejeni po posameznih usmeritvah in strojih, v montaži, v kontroli, ipd. Izbiro dijakov za poklic izvedemo šele po končanem prvem letniku izobraževanja glede na dosežen uspeh v šoli. Vsi dijaki morajo po končanem šolanju opravljati pripravniško prakso in na koncu le-te tudi strokovni izpit, kar je pogoj za razporeditev na ustrezno delovno mesto, ki pa jo opravi komisija za delovna razmerja.

## Obisk sejma

V začetku februarja smo obiskali v švicarskem mestu Zürichu sejem z naslovom: »INDUSTRIAL HANDLING 84 — internacionalni strokovni sejem za moderno industrijsko proizvodnjo«. Je tradicionalni sejem in ta je bil že sedmi po vrsti.

Na sejmu je razstavljal izključno zahodna Evropa, ZDA in Japonska. Glavnina razstavljalcev razstavlja komponente, pa tudi kompletne sisteme za avtomatizacijo predvsem dodajanja in montaže, v manjši meri pa obdelave in kontrole. Nekatere teh elementov mi izdelujemo v sklopu programa »Avtomatizacije strege«, zato smo največ pozornosti posvetili novostim na področju vibratorjev, manipulatorjev, vijačnikov pa tudi industrijskih

robotov. Na tem sejmu razstavlajo še proizvajalci treh področij, ki so bolj ali manj vezani na osnovno področje. Prvo je tehnika spajanja delov in to z vijačenjem, kovičenjem, lepljenjem, varjenjem ter razne specialne postopke; drugo področje prikazuje senzorje za merjenje različnih fizikalnih veličin od mehanskih do električnih ter specialne za merjenje emisij in varnosti, tretje področje pa naprave za zajemanje in obdelavo raznih proizvodnih podatkov.

Videli smo nove tehnične rešitve tako nekaterih pomembnih detajlov kakor tudi splošni trend razvoja, katere bomo morali čimprej upoštevati pri razvoju in izdelavi na izdelkih v našem proizvodnem programu, če bomo hoteli dohitevati vse hitrejši razvoj v svetu.

---

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

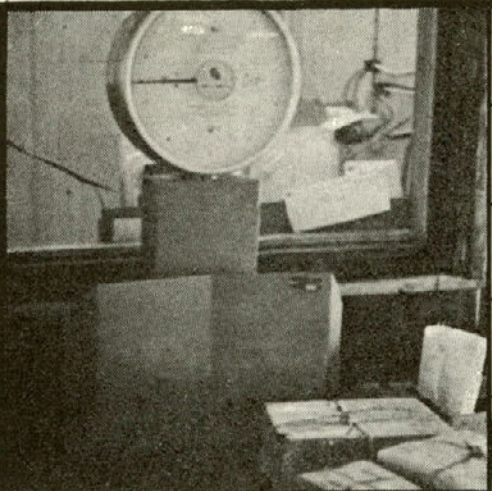

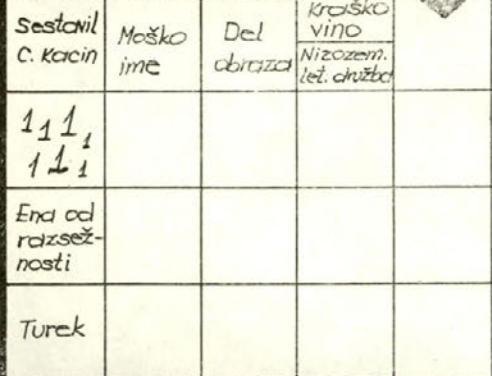


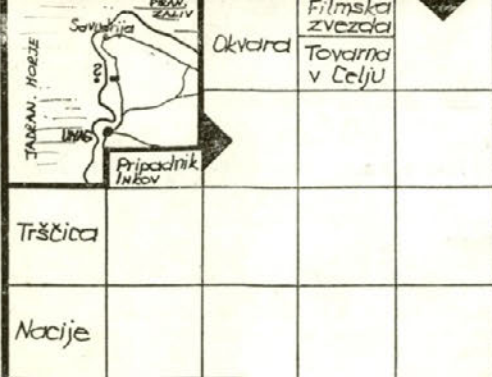
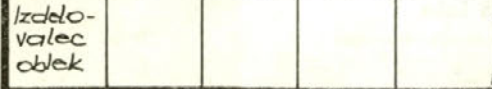


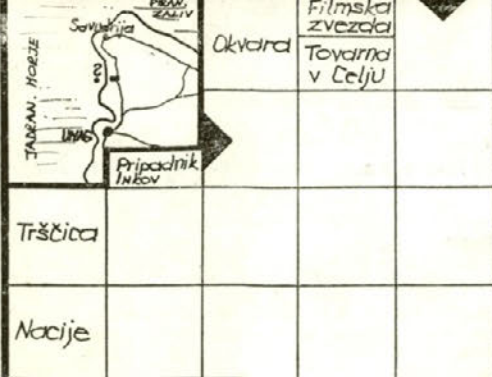
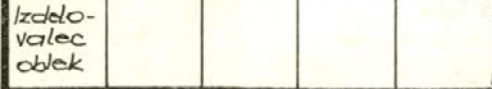

Ureja ga odbor za obveščanje:

člani: Marija Žakelj, Matevž Pečelin, Marko Pagon  
Ciril Kacin — glavni urednik  
Franc Temelj — odgovorni urednik  
Marjan Poljanšek — predsednik

Izhaja dvomesečno, naklada 300 izvodov

Tisk: Embalažno grafično podjetje Škofja Loka

---

					Vrsta nerjavečega jekla	Propagandni ukrep	Arabski žrebec	Junak angl. ljud. balad (Robin)	VELIKO USPEHA PRI REŠEVANJU	Blazinjak	Staro ime za Irsko	
					Drobni delci v zraku				Kardelj Edvard Pleten nahrbtnik			
					Rešeto, sito			Oziralni zaimok Sumerjaki boginja zemlje				
					V redcu		Orodje za ukrašitev sužnjevcv					
					Selen		Karenira					
Sestavitelj c. kacin	Moško ime	Del obrazca	Kraško vino Nizozem. let. družba									
111 111				Stara mašina (primaraka)								
				Veznik								
Ena od razsežnosti							ZPS					
Turek				Splavar	Industr. mesto v Porurju							
				France Bevk			Smučarski klub Trenje		Koordinacijski odbor KLADIYAR	Neugodna situacija v gospodarstvu	Aleš Kunaver	
				It. slikar					Krasigij Aleksej			
				Kratek izrek					Slonov zob			
				Okvara	Filmska zvezda Tovarna v Celju			Organ pri žločku za izločanje Mesto pri S. franciscu Temeljna značilnost				Najvišja karta
Trščica				Pritrdilnica	Žival, ki leta Ivan Čapek							
Nacije							Kravnica					
Izdela-valet oblec							Dvojica				