

# Novoles

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA LESNEGA KOMBINATA „NOVOLES“ STRAŽA PRI NOVEM MESTU

## Sindikati: naloge so že zastavljene

Janko Goleš, direktor splošnega sektorja našega podjetja, je bil izvoljen za predsednika sindikata delavcev lesne industrije in gozdarstva SRS. Ob tej priložnosti smo mu zastavili nekaj vprašanj.

„Kako si zamišljaš uspešnost dela predsednika sindikata lesnih delavcev, panoge, ki spada med najuspešnejše v Sloveniji?“

— Sodim, da je uspešnost dela predsednika odvisna predvsem od predsedstva, katerega član sem, in ki bo v prihodnjem štiriletnem obdobju nosil glavno breme pri uresničevanju zadanih nalog. Sindikalna konferenca delavcev lesne industrije in gozdarstva SR Slovenije je na svoji ustanovitveni seji izglasovala programske naloge, ki jim bo posvetila največjo pozornost v prihodnjem obdobju. To pomeni, da bo na prvem mestu uresničevanje ustavnih določil v praksi, vsebinsko izgrajevanje TOZD, prizadevanje za stabilnejši razvoj gospodarstva, skrb za družbeni standard in socialno varnost, za čim uspešnejšo organiziranost in uveljavitev sindikata v delovni organizaciji, vključevanje v delo pri nastajanju in realizaciji samoupravnih sporazumov o združevanju dela in sredstev v sestavljene organizacije združenega dela.

Naštel sem le del nalog, ki stojijo pred nami. Seveda pa se zavedamo situacije, v kateri smo začeli delo, in tudi pomena, ki ga ima lesna industrija in gozdarstvo v naši republici.

Povedati je treba, da lesno-gozdarska industrijska proizvodnja predstavlja v slovenskem gospodarstvu lep delež, saj je po ustvarjanem družbenem produktu na tretjem mestu med industrijskimi vejami. Posebno za lesno industrijo je v zadnjem obdobju značilna izredna proizvodna ekspanzija, delitev dela, specializacija ter svetovna kvaliteta. Še prav posebej bi omenil, da je letošnja pomlad prinesla lesarjem tudi dve močni integraciji: Slovenijales in UNILES, v katerih se je znašla praktično vsa pohištvena industrija in lesna trgovina. Mislim pa, da bo potrebno poslovno povezanost in integracije še bolj pospeševati.

„Z novo ustavo se je še poglobilo samoupravno odločanje neposrednih proizvajalcev. Kakšen naj bi bil doprinos sindikata, da bodo načela čim bolj izpopolnjena?“

— Kot sem že dejal, je naša osrednja naloga uresničevanje ustavnih določil. Ustavi SFRJ in SRS kot najvišja pravno-politična dokumenta govorita tudi o vlogi in položaju sindikata kot najširši in največji organizaciji delavskega razreda. Samoupravljanje uresničujejo

delavci v organizacijah združenega dela neposredno z vzpostavljanjem delegatskih razmerij, s ciljem, da bi delavec postal ne glede na obliko odločanja edini subjekt upravljalkega procesa. Zato so tudi vsa naša prizade-

spreminjali in spremenili. Zavedati se moramo, da je še polno različnih interesov in poskusov odtujevanja in „komandiranja“, zato se bo potrebno sporazumevati in dogovarjati o vseh medsebojnih odnosih. Sindikat je tudi ustavno pooblaščen dati pobudo za samoupravno sporazumevanje in dogovarjanje, kjer tudi sam neposredno sodeluje in daje predloge, ki se nanašajo na materialni in družbeni položaj delavskega razreda. Na kratko povedano: pri uresničevanju ustave ne sme biti kompromisov!

„Si športnik. Kaj meniš o tej obliki sindikalne dejavnosti?“

— Sportna rekreacija je tudi dobila mesto v programu naše konference. Sodim, da se je potrebno še bolj intenzivno lotiti organiziranja športnih srečanj, predvsem v TOZD in na nivoju delovne organizacije. Šele potem se naj bi ta dejavnost odvijala med podjetji v občini ali republici. Da bi čim prej omogočili delavcem vsakodnevno športno aktivnost, organizira sindikat posebne tečaje za voditelje rekreacije. Nujno bi bilo, da bi imela večja podjetja posebnega strokovnjaka, ki bi se poklicno ukvarjal s to dejavnostjo.

Novemu predsedniku čestitam za izvolitev in mu želimo veliko uspehov pri delu.



Janko Goleš

vanja v osnovi zastavljena tako, da se bomo borili za to, da bodo delavci odločali o celotni družbeni reprodukciji. Seveda se zavedamo, da ustava sama po sebi še ni prinesla celovitega samoupravljanja, ampak daje delavcu vodilno vlogo v samoupravni družbi. Sindikat kot organizacija delavcev pa se mora zavedati te možnosti, zato se aktivnost ne bo mogla več končati samo pri deklaracijah in besedičenju, temveč moramo delovati tako, da bomo odnose, ki so do sedaj vladali, resnično





Pogled v TSP: oblazinjenje sedežev za stilno pohištvo.



**V Trstu drugi**

Četrto tradicionalno odbojarsko srečanje med ekipami Centralšpeda iz Trsta, Javora in Novolesa je bilo tokrat v Trstu. Novost tega srečanja je nastop ženskih ekip Centralšpeda in Novolesa; Rezultati tekem: Centralšped – Javor 2 : 0, Centralšped – Novoles 2 : 1, Novoles – Javor 2 : 0.

Tako je prvo mesto osvojila ekipa Centralšpeda, pred Novolesom in Javorom.

Tekma ženskih ekip Novolesa in Centralšpeda se je končala z zmago Centralšpeda z 2 : 0.

Poleg športnega namena se na teh srečanjih krepijo tudi stiki z zamejskimi Slovenci.

## Skrb za varstvo pri delu

Nemalokrat se postavlja vprašanje, kdo bo skrbel za varno delo v naši organizaciji, pa naj gre za tehnično, zdravstveno ali požarno varnost. Res je, da imamo v ta namen organizirano posebno službo za varstvo pri delu, ki dela po svojem programu, ker spada lesna industrija v kategorijo industrij s povečano nevarnostjo. Končno pa takšno organizacijo službe predpisuje tudi zakon.

Temeljni zakon o varstvu pri delu in zakon o varstvu pri delu določata obveznosti v zvezi z varstvom pri delu delovni organizaciji, njenim samoupravnim organom, vodilnim osebam in neposrednim proizvajalcem.

Tako pridemo do zaključka, da je skrb za varstvo pri delu naloga nas vseh. Pa tudi interes nas vseh je, podkrepjen celo z ekonomskega stališča, katerega vedno tako trdovratno zagovarjamo, da obvarujemo delavca na delovnem mestu pred poškodbami in akutnimi oziroma poklicnimi obolenji. Za primer naj navedem, da nas velja težja poškodba delavca na delu približno 60.000,00 din, pri čemer so všteti direktni in indirektni stroški.

Za preprečevanje nezgod v organizaciji združenega dela in poklicnih obolenj so predpisana določila za varno upravljanje s stroji in napravami, za vzdrževanje strojev in naprav ter za uvedbo splošnih varnostnih volj, da samo služba varstva pri

ukrepov na strojih, napravah in v delovnih prostorih ter pri uporabi vseh sredstev za delo.

Služba za varstvo pri delu v takšni sestavi v organizaciji s 1600 zaposlenimi delavci nima pravice opravljati vseh nalog sama, pa tudi izvajanje brez sodelovanja ostalih v organizaciji ponavadi ne rodi uspeha. Ni delu pozna in izvaja omenjene predpise in določila. Položaj je takšen, da se vodilni delavci o osnovah varstva seznanjajo ob periodičnih preizkusih znanja iz varstva pri delu, ko pa bi to znanje kasneje morali uporabiti v praksi, jim v glavnem ostane čas samo za proizvodno problematiko. Nerazumljivo je tudi vedenje velikega števila neposrednih proizvajalcev, ko skušajo opraviti preizkus znanja iz varstva pri delu s pomanjkljivim znanjem, pogosto kršijo ali ne upoštevajo varnostnih predpisov, kar potem slabo vpliva na končno oceno stanja varstva pri delu v naši organizaciji.

Zavedati se moramo, da imajo ravno neposredni proizvajalci največji vpliv na varstvo pri delu, posebno sedaj z novim samoupravnim odločanjem v temeljnih organizacijah združenega dela. Na ta način imajo neposredni proizvajalci vse pogoje, da hitreje in bolj učinkovito uresničujejo pereče probleme v zvezi z varstvom pri delu s predlogi preko samoupravnih organov.

I. R.



Delavka in delavec v lakirnici TSP, ki je zelo sodobno opremljena. Pogoji so v njej veliko boljši, kot so bili v nekdanjih lakirnicah. (Foto: Janez Pezelj)



# Sejem strojev za lesno industrijo

Kot vedno je bil tudi letošnji Interbimal (milanski sejem strojev za lesno industrijo) prikaz zmogljivosti italijanske industrije strojev, pri čemer moramo poudariti, da ni manjkal noben važnejši evropski proizvajalec lesnoobdelovalnih strojev. Med slavnimi imeni, kot so Rye, Wadkin, Guilliet, Buerkle, Schwabediessen, Gabiani, Cremona itd. se je predstavila tudi ljubljanska Žičnica s serijo nadmiznih rezkarjev, ki spadajo med boljše v Evropi.

Zaradi planiranih rekonstrukcij TSP je moje zanimanje veljalo predvsem strojem in napravam, ki bi prišle v poštev v razširjenem in moderniziranem obratu. Poleg tega sem še dobil podrobne informacije o strojih, ki so na letošnjem seznamu nabav. Žal ni bilo na razstavi kopirke firme Zuckermann, ki pa je dobro poznana, saj je bila že dvakrat razstavljena v Hannoveru.

S posebno pozornostjo sem si ogledal in dobil ustrezne podatke o lakirnicah. Pri tem ne morem mimo razveseljive ugotovitve, da so se razni sto in večmeterski kanali skrajšali na približno trideset metrov dolžine za eno fazo. V tej dolžini je vse od valjčnega nanosa barve, polivalnega stroja, predušenja, sušenja do raznega brušenja. Pri tem je treba upoštevati, da so sedaj skoraj vsi proizvajalci šli na sistem etažnega sušilnega kanala, ki ga je prva uvedla nemška firma Wemhoener, o čemer sem že poročal pred časom. Takrat sem ta sistem priporočil kot primeren za TSP, pri čemer ostajam še sedaj, in v koristnost tega sem še bolj prepričan. Pri večetažnem kanalu gre za sistem vozičkov, le da to niso vozički v klasičnem smislu, ampak gnane etaže z dvema medetažnima vozičkoma (na vsakem koncu en), ki izdelke, ki pridejo na konec etaže, vedno dvignejo za etažo višje in s tem tudi v območje višje temperature. Pomembno je tudi povedati, da se grelci, predgrelci in sploh grelna tehnika tako silovito hitro razvija, da je vsako leto kaj novega.

Tudi pri lakirniških strojih je videti vedno kaj novega. Če smo pred dvema letoma omenjali kot izrazito novost pretočni stroj za brizganje omarnih front, bi letos lahko označili kot novost dvovaljni nanašalec barve firme Buerkle, za katerega je prodajalec trdil, da bi rešil vse naše probleme v zvezi z barvanjem front. Povedati je še treba, da je imel med vsemi valjčnimi nanašalci barve le Buerkle dva valja. Seveda je stroj zelo drag, 60.000 DM, moram reči, da bi bil za nas zaradi svoje funkcionalnosti vreden tega denarja.

Pri lakirnicah ne bi smeli prezreti še dveh strojev: spet Buerklejev polivalni stroj, ki ima izredno poenostavljeno čiščenje lakirnih glav, in fazno brusilko za lak firme Hessemann, ki brusi s kontaktnim čevljem na principu vibratorja. Mislim, da bi bil ta stroj zelo primeren za nas, ker nimamo egaliziranih iveric, ta vibrator pa dopušča mnogo večje tolerance kot n. pr. Ernstov valjčni brusilec. Še nekaj v zvezi z lakirnicami: lakirne kabine so manjše, v večjem številu in postavljene ob lakirnem kanalu. Tudi vse brušenje je v postopku, da je manj prekladanja in s tem manjša možnost poškodb elementov. Pa še to: vsi pretočni stroji so imeli prigrajene čistične krtače.

Glede na našo srednjeročno usmeritev v proizvodnjo finega masivnega pohištva in tapetništva sem skušal dobiti čimveč strokovne literature in perspektiv o tapetništvu. Treba je priznati, da do sedaj še na nobenem sejmu – vsaj na tistih, ki sem jih obiskal – nisem zasledil toliko strojev za tapetništvo. Tu je bilo praktično vse, kar se v sodobnem industrijskem tapetništvu potrebuje: od pištol za zabijanje gumbov (popolna novost), strojev za izdelavo gumbov, šivanje gumbov, polnjenje blazin, raznih šivalnih strojev (Singer, Adler) do raznih gibljivih podstavkov za obdelavo lesa z blagom. Le stroja za rezanje blaga nisem videl. Bilo pa je mnogo raznih priročnih strojkov, kakršne imamo tudi mi. Vsekakor bomo pri projektiranju tapetništva morali vse našete stroje tudi kupiti, pri tem pa je treba reči, da to niso dragi stroji, saj najdražji stane le 1.650,00 LIT, kar je v primerjavi z lakirnicami prava malenkost. Kot proizvajalci tapetniških strojev in pripomočkov so se izkazali Italijani, pa tudi Švedi imajo kaj pokazati.

Očitno se mora TSP usmeriti v tapetništvo, saj ne vem, če bi še s kakšno drugo nalozbo lahko dobili tako pozitivne rezultate. Potrebujemo stroje, ki niso dragi, in velik prostor, ki inštalacijsko sploh ni zahteven. Ob projektiranju pa ne bomo

smeli pozabiti na opažanja, o katerih sem pisal ob obisku v nemški tovarni oblazinjenega pohištva Bretz.

O montaži pohištva bi omenil, da imamo v glavnem že sedaj dovolj sodobno tehniko, medtem ko je tehnologija montaže usmerjena bolj frontalno v širokih halah, saj so montažni trakovi kratki, zato pa toliko bolj pogosti. Kot izrazito novost naj navedem karusel korpus stiskalnice, kjer se v prvi fazi korpus omare stisne in nato potuje v krogu, kjer delavci dodajo razno okovje. Stiskalnica karusel ima osem postaj. Vsekakor zelo zanimivo za kakšno veliko tovarno kuhinjskih elementov. Za velike proizvajalce so prikazali tudi razne avtomate za privijanje okovja.

Čim več podatkov sem hotel dobiti tudi o strojih za obdelavo masive, vendar se ne morem pohvaliti s kakšnim uspehom, saj je bilo zelo malo tovrstnih proizvajalcev. Tu so seveda bili vsi proizvajalci stružnic, ki za TSP zaenkrat še niso zanimive, videli smo tudi razne kopirke, ki delajo po „italijanskem sistemu“, vsi se hvalijo, kako kopirane nogice ipd. fino obrusijo, ko pa gre zares, njihova tehnika odpove. Mislim, da je sistem, ki ga uporablja Zuckerman za brušenje kopirnih elementov, veliko boljše, kot to, kar imajo Italijani.

Še za en stroj sem bil posebej zadalžen, da ocenim smotnost nabave, to je stroj za izdelavo moznikov. Med vsemi, kar jih je bilo razstavljenih, bi se odločil za sistem Loeser, ki rezka moznike z rezkalnimi glavami (kot skobeljni stroj Kupfermuehle), in karuselki formator moznikov iste firme, ki edini izmetuje škart. Žal niso razstavljali Angleži, za katere je znano, da imajo dobre tovrstne stroje. Celoten predloženi komplet stane približno 30.000 DM, z nabavo pa bi bil Novoles kompleksno oskrbljen z mozniki, zelo pa bi se tudi izboljšal izkoristek lesa (TPI Soteska rabi že poldrugi milijon moznikov mesečno!)

Posebno zanimivo področje so tudi razni stroji za krasitev lesnih elementov: pantografi, tipalni nadmizni rezkarji, stiskalnice. Pri načrtovanju za drugo leto in naprej bo treba te novosti upoštevati. Kot rešitev za krasitev vog in vencev bi predlagal sistem vtiskovanja okrasov na stiskalnicah. Zelo priročne tovrstne stroje delata italijanski

firni Borgonovo in Locattelli, medtem ko bi bil za izdelavo utorov na nogah najbolj primeren nadmizni rezkar s tipalom firme Bulleri.

Od drugih strojev za obdelavo masivnega lesa bi omenil še razne kontaktne brusilke (vse zelo velike in zelo drage), brusilke krivih elementov (KED), vrtalke (Scherr), karusele, oscilirne vrtalke, čeparke in še različne standardne izvedbe strojev za obdelavo masivnega lesa. Omenil naj še, da sem si kot posebno nalogo zadal najti robno furnirko krivih elementov, ki bi obdelavala notranji rob. Razstavljena je bila le ena; upam, da jih bo drugo leto v Hannoveru več in še bolj izpopolnjenih. Dovolj pa je bilo ponudb za običajne robne furnirke krivih elementov (Rye, Brandt), vendar mislim, da bi kazalo še malo počakati z nabavo, da naredijo tak stroj, kot si ga želimo.

Oglejmo si še izrazite novitete. Kot tako bi označil že omenjeni montažni karusel, potem drugi karusel, ki je predstavljal pretočno stiskalnico za vrata. Ker pri vratih potrebujemo daljši čas sušenja (zaradi debeline vezane plošče), so si izmislili karusel, tako da je sedaj čas sušenja le 6 minut, kar je popolnoma dovolj. Za novost bi lahko označil splošno smer v gradnji etažnih sušilnih kanalov in različnih grelcev. Zelo zanimiv je bil tudi obračalec elementov v ploskovni liniji firme SCM Rimini, ker potrebuje pol manj prostora kot prejšnji. Omembe vredno je tudi, da so se največji proizvajalci ploskovnih linij iz Italije (Gabiani, Stefani itd.) predstavili s celotnim asortimentom. Še eno zanimivost bi omenil: pred dvema letoma sem napisal, da je italijanska firma Olympia naredila stroj za lepljenje nalepkov na zajero, ki pa takrat na sejmu ni kaj preveč uspešno delal. Sedaj ni bilo niti sledu o takem stroju (bil bi zelo zanimiv za TSP), in tudi niso vedeli povedati, kdaj bo pripravljen za redno proizvodnjo, dejali pa so, da se s tem intenzivno ukvarjajo.

Če pogledamo napredek, ki ga je ta industrija dosegla v dveh letih, moramo reči, da je res izreden, zelo pa se dvigajo tudi cene. Povečal se je tudi razstavni prostor, saj obsega sedaj že štiri ogromne hale, letos pa so zgradili še 6000 m<sup>2</sup> prostora.

SLAVKO MEDLE



# Vse sile za uresničitev nalog

Od 27. do 30. maja je bil X. kongres ZK Jugoslavije. Zato mi dovolite, da v nekaj besedah povem o delu kongresa.

Smo v obdobju velikih družbenih in ekonomskih sprememb, v času, ko delovni ljudje socialistične samoupravne Jugoslavije z Zvezo komunistov na čelu gradimo novo obliko družbenih odnosov v državi. Dosegamo zmage in dobre rezultate v proizvodnji, povečujemo produktivnost in se borimo za boljši jutrišnji dan. Vsem tem premikom pa je dal svoj pečat 10. kongres ZKJ. Končali so se tudi republiški kongresi in pokrajinske konference, ki so odločno soglasno in enotno potrdili jasno smer razvoja samoupravnega socializma v Jugoslaviji in s svojimi stališči že začrtali smer in nakazali sklepe 10. kongresa ZKJ.

Lahko rečemo, da je 10. kongres ZKJ, ko so se jugoslovanski komunisti dogovorili o svojem nadaljnjem delu, zgodovinskega pomena. ZK je v času med 9. in 10. kongresom dosegla več pomembnih zmag. Med njimi so vsekakor največje zmage nad pojavi tehnokratizma, liberalizma in nacionalizma. V tem času smo napravili velik korak naprej pri graditvi našega političnega sistema. To je bila bitka za sprejem nove ustave. Ta revolucionarni korak smo napravili v težkih političnih razmerah. Od leta 1970 do 1972 je opozicija vseh barv občutila, da gre za biti ali ne biti. To je bilo tudi zapisano v pismu predsednika Tita, kjer se je postavilo vprašanje, ali bomo še naprej brez prestanka razvijali samoupravne socialistične odnose ali pa se lahko zgodi tudi kaj drugega. To je bila resna politična ocena in delovni ljudje Jugoslavije so se odločno opredelili za smer, ki izhaja iz programa ZKJ. Sprejeta je bila enotno, plebiscitarno, zato je toliko več vredno vse, kar smo napravili do 10. kongresa.

Vse uspehe smo dosegli med nenehnim političnim bojem za pravo smer ZKJ. Obsojali so nas, da se branimo pred napadi nacionalistov, tehnokratov in ostalih sovražnikov. Pa ni res! Stalno je bila ZK v ofenzivi in če si v ofenzivi, če odkriš skrivne cilje, ki so naperjeni proti vsem, kar je napredno v naši družbi, zbudiš sovražnika in se ta poskuša boriti z vsemi sredstvi, da bi te uničil in ustvaril nered, anarhijo in zrušil stabilnost.

V svoji zgodovini se je partija velikokrat znašla v težkem položaju. Pred vojno, med NOB in po vojni, ko se je morala spoprijeti s stalinizmom, je vedno ubrala pravo pot. V času ekonomskih kriz po vojni ni popustila pod mednarodnimi pritiski in si je utrla pot v jasno bodočnost, v razvoj socialistične Jugoslavije. Takrat je imela partija sovražnika na drugi strani barikade, videla ga je in je znala izbrati svoje orožje.

V boju proti nacionalizmu je bilo veliko težje. Sovražnik je bil v lastnih vrstah, celo v vodilnih strukturah. Zato je bil boj dolgotrajen in je trajal od 17. seje predsedstva ZKJ na Brionih do pred kratkim.

Se vedno ne moremo reči, da smo sovražnika uničili, vendar bo boj proti njemu uspešen, če se ga bomo lotili vsi, vse politične organizacije, ZK, SZDL in delovni ljudje. V tem boju je nastajala nova ustava, ki prvič v zgodovini razvoja delavskega razreda omogoča delavcu, da neposredno odloča o svojem delu in dohodku. To ni več poskus razvoja samoupravljanja, to je dejstvo in to dejstvo spremljajo delovni ljudje vsega sveta. Seveda smo zaradi takega razvoja tarča sovražnikov, ki živijo okrog nas, vendar je zgodovina dokazala, da bomo z nadaljnjim revolucionarnim bojem lahko v celoti uresnili in trdno gradili ustavna načela v naši družbi.

Zavedati se bomo morali, da bo delegatski način upravljanja zaživel, da mu bomo dali podporo, da bomo nenehno pripravljene pomagati v težavah, ki bodo nastale pri novem načinu upravljanja. Se vedno so vprašanja, ali nam bo to uspelo. Mora nam uspeti, saj smo se spraševali tudi, ali bodo uspeli delavski sveti, ko smo sprejeli zgodovinsko načelo: „Tovarne delavcem!“ V tovarnah naj upravljajo delovni ljudje, ne pa administrativni centri. In uspelo je!

Veliko dela nas še čaka, vendar se čedalje bolj zavedamo, da delamo za sebe in to je osnovni pogoj za nadaljnji uspeh.

Kot bijemo bitko na političnem področju, moramo biti bitko tudi na ekonomskem. Boriti se moramo za večjo proizvodnjo, za boljšo produktivnost in kvaliteto, kajti kvaliteto in produktivno delo nam odpira pot proti boljšemu standardu. Na ta način bomo dosegli večji dohodek in ga bomo tudi delili. To je tudi osnovni moto ustave, kajti najprej je treba dohodek ustvariti, da ga potem deliš. To

je tudi bitka za stabilizacijo naše gospodarstva. To bitko bojujemo vsi od delavca, do vlade. Ugotoviti moramo, da si od kljub velikim težavam, ki so tudi pogojene z mednarodno krizo, utiramo pot naprej, neposredno idejno in politično bojevali zanje.

Spomnimo se nelikvidnosti, ki je bila tako močna in nevarna, vendar smo jo v prejšnji meri že premagali. Na enak način, strpno in vztrajno bi morali odpraviti tudi ostale gospodarske težave, kot so inflacija, dviganje cen in podobno. Omenjene naloge bomo uresnili, če bomo razvijali in krepili proizvodne sile, ter ustvarjali samoupravne socialistične odnose in se tudi neposredno idejno in politično bojevali zanje.

Zato moramo enakomerno razvijati proizvodne osnove družbenega dela, vstevši naj sodobnejšo tehniko in tehnologijo. Nadalje moramo krepiti sistem družbenega dogovarjanja in samoupravnega sporazumevanja.

Resolucije X. kongresa to problematiko izčrpno obravnavajo in nam bodo v pomoč pri nadaljnjem delu.

Kongres je spregovoril tudi o izobraževanju. Zavedati se moramo, da to ni majhen problem. Brez pravilno izobraženega delovnega človeka ne bomo mogli pripeljati našega gospodarstva na bolj trdno pot.

Imamo veliko šol, ki pa niso več prilagojene današnjemu stanju in današnjim potrebam. Učni program je nabit, šolanje dolgotrajno, učinek ni zadovoljiv. Sistem študija ni usklajen s potrebami v gospodarstvu. Zato morajo spremembe sistema in izobraževanja upoštevati naslednje vsebinske zahteve:

– marksizem, pojmovan celovito, kot filozofija, znanstvena teorija, ideologija in praksa delavskega razreda mora postati osnova celotnega vzgojno izobraževalnega sistema;

– vsebino, metode, sredstva in organizacijo vzgoje in izobraževanja na vseh ravneh je treba stalno posodabljati in izpopolnjevati;

– poklicno in dopolnilno izobraževanje po osnovni šoli mora biti odprt in gibljiv šolski sistem, ki omogoča mladim izpopolnjevanje na vseh področjih;

– v vseh šolah je treba zmanjšati osip, izboljšati kakovost in povečati učinkovitost

vzgojno-izobraževalnega sistema. Prav tako moramo štipendijsko politiko prilagoditi potrebam.

Še veliko nalog je preučil 10. kongres, vse pa so vezane na naš nadaljnji razvoj.

Za uresničitev nalog se mora ZK še naprej krepiti. Se naprej si moramo prizadevati, da bi bilo v ZK čim več delavcev, neposrednih proizvajalcev. To je eden bistvenih pogojev, da se ZK še naprej uveljavlja kot politična avantgarda delavskega razreda, kot nosilec komunističnega gibanja.

V članstvu ZK moramo doseči delavsko večino, čim več delavcev moramo vključiti v vodstva. Z delavsko večino se bo v ZK oblikovala tista nosilna socialna sila, ki je sposobna strniti interese različnih slojev na podlagi današnjih in zgodovinskih interesov delavskega razreda. Pri tem moramo posvetiti pozornost sprejemanju mladih v ZK in tako pomlajevanju ZK.

S tem, ko utrjujemo položaj in vlogo neuvrščene socialistične Jugoslavije, se vključujemo v boj delavskega razreda in socialističnih sil v Evropi in v svetu za napredno, revolucionarno preobrazbo sodobnega sveta.

Zato krepimo marksistično razredno usmerjenost v mednarodnih odnosih kot neločljivo sestavino vsega našega družbenega razvoja. V sodobnih mednarodnih procesih se poglobljajo prizadevanja za vsestransko sodelovanje in za miroljubno reševanje mednarodnih odnosov. Hkrati se uveljavljajo tudi močni interesi nazadnjaških družbenih sil, ki skušajo zavreti napredek. Pritisk teh sil v mednarodnih odnosih je vir agresij, mednarodne napetosti ter nevarnosti za vojne spopade.

Vse to nam še odločneje kaže, kako potrebna je politika solidarnosti, demokratičnih in naprednih sil v svetu, in znova potrjuje nezamenljivo vlogo neuvrščene politike, kot edine možnosti za ohranitev svobode in neodvisnosti, za preprečitev podrejanja manjših dežel interesom velikih sil.

To so bili osnovni problemi, o katerih je razpravljal 10. kongres ZK, vendar ne edini. Naj poudarimo da bo potrebno veliko dela in truda, da bomo uresnili vse naloge, ki so bile postavljene na 10. kongresu ZK.

JADRANKO ŠNIDARSIČ



# Na obisku pri kolegih v ČSSR

Na povabilo vodstva tovarne upognjenega pohištva TON iz Bystrice pod Hostynem in v organizaciji ing. Merliča iz Varaždina se je skupina strokovnih delavcev iz finalnih TOZD udeležila strokovne ekskurzije po nekaterih tovarnah korporacije TON.

Na pot, ki nas je vodila po Avstriji in Slovaški smo odšli s tremi avtomobili. Na meji z Avstrijo se skoraj nismo ustavili, med potjo proti Bratislavi pa smo sklepali stave, koliko časa nas bodo zadržali češkoslovaški obmejni organi. Na našo srečo smo se uštel, saj so bile obmejne formalnosti, ki so resda nekoliko birokratske, kar hitro mimo, tako da smo bili kmalu v Bratislavi. Tu smo se ustavili le za kratek čas, potem pa nadaljevali pot do Hradišta pod Hostynem, kjer smo se nastanili v hotelu Morava. Drugo jutro smo nadaljevali pot do Bystrice, kjer so nas že pričakovali. Najprej smo se malo porazgovorili, nato pa šli na ogled tovarne.

Povedati je treba, da je tovarna v Bystrici največja v sklopu podjetja TON, njena letna kapaciteta je 3 milijone stolov. Že bežen pogled po obratih tovarne je pričal, da je to izredno dobro organizirana produkcija, z dobro tehniko in še boljšo tehnologijo. Da imajo resen pristop k delu, se je videlo že po njihovi skrbi za surovino. Delajo v glavnem iz bukovine, izkoristek lesa pa je 47-odst., kar je za upognjeno pohištvo naravnost neverjetno.

Če ocenjujemo njihovo tehniko, potem moramo na prvem mestu omeniti krivilnice. Seveda je tudi pri njih vroče, vendar mislim, da redkokje v krivilnicah delajo s tako lahkoto kot pri njih, saj imajo delo v največji možni meri mehanizirano, tako da so tudi delovni učinki zelo veliki. Po mnenju poznavalcev so ravno v tej tovarni najboljše organizirane krivilnice na svetu. Videli smo češke, nemške, italijanske, belgijske in celo japonske stroje. Najbolj pa so nam padle v oči originalne rešitve tehnoloških problemov, ki so plod domače konstruktorske dejavnosti in strojogradnje. Videli smo veliko strojev, ki jih ni videti na nobenem sejmu, ker se uporabljajo le pri obdelavi upognjenega lesa. Zvedeli smo, da imajo ob lesni tovarni še manjšo tovarno strojev, ki dela razne posebne izvedbe strojev za podjetje TON. Vsekakor zelo zanimiv in koristen način reševanja tehnoloških problemov, ki bi ga v Novolesu kazalo posnemati, oziroma zametek, ki je nastal pri TOZD TES, čimprej razviti.

Kot primer originalne rešitve neke faze obdelave lesa bi nave-

del, da imajo na plošči vsakega rezkarja prigradjeno tudi krožno žago za prečni rez, tako da delavec kose lesa najprej skrajša, nato pa še obreza. S tem so prihranili pri transportu in prostoru, pa še denar za nakup formatk so prihranili.

Tudi sicer je organizacija delovnih mest področje, kjer smo imeli kaj videti. Do potankosti imajo proučene vse naprave ob stroju, način transporta, odsevanje prahu, tako da delavcem res ni težko doseči visokih učinkov. Predlagam, da si to tovarno ogleda tudi naša služba za študij dela, ker bi gotovo dobila veliko koristnih napotkov za svoj nadaljnji razvoj.

Se vedno si ne znam prav razložiti, od kod tem ljudem motiv za delovni ritem, kakršnega nisem opazil še nikjer, čeprav sem videl že marsikatero lesno tovarno pri nas in v raznih zahodnih državah. Ko smo se zanimali, če so dobro stimulirani za svoje delo, smo zvedeli, da stimulacija sicer obstoja, posebno za delovna mesta, kjer je fizični napor velik, (krivilnice, lakirnice), vendar le-ta spet ni tolikšna, da bi se morali ljudje toliko gnati. Ko smo ocenjevali politično situacijo, smo ugotavljali, da so tu odnosi precej zaostreni, vendar noben režim ne more doseči tega, da bi ljudje stalno delali z vso močjo. Na koncu smo se zedinili, da njihov način dela izvira iz tradicije, saj je Češkoslovaška bila pred

vojno prva industrijska država Evrope. Kultura dela (pa ne samo dela) jim je tako rekoč že prirojena. Iz tega izvira tudi majhna fluktuacija delovne sile, kljub temu da je veliko prostih delovnih mest, ki jih v zadnjem času zasedajo delavci iz Poljske in Alžirije.

Kot posebno presenečenje, ki smo ga doživeli, moram omeniti petje med delom. Že v lakirnici se je slišalo ubrano petje ženskega pevskega zbora. Mislili smo pač, da imajo malico in vrtijo plošče, ko pa smo prišli v pakirnico stolov, smo bili priče koncerta narodnih pesmi, ki so ga imela dekleta in žene med delom. Med petjem njihova delovna vna ni niti malo popustila, prej bi rekel nasprotno. Povedali so nam, da to petje ni bilo samo v našo čast, ampak da pojejo vedno in s tem razbijejo enoličnost dela.

Ko govorimo o njihovi kulturi dela, ne smemo pozabiti omeniti njihovega smisla za red in čistočo. Ne samo tovarna v Bystrici, ki je nova, temveč tudi tovarna v Hradištu, ki ima še predvojne stavbe, sta vsepovsod imeli vzoren red in čistočo, tudi v straniščih. Lesne odpadke sproti odvažajo na depoje, nikjer ne leži nič odvečnega, transportne poti so proste, čeprav skopo odmerjene.

Poleg dveh tovarn smo si ogledali tudi muzej, kjer imajo shranjeno pohištvo iz upognjenega lesa od prvih Tonettovih poiskusov do zadnjih kreacij sodobnih oblikovalcev. Povedati je treba, da je to največja tovrstna muzejska zbirka na svetu

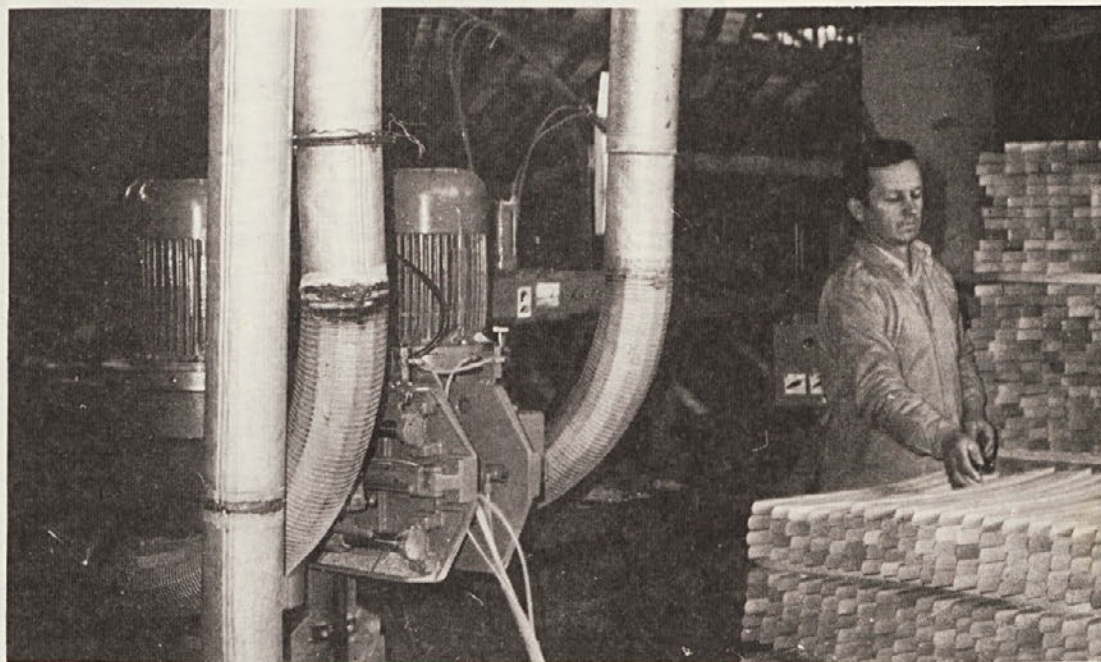
in je bila razstavljena na svetovni razstavi v Montrealu.

Spregovoriti moramo tudi nekaj besed o vodenju tovarn. Le-to je strogo centralistično, saj vseh šest tovarn vodi direkcija iz Brna. Ker je celotno podjetje vezano skoraj izključno na izvoz (polovico za zahod, polovico pa v SZ), nimajo problemov z denarjem za investicije, zato tudi ni čudno, da imajo tako dobro mehanizacijo. Država zelo skrbi za izvoznike, kar je pravilno in bi bilo lahko nam za zgled. Zelo dobro imajo organiziran tudi sistem spodbujanja novatorstva. Pri centrali v Brnu je poseben oddelek, ki skrbi za inovacije. To so zelo dobro stimulirani strokovnjaki, zelo pa novatorstvo spodbujajo tudi v tovarnah. Za dobre stvaritve dobijo veliko denarja. Spet zgled za nas, ko nimamo niti pravilnika o nagrajevanju inovacij.

Če v grobem pogledamo, kako ljudje tam živijo, lahko rečemo, da imajo osebni standard, merjen s hladilniki, televizorji, avtomobili, nižji kot mi, je pa družben neprimerno višji. V ČSSR: so vse ceste asfaltirane, imajo tudi avtoceste, problem otroškega varstva imajo skoraj v celoti rešen, ne poznajo nepismenih itd.

Povedati je treba še, da so nas sprejeli zelo gostoljubno, da naša država uživa pri njih ogromen ugled. Doživeti, da preko posameznikov izkazujejo čast državi, je posebno zadovoljstvo. Seveda smo jih povabili, naj nam čimprej vrnejo obisk, kar so z veseljem sprejeli.

SLAVKO MEDLE



Na sliki: avtomatični rezkar za tečaje gugalnikov v TDP. (Foto: Janez Pezelj)



# Z obiska na Finskem

Društvo inženirjev in tehnikov lesne industrije SRS je organiziralo ogled nekaj lesnih tovarn na Finskem. Ogleдали smo si tovarno vezanih plošč, panelk in plastificirane iverke Fennia, tovarno pohištva in razstavni salon ASKO ter tovarno opreme za proizvodnjo vezanih plošč Rau-te, vse v Lahtiju. Ogled je bil zgolj informativen, ker so nas vodili skozi proizvodnjo zelo hitro in po najkrajši poti, toliko da so izkazali vpludnost, niso pa nam omogočili, da bi si kaj ogledali.

V tovarni vezanih plošč Fennia, ki leži ob jezeru Pajanne, proizvajajo vezane plošče iz breze, smreke in rdečega bora. Skladiščenje hlodovine je v jezeru, iz katerega dostavljajo hlodovino v poseben bazen, kjer jo 24 ur segrevajo v vroči vodi. Od tu z verzišnimi transporterji dostavljajo hlode v tovarno.

Proizvodnja je zelo avtomatizirana, posebno obširni pa so transporterji za sortiranje hlodov, čeljenje oziroma krojenje in dostavljanje do luščilke. V naših razmerah bi bila taka oprema izredno draga. Vsa tehnologija je še klasična, oprema je proizvedena pri firmi Rau-te.

Centriranje in vpenjanje je avtomatično, luščilka je najmodernejša, odvod odpadkov je urejen s transporterji. Transport furnirskega traku je urejen s trej sistemom, ki vodi furnir naravnost v tračno sušilnico.

Zelo dobro je urejeno krpanje furnirjev, ki je večji del ročno, v manjši meri pa tudi avtomatično. Urejeno imajo dolžinsko spajanje furnirja.

Pri lepljenju uporabljajo 90–95-odst. fenolna lepila, ker proizvajajo predvsem plošče za opaže in ladjedelnštvo. Tankih, 3 in 4 mm debelih plošč ne proizvajajo, ampak so ves program preusmerili na multiplekse. Nekaj plošč tudi oblagajo s tegofilom, prav zdaj pa montirajo linijo za lakiranje vezanih plošč. V tej tovarni imajo tudi linijo za proizvodnjo petslojnih panelk in linijo za izdelavo predalov, ki je taka kot naša v TPI.

Tovarna razpolaga s 44.000 m<sup>2</sup> pokritih proizvodnih prostorov. Letno predelajo 94.000 m<sup>3</sup> hlodovine, proizvedejo pa 35.000 m<sup>3</sup> vezanih plošč in 6.000 m<sup>3</sup> panelk. Zaposlenih je 450 delavcev, od tega 100 v administraciji; imajo 6 inženirjev. Delajo v dveh izmenah, na sušilnicah pa v treh izmenah. Vrednost letne proizvodnje

znaša 60 milijonov frankov, kar je 240 milijonov din.

Sedaj finalizirajo 50 odst. svoje proizvodnje, imajo pa v načrtu, da bo v petih letih narastel delež finalizacije na 80 odst. Izvažajo zelo veliko, predvsem v Vel. Britanijo, Nemčijo in Združene države, kjer imajo tudi svoje agente. V zadnjem času iščejo trg tudi na področju SEV, pa tudi Jugoslavija je zanje zelo zanimiva, ker ima močno ladjedelnštvo in bodo začeli pri nas tržišče zelo intenzivno raziskovati.

Tovarna je od leta 1970 pridružena koncernu ASKO in posluje z izgubo!

V tovarni pohištva ASKO v Lahtiju so nam pokazali le nove linije lakiranja ter fazo pakiranja in skladiščenje gotovih proizvodov. Obdelavo elementov in montažo so pri razkazovanju izpustili.

Razpolagajo z zelo velikimi delovnimi površinami in uporabljajo zelo kvalitetne lake. Za domači trg pakirajo izdelke v glavnem v polivinilno folijo, za tuji trg pa tudi v karton. Že v skladišču imajo razporejene proizvode za prodajalne v vsej Evropi. Veliko izvažajo tudi v SZ.

Koncern ima velike prodajne kapacitete in kupuje blago tudi od drugih proizvajalcev. Iz tujine so deslej kupili le iz Jugoslavije, in to kolonialno pohištvo.

V tovarni opreme za proizvodnjo vezanih plošč „Rau-te“ v Lahtiju smo si ogledali neka-

tere faze proizvodnje luščilk in druge opreme. Na filmu so nam pokazali proizvodnjo vezanih plošč z njihovo opremo v neki tovarni na Finskem ter linijo za proizvodnjo panelk ANRA, kakršno so prodali tudi „Javoru“ v Pivki. Veliko izvažajo, in sicer 60 – 70 odst. svojih proiz-

vodov, od tega 55 odst. v SZ, precej v ČSSR pa tudi v druge dežele.

Po njihovi tehnologiji je možno izdelati 1 m<sup>3</sup> brezovih vezanih plošč v 18 delovnih urah.

dipl. ing. PETER CUJNIK

## Koliko jih bo letovalo

Kot večina delovnih organizacij se tudi naša premalo zaveda, kako pomemben je odhiti za ohranitev zdravja in delovne storilnosti delavcev. Doslej je naše podjetje posvetilo malo pozornosti, da bi omogočilo čim večjemu številu svojih delavcev organiziran letni dopust. Vso skrb je navadno prepustilo delavcem samim, ki pa v večini primerov zaradi nizkih osebnih dohodkov dopustu ne morejo posvetiti take pozornosti, kot bi jo morali.

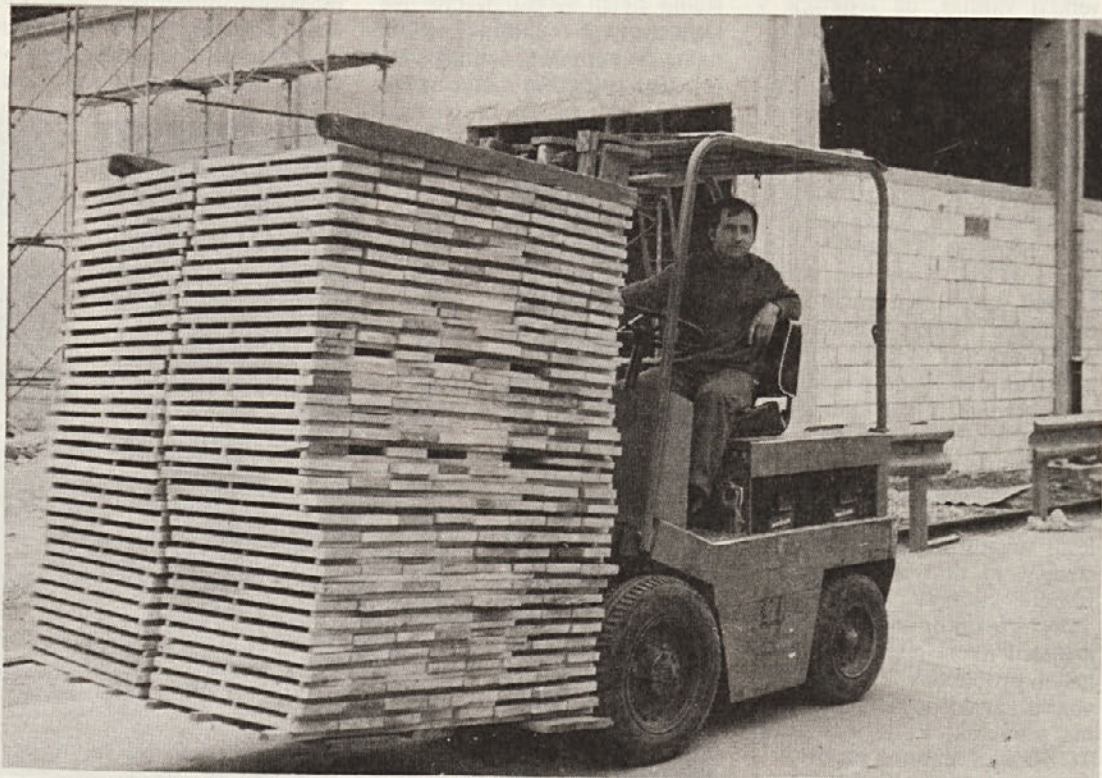
Sindikat se je zavzel za regres za dopust. Letos je sindikat določil najnižjo vsoto regresa, ki je 600 din, in najvišjo – 900 din na zaposlenega.

Čeprav je regres ali nadomestilo za dopust pri nas razdeljen vsem zaposlenim enako, je vprašanje, koliko jih bo ta denar porabilo za dopust. Prav gotovo ta znesek ne bo zadoščal delavcu s povprečnim zaslužkom, da bo

preživel svoj letni dopust ob morju ali v planinah. Če primerjamo cene enotedenskih penzionov pri turističnih agencijah, lahko ugotovimo, da regres komaj oziroma niti ne zadošča, da ne govorimo še o dopustu z družino, prevozu in drugih stroških, ki so vezani na dopust. Zagotovo lahko rečemo, da je nekaterim regres le simboličen dodatek, kajti tudi brez njega bi šli lahko na letovanje. Bolj pereče je to, da velikemu številu delavcev regres ne zadostuje za letovanje, ampak ga porabijo pri osnovnih življenjskih stroških.

Če bomo poleg regresiranja pravočasno izdelali organizacijo dopustov in si omislili lastni počitniški dom, prikolice ali kako drugo obliko, se bo prav gotovo povečalo število delavcev, ki bodo lahko izkoristili del svojega dopusta v pravem smislu.

B. V.



Na sliki: viličar za dostavo žaganega lesa.



# Delavske športne igre

Letos so v sindikalnih športnih igrah prvi začeli tekrovati odbojkarji in odbojkarice naše podjetja. Z njihovimi nastopi smo lahko zadovoljni, saj so dekleta odigrala že tri tekme, in sicer z ekipami družbenih služb, Krke in Novoteksa, in v vseh treh tekmah izgubile le en niz. To je še posebej razveseljivo, saj je ekipa močno pomlajena in je svojo neizkušenost na vseh tekmah nadoknadila z veliko borbenostjo in požrtvoval-

nostjo. Ob rednem delu pod vodstvom tov. Goleša lahko pričakujemo še veliko dobrih rezultatov.

Tudi moški so že odigrali tri tekme; premagali so družbene službe, Kovinarja in Pionirja in prav tako izgubili samo en niz. S temi zmagami so se že uvrstili v finalni del tekmovanja.

Ekipa se je okrepila z novimi igralci in bo imela v letošnjem letu veliko možnosti za visoko uvrstitev.

## Liko Vrhnika - novi član UNILESA

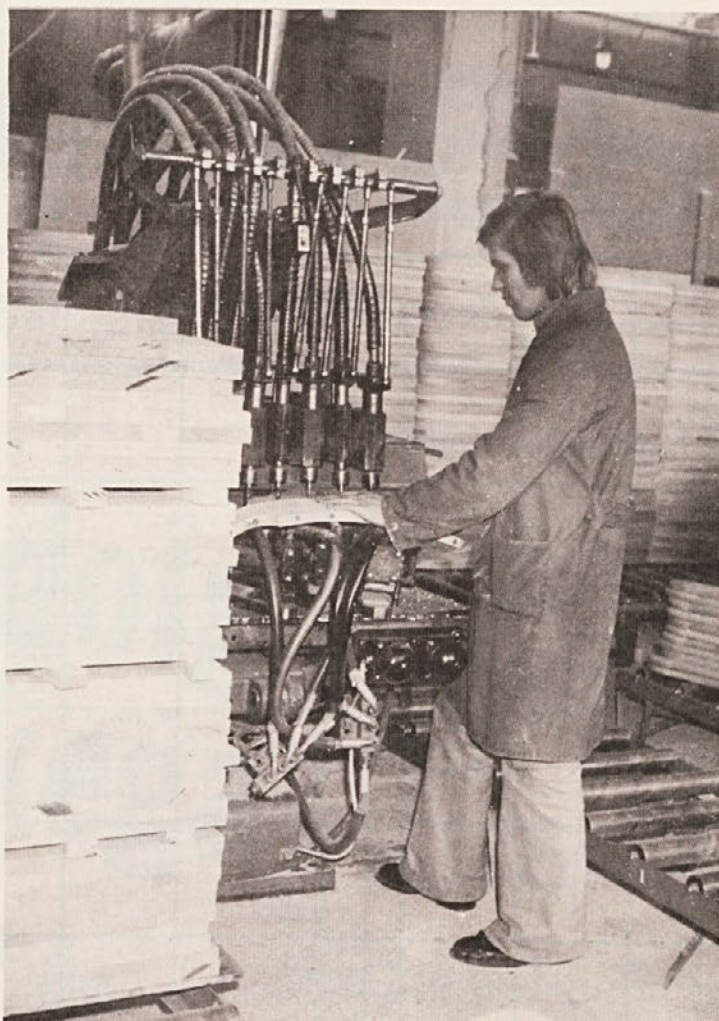
Sestavljeni organizaciji združenega dela UNILESA se je pridružilo še podjetje LIKO iz Vrhnik, ki vam ga predstavljamo:

- v podjetju je zaposlenih približno 800 delavcev,
- celotni dohodek podjetja v letu 1973 je znašal 14 milijard starih dinarjev,
- ostanek dohodka je bil 1 milijarda in pol starih dinarjev,

Proizvodni program podjetja obsega izdelavo parketa, žaganega lesa, stavbnega pohištva in kolonialnega pohištva.

Novemu članu sestavljene organizacije združenega dela želimo veliko delovnih uspehov.

- podjetje izvozi za nad dva milijona dolarjev svojih izdelkov



Slavko Damjanović, lesni tehnik, je del pripravniške dobe opravil tudi pri večvretenskem vrtnem stroju. Slavko pravi, da je pri tem stroju lahko delati, kljub temu pa zahteva od delavca veliko znanja in skrbi zanj. (Foto: Janez Pezelj)



## INTERBIMAL 74 Obisk v Milanu

Na letošnjem milanskem sejmu opreme za lesno industrijo proizvajalci opreme za proizvodnjo luščenih furnirjev in vezanih plošč niso pokazali nobenih novosti in tudi udeležba proizvajalcev je bila zelo pičila. Verjetno je to posledica dejstva, da je sedanja tehnologija proizvodnje vezanih plošč v Evropi v nekakšnem mrtvem teku. Vse izboljšave v zadnjih letih so bile usmerjene v povečevanje avtomatike in povečanje kapacitet, kar pa ni v zadostni meri vplivalo na pocenitev proizvodnje in zato je vezana plošča zašla v težave zaradi konkurence raznih ivernih plošč, katerih proizvodnja je znatno cenejša.

Od znanih proizvajalcev

tovrstne opreme so sodelovale na Inerbimalu naslednje firme: Angelo Cremona, ki je razstavila le nekaj let star nož za rezanje furnirja; Colombo in Cremona, ki je razstavila luščilko; Pagnoni, ki je razstavljala 40-etažno stikalnico.

Od druge opreme je bilo razstavljenih precej strojev za nanašanje lepila, za spajanje furnirjev (Kuper), brusilke in razna druga oprema, ki pa ne pride v poštev za proizvodnjo vezanih plošč. Več zadovoljstva so imeli na sejmu predstavniki finalne proizvodnje, za katere so proizvajalci pripravili pravo „pašo za oči“.

dipl. ing. PETER CUJNIK



# K R I Ž A N K A

V mesecu maju se je na novo zaposlilo 28 delavcev, in sicer:

TOZD TVP: KONTE Vinko, KMET Fanika, PAPEŽ Miroslav, STRUNA Milan, JAKLIČ Majda.

TOZD TDP: KUSTRIN Avguštin, BOBNAR Draga, HOČEVAR Jože, KUŽNIK Jože, OŽBALT Mihaela, HROVAT Antonija, KNEŽEVIC Stoja, ČAVKA Sabajeta, URŠIČ Jožica.

TOZD TSP: ŽVAN Anton, RAJER Franc, HOČEVAR Jože, GREGORČIČ Anton, KOLENC Janez.

TOZD Žaga Straža in skladišče: AŠČIČ Ivo, JURIČ Mijo, GRGIČ Peter, TOKALIČ Živko, PENAVA Tomislav, BOJANIČ Bore, BUBNJIČ Niko, AŠIČ Nikola.

TOZD TES: PRSLJA Kutko v CSM.

V mesecu maju je odšlo 16 delavcev: PRŠLJA Pejo – sporazumno, PELC Julka – sporazumno, JAKŠE Alojz – samovoljno, CEJ Marija – starostna upokojitev, ŽUPEVEC Alojz – JLA, CAUSEVIČ Sead – samovoljno, HROVAT Fanika – sporazumno, ISKRA Martina – sporazumno, GOLOB Ivan – sporazumno, PETAN Karol – samovoljno, RANGUS Fani – sporazumno, ŠEGA Silvo – sporazumno, GAZVODA Fani – sporazumno, AŠČIČ Ivo – samovoljno, ŠKRJANEC Stane – sporazumno, REPAR Mirko – upokojitev.

V mesecu juniju se je na novo zaposlilo 21 delavcev:

TOZD TVP: SPRINGER Ivan in STRUMBELJ Jože.

TOZD TDP: KALAC Šačir, NOVINEC Amalija, KRALJ Terezija, DUŠANIČ Nevenka, VRHOVAC Veselko – iz JLA.

TOZD TSP: MIKOLIČ Milan, STOPAR Vladimira, SLAK Ana.

TOZD TPP: UMEK Janez, BRAJDIČ Drago, GRGIČ Lucija, JENIČ Janez, JURŠIČ Stanko.

DSSS: RAJH Zdenka.

Za obrat Akryl v Trebnjem: MIKLIČ Stanko, KOVAČ Jože, SLAK Ignac.

Za obrat na Dvoru: MIST Jože in STROJIN Franc.

V mesecu juniju je odšlo 22 delavcev: STRAVS Ciril – JLA, ŠPELKO Anton – JLA, NOSE Cveto – JLA, GORŠE Vinko – sporazumno, PEČJAK Franc – JLA, MURN Jože – JLA, KOCJANČIČ Ludvik – JLA, MIŠJAK Jožica – sporazumno, GORENČIČ Alojz – JLA, ŠTRAVS Marjan – samovoljno, ŠTRUKELJ Anton – samovoljno, KRNC Vinko – samovoljno, KREVS Danica – v času poskusnega dela, SREBRNJAK Martin – JLA, REGINA Franc – JLA, JAKLIČ Zvonko – JLA, BRDAR Marija – v času poskusnega dela, KASTELEC Alojz – sporazumno, COLARIČ Franc – sporazumno, TOKALIČ Živko – v času poskusnega dela, PRIMC Jože – samovoljno, ZALETEL Sonja – sporazumno.

SKANDINAVSKA KRIŽANKA	POLOTOK V GRĀNI	ČE	ČOKLA	NE SKLADEN NEUSTRZEN	GRŠKI BOG VETROV	NOVO MESTO	PREKANJENKA	PLETENKA ZA VINO	GERMANSKI OREL
BOLNICA									
GOSPODARSTVO									
PROSTOR KIER SE PRODAJA						BIVŠIRUSKI VLADAR			
						FLOD SREDOZEM-SKEGA DREŠE			
KISIK		OKRAJŠ ZA MOŠKO IME EDO			ZNAMKA TOURNAR-KOV				JEZERO V SZ
DEŠČICA ZA MEŠANE BARV							KAZALNI ZAIMEK		
GORA V ČVICI			STARO IME ZA PALESTINO						
			A. ČRKA ABECEDE						
ETIKA					DRAMSKI IGRALEC VALIZ				
					TELUR				
EMIL ADAMIČ			ETIOPSKI KNEZ				KRAJ PRI LJUBLJANI		
							ULICA V ZAGREBU		
ZVEZA KOMUNISTOV			MLADA KRAVA						
			LISTAVEC						
SESTAVIL: JOŽE NOVINEC	... GUEARRA				JUG. LUD. ARMADA				TOVARNA V DOMŽALAH
	MEĐENA ROSA				OBER				
KRAJ NA DOLENJKEM						ITALIJA		UTEŽNA MERA	
						PRVA ŽENSKA			
GOETHEJEVA MATI				NAS NAMIZNO TENISKI IGRALEC					
PAST, ZA ŠEDA								↑ KALIJ →	
AVSTRIJA		REKA V ČRNI GORI					GRŠKA ČRKA		

Ureja uredniški odbor. Glavni in odgovorni urednik: Slavko VIDMAR. Izdaja Lesni kombinat „NOVOLES“ v Straži pri Novem mestu. Naklada 1600 izvodov. Stavek, filmi in montaža ČZP DOLENJSKI LIST. Tisk: KNJIGOTISK Novo mesto.