

Analiza razvoja KS Duplica v preteklem obdobju in prihodnji načrti

Sestavni del osnutka srednjeročnega plana naše KS za obdobje 1986—90 je analiza razvoja iz sedanjega petletnega obdobja, ki pa se v glavnem nanaša na leta 1981—84. V tem štiritletnem obdobju se je število prebivalcev v KS povečalo za okoli 1300, kar je bilo pogojeno v glavnem z izgradnjo 370 novih stanovanj.

Približno stanje v začetku letošnjega leta je bilo:

madina do 15 let	1220
moški od 16—69 let	1363
ženske od 16—69 let	1477
oboji nad 70 let	90

Skupno 4150

V KS imamo samo tri kmetije in 9 obrtnikov, vsi drugi krajanji pa so zaposleni v industriji in družbenih dejavnostih.

Od stanovalcev, ki so se naselili v zadnjih desetih letih, jih veliko odhaja v službo v Ljubljano in druge kraje izven naše občine. Žal pa o tem nimamo številčnih podatkov, ki bi vsekakor bili zanimivi.

Možnosti novih zaposlitev v naši KS niso bile posebno velike, ker v OZD skoraj niso povečevali števila delovnih mest.

Kot že omenjeno, je bilo v preteklih štirih letih zgrajenih okoli 370 novih stanovanj in to vse v soseski BS 6 — v Groharjevi ulici in ulici Matije Blejca. Zadnji blok z 61 stanovanji bo dograjen do konca letošnjega leta in s tem se bo število prebivalcev povečalo še za okrog 200.

Ob tej gradnji pa se je pojavilo dosti problemov, izstopa pa problem ogrevanja stanovanj. Vse kurilnice so prirjene samo na kurjenje s kurilnim oljem, kar postaja izredno drago in povzroča vedno več težav z izterjavo plačil in zagotavljanja denarja za nakup kurilnega olja.

Precejšen vzrok za visoke stroške je tudi nesolidna gradnja (pomanjkljiva izolacija), potem težave, ki nastajajo pri odnosu med stanovalci in SKG (stanovanjsko komunalno gospodarstvo) in pomanjkljiva kontrola uporabe toplote.

Hitra rast števila prebivalcev je povzročila tudi vrsto drugih problemov, ki so še v fazi reševanja.

Sola je kljub prizadevanju in obljubam še vedno štirirazredna podružnica šole Frana Albrehta. KS je v teh letih vložila precejšnja sredstva za plačilo taks za spremembo namembnosti zemljišča, potrebnega za nadaljevanje gradnje, še več pa za urejanje okolja šole, to je za gradnjo otroških igrišč.

V tej šoli z 12-timi učilnicami se v dveh izmenah stiska 473 otrok v šestnajstih oddelkih, od tega jih je iz naše KS 396, iz KS Smarca 56, iz drugih pa 21. Preko 500 učencev pa mora hoditi v naslednje štiri razrede v Kamnik.

Prav nič se ni v preteklem obdobju izboljšalo stanje na področju PTT storitev, posebno telefonije, čeprav je gradnja nove pošte in tel. centrale bila v planu. Gradnjo je po eni strani preprečilo pomanjkanje denarja, po drugi pa ukrep o zmanjšanju negospodarskih investicij.

Zaradi hitrega naraščanja števila prebivalcev so se stalno večali tudi problemi družbenega standarda, kot so: otroško varstvo, socialno skrbstvo, zdravstvo in preskrba, ki je včasih bila tudi pomanjkljiva.

Dokončno smo v tem obdobju uredili železniško postajo in jo predali v upravljanje ŽTP Ljubljana.

Prometne zveze z železnico ali avtobusi so v glavnem dobre, izgradnja obvoznice pa je precej zmanjšala promet skozi naselje in s tem povečala varnost na cesti.

Gostinske usluge so se v tem obdobju močno poslabšale. Od dveh gostiln je ostala samo ena, ki pa ne zadovoljuje potrebam krajanov. Zaradi tega tudi na področju turizma ni bilo nobenega napredka.

KS je skupno z DO Stol in SIKCS financirala priključek kanalizacije južnega dela Duplice na kolektor.

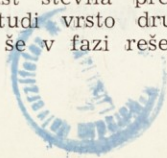
(Nadaljevanje na 2. strani)



Po rednem vsakodnevem delu se prileže dopust. Človek se za trenutek oddahne, pozabi na probleme, ki jih ima v življenju v zadnjem času kar precej, si nabere novih moči in optimizma in v zgodnji jeseni zopet rad pride na delo.

Današnji dopust je drag, pa vendar tako radi pomislimo nanj. Še bolj kot mladim, je dopust potreben starejšim delavcem. Človek ni stroj, ki bo neprekinjeno delal od prvega do zadnjega delovnega dne.

Naša prva dolžnost pa je, da svoje delovne obveznosti zares dobro opravimo in bomo tudi na dopustu mirno rekli, da smo prispevali pravi delež k skupnemu delu.





Stolovi mladinci so se v juniju po dolgem času zopet sešli, vendar se za novo vodstvo in sprejem programa prihodnjega dela niso odločili.

Brane Hafner z občinskega komiteja ZSMS v Kamniku jih je skušal pripraviti k enotnosti in skupni mladinski ustvarjalnosti, pa ni šlo.

Bil je sestanek z nekakšnim začetkom, prepričevanjem v sredini in brez končnih zaključkov.

(Nadaljevanje s 1. strani)

Na račun najemnine za uporabo prostorov v Kulturnem domu smo financirali obnovo sanitarij.

Za razvoj kulture je skrbelo DPD Svoboda Duplica. Njena dejavnost se je močno razširila z ustanovitvijo mešanega pevskega zbora.

SD VIRTUS pa je skrbelo za telesno kulturo, ki se poleg nogometa izraža še v zelo aktivnem balinarskem klubu in uspešni šahovski sekciji.

Občasno je dobro delovala tudi mladinska organizacija in društvo prijateljev mladine.

Samoupravni organi KS so ves čas dobro sodelovali s SZDL in drugimi družbenopolitičnimi organizacijami.

Za nemoteno delovanje KS, vseh društev in družbenopolitičnih organizacij je skupščina KS z letnimi plani namenjala precejšnja sredstva, ki so se stekala iz naslednjih virov:

a) 1 odst. samoprispevek, ki je v štirih letih 1981—1984 znašal

17,728.000 din

b) prispevek OZD v katerih so zaposleni naši krajanji v višini:

1,632.000 din

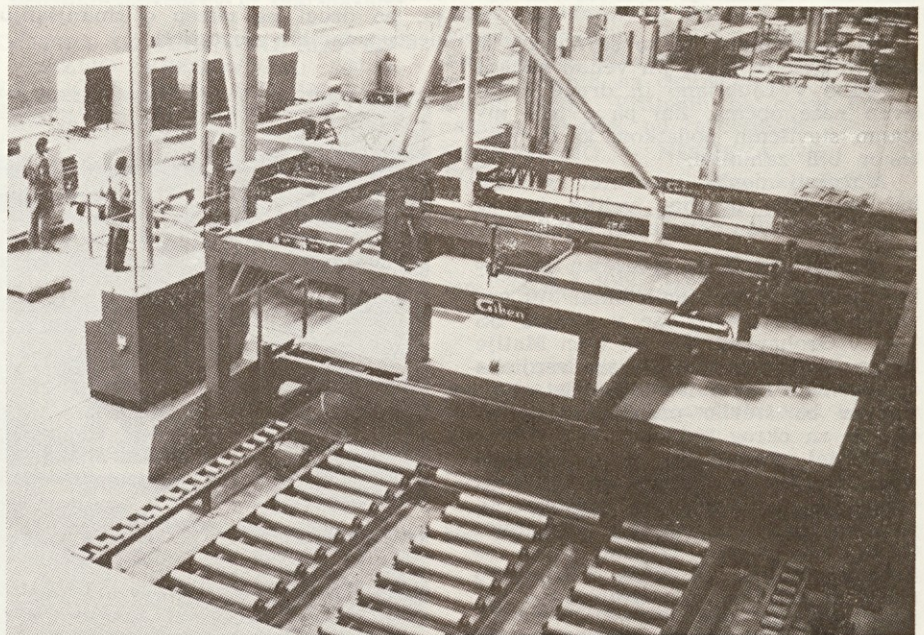
c) sredstva iz občinskega proračuna, ki so bila namenjena za delovanje delegatskega sistema v višini 149.000 din

Skupaj ND 19,509.000 din

V naslednjem srednjeročnem obdobju bomo nekaj največjih problemov končno le rešili. Ze letos se bo začela gradnja naslednjih osmih učilnic pri osnovni šoli in s tem bodo že dani pogoji za osemletko, čeprav bodo morali učenci nekaj oddelkov še vedno hoditi v Kamnik, toliko časa, da bo zgrajenih zadnjih osem učilnic od skupno 28, kolikor jih je načrtovanih.

Pripravlja se tudi težko pričakovana gradnja pošte in telefonske centrale in je v ta namen že sestavljen odbor, ki naj bi poiskal možnosti financiranja te gradnje.

Ze letos pa se bo, po zagotovilih GP Graditelj in TP Merkator, začela gradnja nove velike samopostrežne trgovine v Groharjevi ulici.



Nova žaga za razžaganje iverk, lesomala, ultralesa in podobnih materialov za proizvodnjo ploskovnega pohištva, že stoji v tozdu 2.

Sredi junija, ko je bil napravljen ta posnetek, je bila montaža žage pri kraju, tekli pa so poizkusni razrezi.

Na novo formatno žago iverk ni več potrebno ročno nakladati, izkoriščanje je urejeno z računalnikom, ki nam v okviru naloga opravi optimalizacijo. Točnost novega stroja je zelo dobra, prav tako pa tudi varnost.

Žaga Giben bo razbremenila težko fizično delo in bo z veliko storilnostjo tudi v pomoč ostalim Stolovim tozdom.

Ker se bo z vselitvijo v zadnji blok število prebivalcev končno le ustalilo, bo to prispevalo k medsebojnemu spoznavanju, kar pa bo gotovo precej vplivalo na izboljšanje hišne samouprave, delovanja delegatskega sistema in preko tega na večje sodelovanje pri reševanju problemov, ki se v naši KS pojavljajo, oziroma se bodo pojavljali v naslednjem srednjeročnem obdobju.

Predsednik sveta KS
Franc Štebe

So delavci, ki mislijo, da jim mora vsako delovno kvaliteto vsakokrat nekdo zabiti v glavo. Če kontrola vsakič ni prisotna, bodo delali po svoje.

Zgrešena je ta miselnost. Ob kvalitetno dobro opravljenem delu bo naš zamelec tudi lahko delo dobro opravil.

* * *

Na letnih srečanjih upokojencev smo posebno veseli dobrih Stolovih delavk in delavcev. Veseli nas, če so v pokoju zdravi in vedno pripravljeni za prijazno besedo.

Med take spada Cilka Kepic iz Kamnika.

V Glasilu je bila Cilka že predstavljena. Ne moremo pa si kaj, da se ne bi še enkrat spomnili njene izredne delavnosti, strokovnosti in dobrih sodelavskih odnosov.

Naša upokojenka je bila v kratkem pogovoru razpoložena, neposredna in preprosta. Taka kot pred petimi in več leti na delu.

Vsako delo je izredno kvalitetno opravila, opravljena količina je bila nad predpisano. In morebitno slabo voljo je znala vedno obrniti na dobro.

S predavanja o numerično krmiljenih strojih

Stolovemu društvu inženirjev in tehnikov se moramo zahvaliti za obširno informacijo o numerično krmiljenih strojih, ki v svetu že množično nadomeščajo delavčeve roke, prihajajo pa tudi k nam. Predavanje je bilo sredi junija v sejni sobi poleg kuhinje in se ga ni udeležilo ravno zavidljivo število naših delavcev. Slušateljev je bilo morda kakih trideset, število pa bi moralo biti za normalen obisk vsaj nekajkrat pomnoženo.

Predavanje je bilo dobro pripravljeno. Glavni predavatelj je bil mag. Jože Resnik iz Industrijskega biroja v Ljubljani, v praktičnem razlaganju teme pa sta sodelovala še naša delavca, ing. Janez Koleča in ing. Stane Kočar.

V začetku je predsednik društva inženirjev in tehnikov ing. Bine Kladnik povedal nekaj misli za uvod. Rekel je, da tudi nas zanima, kakšni so današnji numerični stroji ali stroji z mikroprocesorji kot jim tudi pravijo, v katerih primerih se jih splača uvajati in nenazadnje, kakšni so nabavni stroški. Znano je, da so mnenja različna.

Uvod v predavanje je podal vodja oddelka za študij dela in programiranja, ing. Matjaž Drčar. V skrbno pripravljene razlage je povedal, da zadeva v svetu ni nova, saj se v kovinski industriji pojavlja že trideset let. Čeprav je lesna industrija v zaostanku, je v zadnjem času napravljen velik korak. Sedaj prihajajo ti stroji do polne veljave in z veliko hitrostjo vstopajo tudi v naš prostor.

Ing. Drčar je razložil, da so v strokovnih krogih o numeričnih strojih obširne razprave. V zadevo se moramo nujno vključiti, če hočemo v korak z drugimi. Vendar je veliko vprašanj, kje in za kaj stroj kupiti, kaj nam bo prinesel. Vedeti moramo, da ima poleg velikih prednosti tudi določene slabosti.

Razumljivo je, da je delo z njimi neprimerno hitreje, točnost obdelav je zelo dobra, prav tako tudi kvaliteta. Pri delu odpadejo razne šablone, ki so bile pri prejšnjem, klasičnem delu nujne. Delovne operacije je mogoče združevati in skrajševati drago cen proizvodni čas



Na predavanje o strojih z mikroprocesorji je bilo poleg članov Dita povabljenih še veliko drugih naših delavcev; še posebno mojstri in drugi, ki se ukvarjajo ali se bodo ukvarjali s takim delom.

Udeležba na predavanju je bila slaba. Udeležencev ni bilo niti trideset, čeprav je samo članov Dita 107.

Zahteva se tudi sprememba organizacije priprave proizvodnje, od programiranja dalje.

Delo s temi stroji zahteva večjo kvaliteto in točnost brušenja rezil.

Zasnove strojev so zelo različne, od ene obdelovalne glave do več glav. Stroji so seveda neprestano izboljšujejo in dopolnjujejo. Menjava rezilnih orodij je hitrejša in vpenjanje boljše.

Pred nabavo stroja z numeričnim krmiljenjem moramo izhajati iz bodočega osnovnega proizvodnega programa:

— poznane naj bodo tehnične zahteve;

— odločiti se moramo zelo tehtno.

Predolgo odlašanje pripelje v popolen zaostanek. Računalnik bo v bodoče naš vsakdanji pomočnik. Za delo z njim se moramo nujno usposobiti.

V Stolu imamo dosedaj štiri take stroje in naprave, ki so zelo različni, v bistvu pa so si zelo blizu. To je avtomatski kopirni stroj Maka v strojni mizarni, na katerega je mogoče rezkati po več polizdelkov naenkrat, drugi pa je Karusel v stolarni, ki mu je prav tako mogoče vstaviti program, tretje so računalniško vodene sušilnice za les in četrta, prav zdaj montirana nova formatna žaga v tozdu 2, na kateri je mogoče optimalno izkoristiti iverne in druge lesnoindustrijske plošče.

(Z kratko razlago naj navedemo, kako poteka delo na novi žagi: V posebni računalnik, ki je sestavni del stroja, vendar je postavljen v pisarni priprave proizvodnje, se vložijo podatki polizdelkov delovnega naloga. Teh polizdelkov je seveda več. Računalnik

v okviru naloga nariše krojne načrte, ki so zares optimalni.

Podatke je treba prenesti v komandno ploščo formatne žage, ki razreže ob izpolnjenih zahtevah izredno točno in hitro opravi skoraj sama. Mere našaganih polizdelkov so zelo točne).

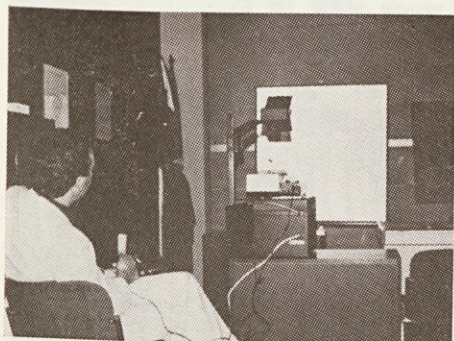
V nadaljevanju je nastopil mag. Jože Resnik, ki je posebej opozoril na aktualno temo in orisal sliko zadeve. Rekel je, da je bil letošnji hanoverski sejem strojev in opreme za lesno predelavo, ki je po tem vprašanju največji na svetu, povsem v znamenju numerično krmiljenih strojev in elektronike.

Na sejmu je bilo tudi čutiti določeno pretiravanje, kar je pri modi znan pojav. Močno je tudi prisoten boj za konkurenčnost. (Proizvajalci in prodajalci vedo, da se stroji nanovo kupujejo, tudi nenačrtno in iz osnovnega koncepta, ker je zadeva pač moderna in jo ima sosed; zakaj je ne bi imel še vsakdo sam).

Razstavljeni so bili stroji s šestimi do osmimi obdelovalnimi glavami, kar je gotovo poseben dosežek. (Npr.: Puškino kopito ima dovolj razgibano obliko in so imeli izdelovalci s tem izdelkom doslej kar precej dela, da so ga naredili. Sodoben numerični stroj ga do končnega brušenja napravi sam, potrebnih pa je sedem operacij.)

Ker je za vsako delo, posebej pa za industrijsko pomembno vprašanje, koliko se da prihraniti, se na tem področju srečujejo tehnologi in ekonomisti. Vsakim gre za svoje področje, vsem pa je skupen cilj, kako z manj truda in stroškov več narediti.

(Nadaljevanje na 4. strani)



Predavanje o numerično krmiljenih lesnoobdelovalnih strojih, ki je bilo drugi teden v juniju v sejni sobi ob jedilnici, je predavatelj mag. Jože Resnik popestril s projiciranjem slik teh strojev, orodij in na tak način napravljenih polizdelkov in izdelkov.

(Nadaljevanje s 3. strani)

Mi, domači proizvajalci, moramo vedeti, da je nakup numerično krmiljenega stroja dolgoročno usmeritev in naj izhaja iz osnovne možnosti in zahteve tovarne.

Otresti se moramo strahu. Nekateri mislijo, kako bomo te stroje vzdrževali, ko že za stare, klasične, nimamo dovolj dobrih električarjev. Skrbi jih samo delo, pa tudi drugo, ki je nujno s tem povezano.

Razvoj v svetu gre naprej. Od posameznih strojev prehaja v skupno tehnološko vodenje proizvodnje, ki ji pravijo lesno-obdelovalni center.

Zanimiva je tudi ugotovitev, da je močede tudi starejše stroje opremiti s krmiljenjem, če je seveda dobro poznana mehanska zasnova stroja. Vendar je tu potrebna posebna previdnost, ker stroj ne občuti skrhanosti orodja, niti vrsto drugega.

Nabavna cena numerično krmiljenih strojev je v zadnjem času nekoliko padla, vendar je v primerjavi z običajnimi stroji še vedno zelo visoka. Pet do deset kratna.

Ing. Janez Koleča je razložil, kako v Stolu uporabljamo numerično krmiljene stroje.

Pristop je v primerjavi s klasičnimi seveda drugačen. Dobro je treba poznati delovne zmožnosti stroja. Vsaki potankosti je treba dati potrebno pozornost. Variante dela so največkrat večje od potreb. Posebno pomembna je priprava. Orodje mora biti brezhibno pripravljeno, obdelovanci primerni, delavec na stroju natančen in zbran.

Ing. Stane Kočar je dopolnil svojega sodelavca z razlago nastavitve numeričnega programa obdelave, ki jo je na poenostavljen način najlažje razumeti, če primerjamo klasično nastavitve

oblike s šablono ali drugimi oblikovnimi pripomočki z računalniškim primerom, kjer se vnese kot elektronski spomin, ki je tako točen, da presega zahteve. Za izhodišče so tudi tukaj tri osnove pozicije, to so smeri v levo in desno, pravokotno v obe smeri na to osnovnico in smer, ki je običajno globina obdelovanja. Razne krivulje in druge oblike so le kombinacija osnovnih oblik. (Za primerjavo sistema lahko pomislimo tudi na naš računalnik v ERC, ki ima v spominu nešteto podatkov in jih tedaj, ko to hočemo, obnovi).

Za zaključek smo si še ogledali praktično delo; to je oblikovanje pahljač za kmečke stole tipa 2934 na avtomatskem kopirnem stroju Maka v mizarni. Tisti, ki tega dela še niso videli, so imeli kaj videti.

Na tem stroju se da zelo dobro in hitro rezkati ure v rex sedala. Delo, ki so ga prej ročno tedne in tedne opravljali naši številni delavci na klasičnih kopirnih rezkarjih in težko delo iz dneva v dan komaj zmogli, je tu opravljeno brez truda, točno, hitro in dobro.

To je del zapiskov iz predavanja o numerično krmiljenih strojih, vendar smo glavni del le skušali razložiti.

Vodstvu našega Dita, posebno pa ing. Binetu Kladniku se za izredno koristno predavanje še enkrat zahvalimo. Tudi to kratko razlaganje je marsikomu zopet odprlo oči, da z delom na zastarelih strojih ne bomo mogli doseči izdelavnih časov, ki so pri današnji prodaji na tuje nujni.

Da se Stol vključuje v sodobno tehnologijo, dokazujejo novi stroji, ki jih pri nas že uporabljamo.

Pri tem je tudi zelo pomembno, da imamo za delo z njimi dobre, mlade strokovnjake.

Ti delavci ne bodo z numerično krmiljenimi stroji dosegli le pravo storilnost, temveč bodo z njimi tako delali, da nam bodo tudi jutri dobro služili.

Ciril Sivec

Čestitke za občinski praznik

27. julija praznujemo Kamničani svoj občinski praznik.

Ob tej priložnosti pomislimo na naše dosedanje delo in razvoj in se tudi primerjamo s sosednjimi občini.

Veliko smo zgradili dosedaj in veliko napravili na področju medsebojnih delovnih odnosov. Prav tako pa nas veliko dela čaka v prihodnje, ker moramo iti v korak z drugimi in kamniškemu občanu nuditi primerno delo in življenjski standard.

Ob 27. juliju vsem Kamničanom iskrene čestitke.

Našim delavcem v delavnicah, upravnih službi, delavcem v Interierih in vsem drugim želimo prijeten dopust.

Naslednja številka bo izšla konec septembra.

Pripombe iz nereda in slabih navad v delavnici:

— Ko bodo drugi gledali na dober red, bom pa še jaz. Do tedaj pa je še daleč.

— Zakaj bi pospravljaj okoli delovnega mesta. Toliko že odrinem, da za silo delam.

— Stroj naj namaže tisti, ki je za to posebej plačan. Toliko časa se bo že vrtel, dokler bom na njem delal.

— Za gasilske aparate in hidrante naj se drugi zanimajo. Jaz se nisem in se ne bom.

— Režilo menjam, ko je nujno potrebno. Zakaj bi ga menjal po predpisih. Kaj ni škoda časa?

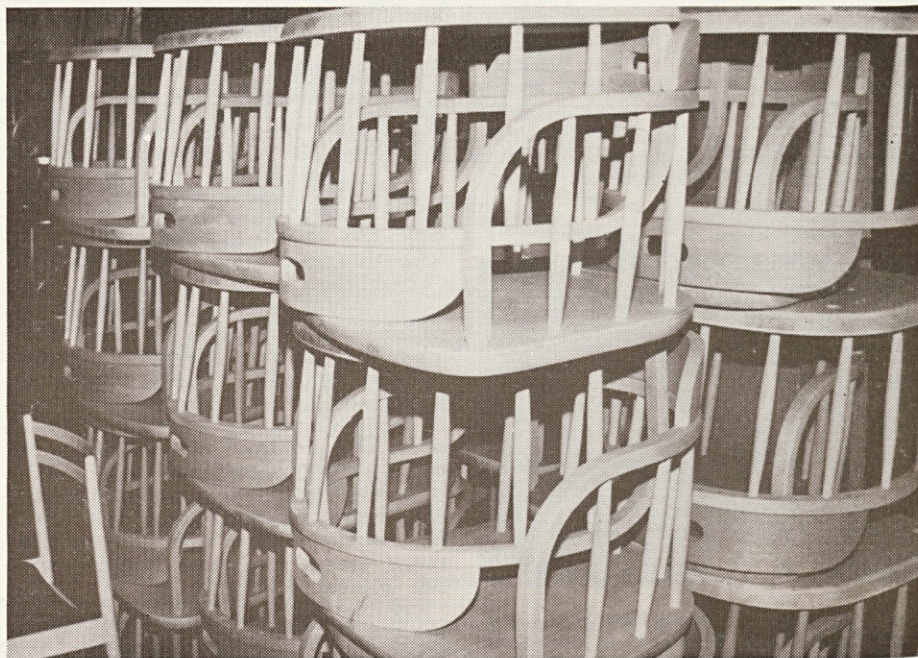
— Ne bom se umikal več metrov stran, ko gre voznik z viličarjem skozi. Saj se mu ni paleta še nikoli podrla.

— Gledam, da imam narejenih dosti komadov, za kvaliteto naj se pa drugi menijo.

— Ne bodo me zlahka pripravili, da bi delal od šestih do dveh. Saj nisem stroj.

— Popoldne sem posebno rad na delu. Pri plači dobim poseben dodatek, narediti mi pa ni treba več.

— Ne delam posebno dobro, pa so nadrejeni kar zadovoljni z menoj.



Ene vrste slik stolov so tedaj, ko so fotografirani posamezni stoli in druge vrste, ko so deli stolov zloženi skupaj.

Ob tej drugi fotografiji pride do dodatnih oblik; do stitih, ki jih sam stol nima. Prav zato so te fotografije tudi zanimive.

Kadrovske spremembe

Delovno razmerje so sklenili:

V tozdu Sedežno pohištvo

IPAVEC Franc, mizar, delovodja, PE 4
SUHOVERŠNIK Gabrijel, KV kmetovalec, PE 7
RAJHARD Matija, KV natarar, PE 8, iz JLA
PE 6
MEHOVIĆ Hazbija, NK delavec, ANTANASKOVIĆ Slobodan, NK delavec, PE 4
SMAILOVIĆ Muškija, NK delavka, PE 8
HALILOVIĆ Hivzo, NK delavec, PE 6
POSAVEC Ana, NK delavka, PE 8
BOŽIĆ Tatjana, dipl. ing. arh. pripravnik, določen čas
BALANTIC Andrej, lesni tehnik, PE 4
AŠIMIN Cmilja, ekonomski tehnik, PE 7
KALIŠNIK Peter, KV pohištveni mizar, PE 8
KRAMAR Jurij, KV pohištveni mizar, PE 7, iz JLA

V tozdu Ploskovno pohištvo

BERGANT STANKO, KV splošni mizar, iz JLA
ŽIBERT Marija, NK delavka

V tozdu Kovinsko in oblazinjeno pohištvo

ZABAVNIK Franc, KV kmetovalec, PE 3
SLABAJNA Janez, NK delavec, PE 5
ŽIBERT Branko, NK delavec, PE 5

V tozdu SLOGA Moste

SMODIŠ Zdravko, KV vozni ličar
SELIMOVIC Miro, NK delavec
IPAVEC Jože, lesni tehnik
KUHAR Matjaž, KV pohištveni mizar, iz JLA
OSOLNIK Miran, NK delavec, iz JLA
KAVAŠ Marjan, NK delavec
BRKIĆ Vlado, NK delavec

V tozdu Tehnične storitve

URH Roman, KV strojni ključavničar, iz JLA

DELOVNO RAZMERJE
SO PREKINILI:

V tozdu sedežno pohištvo

ŠUM Branko, PE 8, lesar širokega profila, v JLA
VODNJOV Mihael, PE-4, lesni tehnik
KONČAR Andrej, PE 4, PK žagar
PIRC Stanislav, PE 7, VK mizar
PANDŽA Mile, PE 4, NK delavec
HRIBAR Mirko, PE 6, NK delavec
OREŠNIK Marija-Marta, PE 8, PK ročni mizar
RUTAR Andrej, PE 8, NK delavec v JLA
NOVAK Rudi, PE 7, KV pek, umrl

V tozdu ploskovno pohištvo

DOLINŠEK Marjan, KV mizar, v JLA
PIKL Rajko, obdel. lesa, v JLA
MENČAK Robert, obdel. lesa



ŠTEBE Milan, KV kolar
NOSE Ivanka, NK delavka, umrla

V tozdu kovinsko in oblazinjeno pohištvo

VRANKAR Emil, PE 5, NK delavec v JLA
GOLOB Danilo, PE 5, KV poh. mizar, v JLA
SKENDENEVIĆ Haseba, PE 5, NK delavec
KRIVOROTOV Feodor, PE 5, VK razvrščevalc lesne stroke

V tozdu Sloga Moste

BERGANT Stefan, NK delavec
DIDOVIĆ Vlado, NK delavec, v JLA
SPENKO Anton, KV mizar, umrl

V tozdu Tehnične storitve

KOŽELJ Anton, KV avtomehanic v JLA
PLEVEL Vinko, KV klepar, v JLA
SEMPRIMOŽNIK Ivan, NK delavec, v JLA
RODE Marko, KV strojni ključavničar, v JLA

V tozdu Prodaja

URŠIĆ Dušan, oblikovni tehnik

V skupnih službah

SOLCE Slavko, lesni tehnik, v JLA

Oddelek za delovna razmerja

Poletna zgodbica.
Metod se je v soboto v poznih urah vrnil domov. Bil je pri sorodnikih, kjer so slavili neko obletnico.

Ko je z avtom pripeljal pred svojo hišo, je neko dekle zelo hitro trgalo rože z vrta. Skočil je k njej, jo prijel za roko in zahteval, da ga odpelje k njenim staršem...

Ko sta prišla k njenim staršem, je Metod videl, da so ti pravzaprav njegovi dobri znanci.

Težko bi rekli, komu je bilo bolj nerodno!

Teh besed zares ne pišemo še enkrat, ker smo morda pozabili, da smo jih približno tako napisali prejšnje leto ali še leto prej, temveč zaradi tistih nestrpnostnežev, ki drugače govore, kot mislijo.

Kar je dala narava, ne more biti narobe.

Vsi drugi bodo rekli, da je tako.

Če bo kaka naša delavka po vsem telesu tako lepo rjava kot dekleta na gornji sliki, nič zato.

»Kako hudika, da vam nikoli ne zmanjka večev?«

»Ko pridemo do kraja, zopet začnemo znova!«

* * *

»Včasih smo se zelo radi vozili. Danes radi peščimo. Včasih smo radi pojedli velik obrok pečenke, danes bi radi shušali. Ene navade pa še nismo spremenili: Pijemo še vedno radi. Kakor nekoč tudi danes!«

* * *

Ko je mislil, da ga nihče ne vidi, je...

— plunil po hodniku, da so se drugi delavci celo dopolne zgražali;

— vrgel čik na dvorišče;

— vrgel vijake na tla, ker niso bili pravi;

— se pačil za sodelavci;

— pisal opazke o sodelavcih na steno;

— strgal zapisnik z oglasne deske;

— vrgel drugi kos kruha med odpadke, ker se je prvega najedel;

— sedel, ko so drugi delavci v delavnici že zdavnaj delali;

— na delovni listek napisal tudi tiste komade, za katere je vedel, da niso dobri;

— pil žganje ob garderobni omari in bil manj sposoben za delo;

Prvo poročno noč polž pravi polževki:
»Draga, čez deset let bomo preživel dopust na morju.«

»Bravo!« je ona vsa navdušena. Jutri bom pripravila kovčke, pa takoj odinemo.

* * *

»Kaj bo s tabo, če boš tako nadaljeval Janezek?« pravi učitelj-ucencu.

»Pilot!«

»Kako pilot ko pa tako slabo vidiš?«

»Bom pa nizko letal.«

Z obiska LIGNE v Hannoveru

V času od 15. do 18. maja nas je sedem delavcev iz Stola obiskalo mednarodni sejem strojev in opreme LIGNA HANNOVER '85.

Naj najprej povem, da je ta sejem najpomembnejši za vse, ki jih zanima strojna oprema v lesni industriji, to je za razvojnike, tehnologe, vzdrževalce, operativce v proizvodnji ter zlasti za vse tiste, ki se ukvarjajo z investicijami in načrtovanjem nove tehnologije.

Sejem je največji te vrste na svetu, saj je na njem razstavljeno okrog 1000 razstavljalcev iz 26 držav na neto razstavni površini 85000 m².

Ker smo zaradi stabilizacije racionalizirali prevoz in smo potavali s kombijem, nam je ostalo na razpolago za ogled sejma le dva dni, kar je malo glede na velikost sejma. Tako smo si ogledali predvsem tiste stroje in naprave, ki so trenutno interesantne za našo proizvodnjo ter za naš nadaljnji razvoj. Večinoma smo iskali stroje in naprave, ki bi bili primerni za našo tehnologijo ter razne pripomočke, ki jih že dalj časa pogrešamo pri delu.

Prvi splošni vtis, ki ga obiskovalec dobi, je ta, da se elektronika in računalništvo hitro prebijata tudi v lesno industrijo. Skoraj vsak novejši tip stroja ima že vgrajeno elektroniko, za vodenje posameznih operacij ali celotnega stroja ali linij. Tudi robotizacija v lesni industriji je že našla svoje mesto. Uvaja se večinoma pri površinski obdelavi, kjer nadomešča delavce pri zdravju škodljivih delih. S področja površinske obdelave se že razvijajo in uveljavljajo sušilni kanali z UV-žarki (HACKEMACK, IST Strahlentechnik), s katerimi prihranimo na materialu in času.

Na sejmu smo videli več strojev in priprav, ki so zanimivi za našo proizvodnjo: stroj za brušenje Thoneta (Brusa), stroj za sekanje furnirskih odpadkov (Josting), podajalno napravo s štirimi valji (Ney, Pertici), razne modele za vlivanje plastičnih robov (Prust), naprava za vlaženje prostorov (Hygromatik — Lufttechnischer Apparatebau), priročne žepne merilce vlažnosti lesa (Lignomat), novo razvit elektronsko vodeni stroj za robno lepljenje oblikovanih plošč (BRANDT), brusilni valji manjših premerov, ki se dajo montirati na ročno vrtalko (FRIEDR. AUGUST PICARD, BRAUN, FRIWEG, QUICKWOOD), nov stroj za prečno spajanje furnirja (KUPER), nov rezkalni stroj s spreminjanjem hitrosti Speedomat (BÄUERLE), stroj za avtomatsko kopirno rezkanje stilnih nog (ZUCKERMANN).

Kot zanimivosti so bili še predstavljeni stroji: 5 osni CNC rezkalni stroj za rezkanje oblik furnirskih sedežev in naslonov ter drugih polizdelkov (KOCH, ZUCKERMANN), kaširna linija za kaširanje folij (WOMHONER), razni stroji za montažo okovja (Pries — Horstman, Scheer).

Navedel sem le nekaj primerov strojev in naprav, ki so trenutno za nas interesantni.

Poleg samega ogleda sejma smo se po dogovoru srečali tudi z g. Karthausom, našim stalnim sodelavcem v Nemčiji, s katerim smo obiskali firmo Helma Holland in MAKKA. Bosman pri Helmi je razložil delovanje nove čeparke, ki deluje na drugem principu kot stara, taka, ki jo imamo pri nas v mizarni in jo nameravamo zamenjati. Z novo čeparko je kvaliteta čepov boljša.

Poleg tega stroja je od te tovarne zanimiv, čeprav ne nov, tudi pretočni kopirni rezkalni stroj z dvema rezkalnima glavama tip CF 40. S strojem upravlja le en delavec, ker ima povratni transporter za šablone. Stroj lahko tudi spreminja hitrost pomika.

Pri Nottmeyerju nam je g. Wellmann, ki je bil pred kratkim pri nas, razkazal novo mozníčarko, ki pride v poštev za tozd 2. Stroj je vsekakor zelo kvaliteten, pa tudi drag.

Pri firmi IMA smo lahko videli odlične stroje za robno obdelavo plošč v POST in SOFT tehniki.

Arminius izdeluje razne stroje za profilno brušenje ter vse vrste brusilnih pripomočkov.

Eheman je razstavljal zanimiv stroj za brušenje masive (širine do 600 mm).

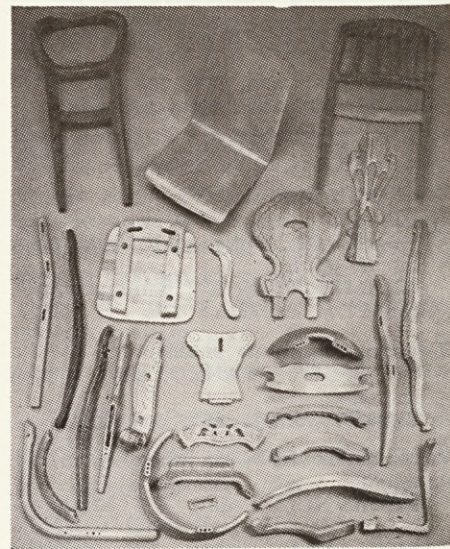
Perske je razstavljal zanimive visokofrekvenčne vrtnalke, primerne za izdelavo večvretenskih vrtalk, ki bi prišla v poštev za PE 5 (neserijska).

Med transportnimi napravami naj omenim samo nakladalne naprave (MEINNERT), primerne za linijo tozda 2 brez poglobitve v tla, ter vmesni transporter za obračanje izdelkov med brusilnimi stroji.

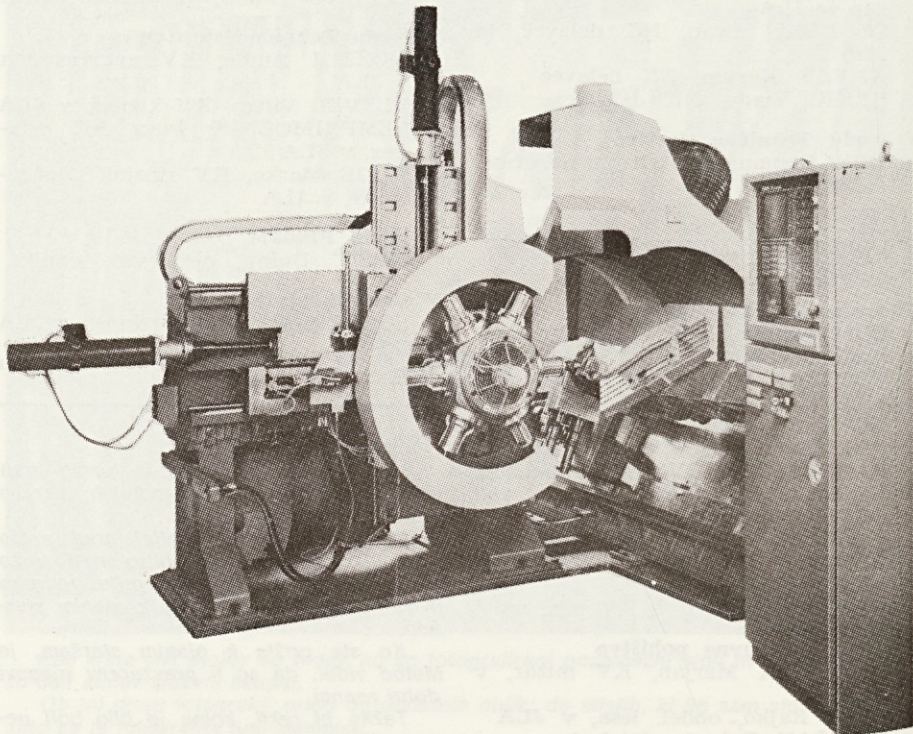
Seveda je bilo na sejmih še vrsta drugih strojev s področja primarne predelave ter drugih področij.

Na sejmu je bila še vrsta drugih zanimivosti s področja transporta, lepil, brusilnih sredstev itd. LIGNA je bila za vse nas, ki smo obiskali sejem, izredno koristna in nam je dala koristne usmeritve za nadaljnje delo.

Matjaž Drčar



Na LIGNI je veliko pozornost vzbudil CNC obdelovalni stroj ZUMA iz tovarne ZUCKERMANN, ki reza, vrta in brusi različne polizdelke z enim vpetjem v petih različnih oseh. Stroj je računalniško voden in lahko obdeluje les, plastiko ali lahke kovine.



Izkustvene norme, tehnične norme in work factor sistem

Vsem je poznano, da smo nekoč tako, kot v drugih delovnih organizacijah, tudi v Stolu uporabljali izkustvene norme; se pravi, da smo delali po načinu, ki ga je ustvaril neki izkustveni ritem v praksi. Npr.: Neki delavec je v daljšem časovnem obdobju opravljal neko proizvodno operacijo in s tem dal podatke, koliko povprečno se da teh polizdelkov narediti. Upokojeni mojstri se bodo tega načina še dobro spomnili, saj so prav oni močno sodelovali pri določanju takih norm. Način je povzročil negativna in pozitivna odstopanja. Močno prisoten je bil osebni faktor ocenjevanja in včasih tudi pomislek, kateri delavec bo potem po tej normi delal.

Z uvajanjem tehničnih norm se je zadeva bistveno spremenila. »Pri določanju« norm ni bil več pristojen neposredni mojster ali nekdo drug iz te sredine, temveč tehnolog — normirer, ki je prihajal na posamezna delovna mesta v proizvodnjo in s potrebnim znanjem, uro in potrebnimi obrazci, na katere je zapisoval posamezne čase, prišel do ugotovitve, koli se da nečesa narediti.

Starejši delavci se še dobro spomnijo, da so bile potem nekatere prejšnje delovne norme sedaj kar dvakrat ali trikrat pomnožene. Bilo je veliko vroče krvi in slabe volje. Ti normirerji so bili izpostavljeni slabim medsebojnim odnosom in nerazumevanju tistih delavcev, ki nikakor niso mogli pozabiti, da je bila preje norma toliko in toliko manjša.

Dosti drugače ni niti danes. Lahko se na skupnih sestankih še toliko pogovarjamo o boljšem delu, na posameznih delovnih mestih je še vedno težnja po manjši delovni obvezi, ne glede na to, koliko se tega dela zares da opraviti.

Posamezni primeri so seveda drugačni, vendar teh ni veliko. Ti delavci so vendar toliko pošteni, da naravnost priznajo, koliko nekega dela se da opraviti. Zato se tudi ob določanju no-

ve norme ne razburjajo, temveč zadevo normalno sprejmejo. Vsak naslednji delovni dan so pripravljani dobro delati in pravilno določeno normo še preseči. Če bi bili taki delavci v večini, bi odpadlo veliko dosedanjih problemov, proizvodnja bi se povečala (in še drug drugemu ne bi žrli živcev).

Kot je bil način določanja izkustvenih norm relativen, ima tudi način določanja tehničnih norm določene pomanjkljivosti. Se pravi, za isto delo bosta le poredkoma dva tehnologa dobila isto normo.

To je seveda odvisno od sposobnosti tistega, ki tako normo določa, prav

tako pa tudi od vrste drugih dejavnikov, od katerih naj jih le nekaj ome-nimo.

Najlažje si bomo predstavljali, če si v spomin priključimo nekaj snemanj na dveh enakih delovnih mestih:

Na prvem mestu ima delavec dobre delovne izkušnje, delovno mesto je

* * *

Vsaj tako dobro, kot delavec neko delo opravi doma, bi ga moral napraviti v tovarni.

V delovni organizaciji smo vendar že nešteto krat rekli, da bomo delali: po količini in po obsegu.



Letvičenje je lahko tudi ohranitev lesa. Ko topli zrak objame deske z vseh strani in je les primerno pokrit, se šele prične sušiti.

Prav zato je tako pomembno, da je les vedno pravočasno in pravilno zložen pod streho.

Ob dnevu borca in vstaji slovenskega naroda

Pred 44-imi leti, 4. julija, je bila v Beogradu seja CK KPJ. Sklenili so, da je treba takoj začeti z oboroženo vstajo in ustanovljati partizanske odrede. Borce so imenovali partizane. Rdeča peterokraka zvezda je bila in je ostala simbol delavske vzajemnosti. Način bojevanja je bil manevrski, to pomeni, izogibati se frontnemu boju, ker bi sicer zaradi številčne premoči ne uspeli.

Zaradi teh zgodovinskih sklepov praznujemo 4. julija kot dan borca. Veseli in ponosni smo na dosežke med vojno in v svobodi. Delamo za svoj narod, za svoj napredek, za svoj lepši jutri, za svoj ugled v svetu!

Istega leta pa je bila v Tacnu pod Šmarno goro prva organizirana partizanska akcija, ki jo praznujemo kot dan vstaje slovenskega ljudstva.

Čestitamo vsem, ki si prizadevate in prispevate k rasti pravične, bratske in samoupravne družbe!

pravilno urejeno, delavec je vesten in pošten. Tehnolog, ki bo v takem okolju posnel normo, ne bo imel posebnih težav. Po prvih izdelanih komadih bo delo dobro steklo, posamezni časi izdelanih polizdelkov bodo precej enaki, skratka, nepotrebnih onegavenj pri tem delu ne bo. Po končanem snemanju bo delavec, ki je meril čas izdelave posameznih polizdelkov, ugotovil, koliko dodatnega časa je potrebno odšteti od skupnega delavnika, vedel bo, kolikšen je faktor delovnega učinka in prava nova norma bo tu.

Nasprotni primer je od tega drugačen, prav tako pa tudi končni izračun dnevne delovne obveze. Delavec delovno mesto nima urejeno, nekaj zaradi slabe organizacije, nekaj zaradi drugega. Delavec bo pri delu uporabljal veliko nepotrebnih gibov, ki na prvi pogled niti niso opazni, vendar pa bodo izdelavni čas močno podalj-

šali. Če teh napak neposredni vodja in tehnolog hote ali ne hote ne bosta videla in odpravila, bo norma za isto delo, kot smo ga opisali v prejšnjem primeru, povsem nekaj drugega.

Medtem, ko se v naših tozidih ukvarjamo s tem, katera norma je prava in katera prevelika ali premajhna, gre svetovni proizvodni razvoj naglo dalje. S tem, če ne določimo normalnega dela in ga držimo ob spodnjem robu, varamo sami sebe skupnosti pa prav gotovo ne delamo dobre usluge. Na tak način so naši izdelki predragi. Poleg dragega repromateriala, v katerega je prav tako vložena preveč delovnega časa, je pridani še naš predolgi čas. Negativne izdelavne razlike nam ne bo nihče plačal.

Za dobro proizvodnjo je torej potrebna zares dobra organizacija. Poleg sodobnih delovnih pripomočkov, strojev in naprav mora vsebovati takšno delovno urejenost, po kateri bo lahko delavec dobro delal. Opravljene delovne operacije morajo biti kvalitetne, delovno mesto pa maksimalno urejeno, da so delovni gibi in naporji najmanjši. Po teh vprašanjih je v naših delovnih organizacijah veliko odprtih vprašanj in nedorečenih zadev.

Ko je tej zadevi zadovoljeno (čeprav jo je treba iz dneva v dan dopolnjevati in izboljševati), ostane pomembno vprašanje, koliko hitro delo opravljati. Različni ljudje, pa čeprav se že lep čas ukvarjajo s študijem dela, bodo na zadevo vendar nekoliko različno gledali.

Da bi se izognili različnim merjenjem dela z urami štoparicami in da nam ni treba določati faktorja delovnega učinka, ki zadevo zopet spreminja, je v svetu že precej časa uveljavljen sistem določanja delovnih zahtev, to je Work Factor metoda, po kateri



Les je naš glavni proizvodni material, zato je tako zelo pomembno, da ga imamo vedno pravočasno dovolj na zalogi.

Les je potrebno primerno zračno in umetno posušiti; časovno nazaj pa je potrebno opraviti nabavo.

Vemo, da les ni vse leto v enaki kvaliteti in količinah na tržišču, zato se je treba pozanimati zanj, ko je pravi čas.

so delovni elementi razdeljeni na zelo majhne dele, ki so pravzaprav pri vseh delih enaki, pa naj bo te lesna, kovinska, tekstilna ali kaka druga stroka. Ti elementi so vrednoteni z že določenimi vrednostmi.

Obstajajo trije Work Factor postopki, to je osnovni postopek, hitri postopek in kratki postopek. Pri osnovnem postopku je enota merjenja časa desettisočinka sekunde, pri hitrem

postopku tisočinka, pri kratkem pa pet tisočink sekunde.

Dela po Work Factorju torej ne merimo z uro, temveč merimo dolžino gibov, težavnost prijemov, težo, katero moramo premagovati in še vrsto drugih specialnih zahtev, katerih vrednost je določena v tabeli in so jo izračunale skupine inženirjev in tehnikov s pomočjo zelo natančnih štoparic (ura je prešla en krog v treh sekundah), foto celic in foto kamer. Ti ljudje so opazovali in merili različna dela na mnogih mestih in slednjič prišli do končnega zaključka in izenačene ugotovitve.

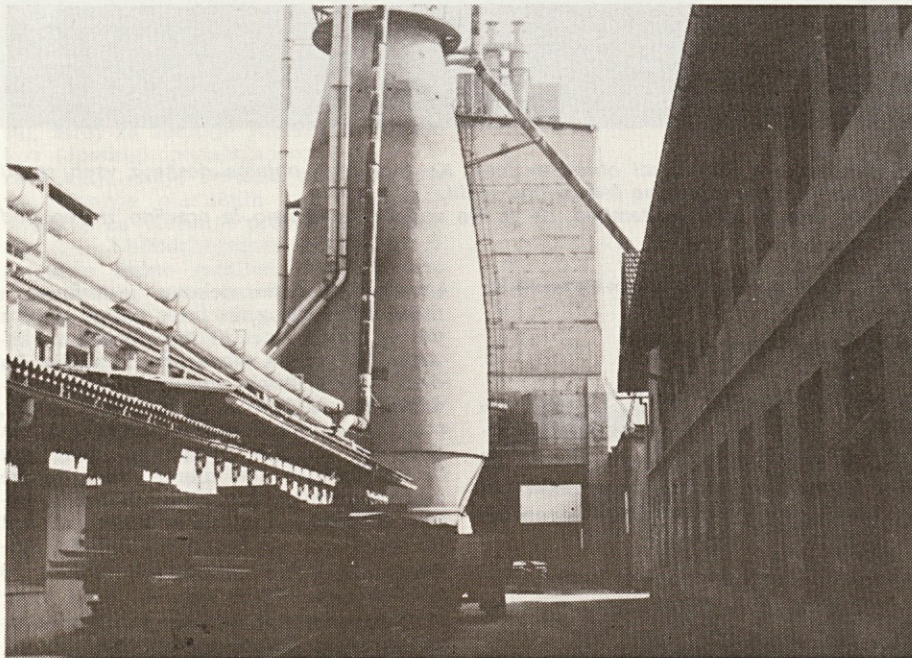
Največ se uporablja Work Factor hitri postopek, pri katerem je točnost priprave tehnološkega postopka in časa med različnima človekoma $\pm 5\%$, seveda pa morata biti pri delu oba zelo natančna in posameznih elementov ne smeta izpuščati ali jih nepravilno predpisovati. Čas analiziranja dela po tem postopku je 150 krat daljši od samega dela, pri osnovnem Work Factor postopku pa kar 300 krat daljši.

Po postopni uvedbi novega načina merjenja dela v prihodnjih letih bodo v vseh tistih delovnih organizacijah, v katerih se bodo zanj odločili, videli, koliko so njihove tehnične norme odstopale od Work Factorja.

V slovenske delovne organizacije že prihaja Work Factor postopek, tudi v lesne tovarne. Od sedanjih tehničnih norm je izdelavni čas nekoliko različen, krajši, vendar naj pomirimo s podatkom, da je peš hoja merjena po tem sistemu, 4,5 km na uro. Toliko km pa se da napraviti.

Čas osvojitve Work Factor tečaja za hitri postopek je deset delovnih dni.

Ciril Sivec

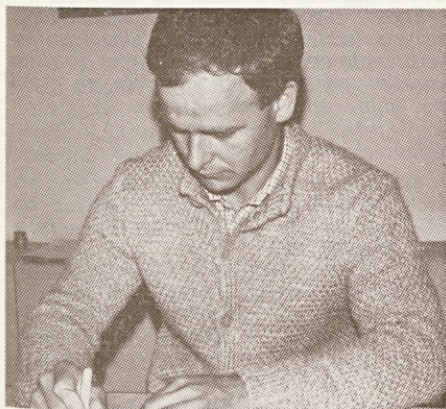


Silos za lesne odpadke je bilo zares težko postaviti... Ni bilo osnovnega prostora in v njegovi neposredni okolici je potekal transport žaganega lesa. Toda z voljo in znanjem se da vse narediti.

Sedaj, ko je silos gotov, so te težave pri kraju in delo pod njim zopet normalno poteka.

Silos je na sliki v ozadju.

Stoli z masivnimi sedeži



Ing. Feliks Škrlep je vodja največjega Stolovega tozda. Njegovega dela je zato veliko in je zelo zahtevno.

Je izkušen mizar, ki lesnopredelovalne zahteve dobro pozna, saj je skoraj vse delovne operacije, ki jih v Stolu opravljamo, že tudi sam delal. Zato mu je proizvodno delo blizu, prav tako pa tudi storilnost in kvaliteta.

Prav bi bilo, da bi se takega delovnega pristopa in natančnosti mer in oblik vsi držali in si s tem prihranili nevspešnosti, do katerih v naši proizvodnji še prihaja.

Vsakdo izmed nas pozna t. i. kmečki ali kot so mu nekateri tudi rekli, kolonialni stol s panelskim sedežem, ki jih Stol izdeluje že nekaj desetletij. Na takem sedežu je mogoče doseči lepo sliko furnirja, ker je furnir pač prilepljen na spodnji debelejši list furnirja, ta pa na masivno sredico iz nekoliko slabšega lesa. Ti sedeži so torej narejeni iz vezanega lesa in so zato v svetu nekoliko drugače vrednoteni. Panelski sedež ima po robu dobro videne gornje in spodnje plasti.

Današnji individualni potrošnik se je naveličal umetno napravljenih izdelkov. Dovolj mu je raznih »prisiljenih« oblikovanj. Zopet želi k nekdanjemu, to je k izdelku, ki bo prav tak, kot je bil pred davnimi leti.

Stol z masivnim sedežem je gotovo lepši od stola s panelskim. V tem izdelku je vse tako, kot človeško oko želi. V sedež so zalepljene noge, vezi, zgoraj pa pokončniki, opirala in drugo, ki daje funkcionalno in oblikovno celoto.

V Stolu prav v tem času pričenjamo z izdelavo stolov z masivnimi sedeži. Zadeva vendar ni tako preprosta, kot na prvi pogled izgleda. Les za masivni sedež mora biti zelo dobre kvalitete, pravilno suh, spoji med letvami morajo biti zelo dobri. Izdelava takega sedeža zahteva posebno skrb in pravičen odnos do vsake delovne operacije.

Vodja tozda 1, ing. Feliks Škrlep, dobro pozna tehnologijo naših stolov z masivnimi sedeži. V kratkem pogovoru sva poizkusila našim delavcem v preprosti besedi povedati, kako pri nas te stole začinjamo delati in v katerih oddelkih delo poteka.

Ing. Škrlep je našim bralcem znan po večjih sestavkih; ve, da morajo biti

tudi delavci v drugih delavnicah informirani o našem skupnem dogajanju in načrtih.

V Stolu smo pred dobrimi petnajstimi leti že izdelovali stole z masivnimi sedeži. Ti je zadeva poznana?

Ne kaj dosti. Vem le, da so bili spoji letev sedeža na česen, lepilo za lepljenje teh spojev pa ni bilo primerno. Po površinski obdelavi so bili spahi na večih mestih vidni.

Koliko časa so trajale sedanje priprave?

Več let. Prepričani smo tudi bili, da bomo stole dražje prodajali, vendar je inflacija napravila svoje. Vidi se, da je sedanja cena lesa visoka in zato zaslužek ne bo tolikšen.

Kakšen in kako pripravljen mora biti les za masivni sedež?

Les mora biti zelo dobre kvalitete in dobro zračno osušen. Potem ga sušimo v sušilnicah do osem odst. vlage in nato temperiramo. Biti mora torej zares pravilno suh in umirjen. Temperirnici še nimamo do kraja uredjeni. V načrtu je instalacija toplotnih grelcev in še nekaj ureditev.

Temperirnici bosta v prostorih ob grobem rezu in v starem skladišču 10, to je v kleti pod grobim rezom.

Montirana bodo tudi avtomatska vrata in vetrolov, da bo imel posebno ob slabem vremenu les kar najmanj vplivov z zunanostjo.

Kako so izvedeni spoji med posameznimi letvami?

Naši sedanji masivni sedeži so spojeni na topi spah. Letve ravnamo na posebni krožni žagi, ki napravi lepilne ploskve prav hrapave.

Potem je treba letve zlepit. Nanos lepila mora biti pravi in potem spoji dobro stisnjeni. Najbolje je, da letve zlepimo še isti dan, kot so bile robno poravnane, da se les med tem ne skrivi.

Ali je pomembno, kako so letve med seboj obrnjene?

Pri prvi seriji smo videli, da so bili delavci prav na te zadeve premalo opozorjeni.

Pogovorili smo se! Pomembno je, da so svetlejšee letve zlepljene skupaj in temnejše za sebe. Dobro bi bilo, da bi bil les obrnjen po mizarško, to je lice navzgor, prav tako je tudi pomembno spajanje letev z isto gostoto letnic.

V oddelku struženja se sedeži pripravljajo na grobo?

Po klimatizaciji les razžagamo in zlepimo. Po lepljenju morajo sedeži nekaj časa odležati, da se lepilo dobro posuši in so spoji trdni.

Po skobljanju na debelino in sedlanju gredo sedeži v PE-7.

Kakšna je razlika med strojnim oblikovanjem panelskega in masivnega sedeža?

Za masivne sedeže imamo drugačen tehnološki postopek. Panelske sedeže

(Nadaljevanje na 10. strani)

»Kadar pride k meni, me običajno rabi. Zato mu velikokrat ne odprem.«

* * *

»Boš šel na morje?«

»Sem že bil... Lansko leto!«

* * *

»Moja plačilna skupina se mi zdi premajhna. Veste, jaz nisem samo mošter. Delavcem tudi pri transportu pomagam.«
»Čisto tiho bodite. Transport je slabše plačan!«

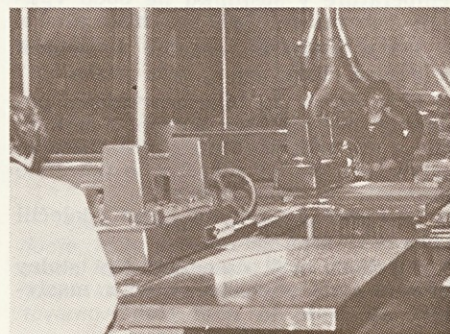
* * *

»Ne morem reči, da je narobe. Vem pa, da ni prav.«

* * *

»Kako naj ti verjamem. Po mojem je le kakih 50 odst. ljudi poštenih!«

* * *



Če so letve za masivni sedež po robu gladko poskobljene, lepilo ne prime dobro, če pa je spoj oblikovan v kako drugo obliko, se to na stolu vidi.

Dobra oprijemljivost lepila in trden spoj pa nastaneta takrat, ko je na mestu, ki bo namazano z lepilom, površina ravno prav hrapava. To je mogoče doseči s pravilno krožno žago za vzdolžni rez.

Na sliki je naprava, ki letve prirezuje ob straneh. Stroj je dokaj sodoben. Poleg pravilne nastavitve nima posebnih zahtev.



Za Stol je izdelava masivnih sedežev za stole in fotelje nekaj novega, v drugih tovarnah pa so se s tem tehnološkim postopkom že ukvarjali in ga osvojili. Naša naloga je, da se v dobri izdelavi tudi mi čimprej usposobimo in tako uspešno proizvajamo sedežno pohištvo, ki ima prednost predvsem na zunanem trgu.

O izdelavi stolov z masivnimi sedeži bomo v prihodnje še pisali, za sedaj je zadeva na začetku.

Na sliki je stiskanje letev za masivni sedež na »rtiljaku« v oddelku struženja.

(Nadaljevanje z 9. strani)

po obodu rezkamo brez obžagovanja. Masivne pa je potrebno najprej obžagati in šele nato rezkati. Po oblikovni obdelavi gredo seveda ti sedeži na brušenje ravne ploskve in sedalnega dela. Zelo pomembno je tudi dobro brušenje sedežnega robu.

Je v stolarni težko narediti lep masivni sedež?

Ni ga težko, če je les lep in pravilno pripravljen.

Ali je postopek montaže in površinske obdelave stola z masivnim sedežem enak tistemu s panelskim?

Montaža mora biti previdnejša. Delavci bodo morali posebej paziti, da se sedeži ne bodo klali. Udarjati bo treba previdneje.

Površinska obdelava bo zelo podobna stolu s panelskim sedežem. Tudi temperature v sušilniku ne bodo vplivale na masivni les, ker niso visoke.

Serijski masivni sedeži v stolarni je gotova. Kdaj bo v delu naslednja?

Prva serija je bila pravzaprav polovična in tudi poizkusna. Napravili smo 1000 sedežev. Imeli smo nekako toliko lesa. Za to naročilo je potrebno napraviti še 1200 sedežev.

Ob prvem pretoku smo določili tehnološki postopek.

Ali bodo naši dosedanja tipi stolov le zamenjali panelski sedež z masivnim, ali bodo to novi stoli?

Večina bo novih stolov.

Za kateri trg so namenjeni?

Za trge, kamor predvsem prodajamo stole zunaj meja. Za Ameriko in Anglijo.

Kakšna je za tebe razlika med tem in onim stolom?

Če bi sam kupoval, bi se odločil za stol z masivnim sedežem, ker je lepši, naravnejši.

Če pa zadevo pogledamo s tehnološkega in tudi uporabnega stališča, so panelski sedeži seveda trdnjši. V te sedeže tudi lahko porabimo les slabše kvalitete.

Iz letov zlepljen sedež ni na spodnjem delu posebej ojačan. Je trdnost in trajnost zagotovljena?

Za normalno uporabo je sedež dovolj trden. Za kak lokal je seveda bolj primeren panelski, ker se tam najdejo ljudje vseh mogočih navad.

Ali morajo biti delavci za ta dela posebej usposobljeni?

Kot je potrebno za druge izdelke vsako delovno operacijo dobro opraviti, je treba tu še posebej paziti, da je % neuporabnih izdelkov ali polizdelkov, ki jih je treba popravljati, čim manjši.

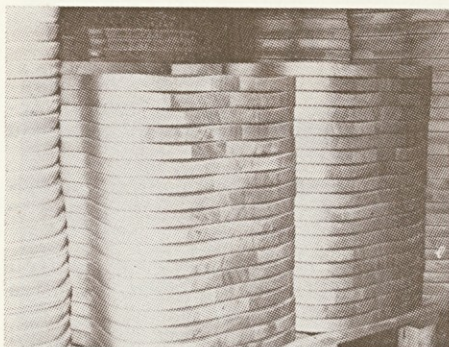
Kako izgleda za te stole v prihodnje?

Na trgu jih ne bo težje prodajati, kot stole s panelskimi sedeži.

Poseben problem pa so zadostne količine zračno suhega lesa, da ga nam ne bo treba kupovati. Za sedaj smo ta les nabavili.

Bo stole mogoče kupiti na domačem trgu.

Za domači trg teh stolov zasedaj ni v načrtu. Če bo treba, jih bomo seveda tudi naredili.



Massivni sedeži za stole so med panelskimi od daleč vidni, ker je njihov material le masivni les.

Opazovalec ima občutek, da je sedež v estetskem pogledu nekaj posebnega; pred drugimi.

Kako je stol vrednoten v svetu?

Ni sicer toliko boljše vrednoten, vendar ga nekateri naši kupci hočejo, ker ga potem prodajajo posameznim potrošnikom. Tem pa seveda tak stol bolj pristoji, ker je bolj domač in lepši.

Ker pa se vsak nov izdelek tudi za ceno posebej dogovorimo, je ta na tak način za delovno organizacijo lahko zanimiva.

Kako bo izdelava stolov z masivnimi sedeži vplivala na našo porabo lesa in kako smo pripravljene na naslednje serije?

Porabili bomo več lesa. Kot smo rekli, mora biti sedež zelo kvaliteten in bomo za ta namen rabili temu primeren les. Dobro je, ker vzporedno izdelujemo tudi stole s panelskimi sedeži, tako, da bomo kvalitete, ki so predvsem barvnega značaja, razporedili.

Trenutno imamo v Stolu na zalogi čez 10.000 m³ bukovega lesa. Kupili, delno razžagali in zložili smo ga v preteklih mesecih.

Presenečeni smo nad odzivom naših delavcev, ki so razumeli potrebe delovne organizacije in v tako velikem številu pomagali urediti svež les. Zopet se je pokazala zavest in pripadnost Stolu. Prav je tako!

Prepričani smo, da bomo take in podobne probleme tudi v prihodnje uspešno rešili.

Vsem marljivim delavcem, ki so v rednem delovnem času, še posebej pa tistim, ki so delali po dnevnih obveznostih, se za skupni doprinos zahvaljujemo.

Pogovor je junija z direktorjem tozda 1. ing. Feliksom Skrlepom, pripravil Ciril Sivec

Janez: Veš, da sem vse življenje sanjal, da bi dobil ženo, ki bi znala tako kuhati kot moja mama.

Peter: Pa ti je uspelo?

Janez: Kuhati ne zna (tako kot moja mama, ampak pije pa ga kot moj oče.

* * *

Nekoč smo morda vsi prišli iz morja. Sedaj pa nas je vedno več takih, ki redko lahko zaidemo v morje.

* * *

Jugoslavija je čedalje širša. Morje nam je zmerom bolj daleč.

V zadnjih mesecih je bilo v Stolu uskladiščenega ogromno lesa. Samo v maju smo nabavili 3200 m³ hlodov in 3000 m³ desk in plohov.

Zaradi tega so bile tudi organizirane akcije skladanja lesa. Naši delavci so se delu radi odzvali. Veliko dela je bilo opravljenega izven rednega dela, se pravi »po šihu« ali »pred šihom«.

* * *

Pri opazovanju raznih del je predvsem videti prizadevanje za delo in odnos do kakovosti. Morda pa še najbolj vpadе v oči odnos do dela.

Ko so naši delavci v preteklih tednih skladali sveže bukove deske in plohe v zloge, je bilo pri nekaterih videti, da jim les še vedno nekaj pomeni in so posamezne komade tudi na tak način zlagali. Drugi delavci pa so deske in plohe enostavno metali na prečne letvice.

Gotovo bo takoj sedaj kdo pripomnil: kar poizkusite dan za dnem prelagati težak bukov les, pa boste videli, kako je.

Vemo, da je delo izredno težko. Vemo pa tudi, da je nek pozitiven odnos do našega osnovnega proizvodnega materiala vendar potreben.



Na zgornjem posnetku so tri zelo marljive delavke, ki so tisti dan za to delo zgrabile po rednem delavniku. To so Stana Drčar, Rasima Topalovič in Živka Memarovič. Njihov delovni dosežek za dni, predno je nastal ta posnetek, je bil vedno čez 100 odst.

Omenjenim delavkam in vsem drugim, ki so v vročini in v dežju skladali težak bukov les, gre vse priznanje. Z delom si delavci niso le prislužili dodatni kos kruha, temveč so tudi delovni organizaciji omogočili, da bo v prihodnjih mesecih normalno delala.

* * *

Vsako bo pritrnil, da je zlağanje sveže razžaganega lesa delo, ob katerem se pokaže delavčeva pripravljenost za fizični napor.

Ne moremo pa mimo naslednje ugotovitve:

Nekateri mladi delavci, ki so bili na rednem vsakodnevem delu ali pa morda tudi na nadurnem delu, so se komaj približali trem četrtnam delovne norme. Starejši delavci, ki so gotovo bolj utrujeni, pa so no redni delovni obvezni napravili v primerjavi z mladimi skoraj še enkrat toliko.

Nadaljni komentar je odveč!

Na vse je potrebno enako gledati. Na proizvodne delavce in na administracijo. Pa vendar proizvodnega delavca desetkrat pogledamo, kako dela.

700 vagonov pohištva na leto

Kdor se je kdaj v dopoldanskih in popoldanskih urah peljal mimo spodnje železniške postaje v Kamniku, je gotovo videl naše delavce, ki so tam nakladali Stolovo pohištvo. Toliko morda skoraj vsi vemo.

Tisti, ki so s to odpremo kaj bolj pozvezani, vedo o zadevi seveda veliko več.

Naše delavce bo gotovo zanimalo, kako teče odpremljanje pohištva po železnici in koliko delavcev pri tem sodeluje. Skušali bomo povedati še kaj in razložiti, kaj se dogaja med tovarno in železniško postajo v Kamniku.

Pogovarjali smo se z vodjem transporta in železniške odpreme, Tomažem Hacinom, iz skladišča gotovih izdelkov.

»Vsak delovni dan naložimo na postaji v Kamniku dva ali tri vagona pohištva. Lahko pa tudi več. Odvisno pač od odpreme tistega dne. Nakladamo za domači trg in za izvoz. Pohištvo pošiljamo po vsej Jugoslaviji in našim zunanjim kupcem.

Delo pri odpremi pohištva in tudi pri železniškem prevzemu blaga za našo delovno organizacijo je zelo natančno in zahteva na vsakem koraku tak odnos do vseh ljudi, s katerimi imamo stik. Kar zložimo v vagon, mora ustrezati knjižnemu stanju na odpremih papirjih in za kar dobimo dostavne papirje, mora priti tudi blago. Dokler se nisem temu delu privadil, me je dan in noč skrbelo, če bodo res vsi tisto dobili, kar smo jim poslali in če bomo tudi v tovarni vse prejeli. Kmalu sem spoznal, da brez zelo točne zabeležbe vsake številke ne bo šlo. Poleg vse odpreme in dobavne dokumentacije sem uvedel še lastno kontrolo. Vsak dan si zapišem vse podatke o vsakem vagonu, v katerega naložimo pohištvo, toč-

no število in vrsto odpremljenega pohištva in naslov, kam je roba odposлана.

Ko sprejemam pošiljko za Stol, ki je prispela z vlakom, sem tudi zelo natančen. Lahko, da so papirji v redu, kak predmet ali material pa manjka. Tedaj se s skladiščnikom na postaji lepo zmeniva, da bom prejem podpisal, ko bo kompletan.

Vse te podatke imam za več let nazaj.

Za odpremo našega pohištva naročamo vagona nekaj dni prej, npr.: v sredo za petek in v petek za ponedeljek in torek. Vagoni običajno pridejo in nas čakajo.

S tov. Mirom Petkom, ki dela na odpremi izdelkov, se vsako jutro zmeniva, kaj bomo v prihodnjih dneh odpremljali, še posebej pa za tekoči dan. Iz tega sledi skoraj vse drugo. Potem vemo, iz katerih tozdov bomo vozili izdelke, koliko bo tega, koliko šoferjev bomo rabili in koliko časa bo odprema trajala.

Na postajo vozimo iz vseh tozdov — 1, 2, 3 in tudi iz tozda 4, to je iz Sloge iz Most. Odpremljamo stole, pisalne mize, predalnice, omare in omariče, Uni-program. Princip, Altona, Rektor so v demontažnem stanju, to je, da so polizdelki embalarani v kartonih in jih kupec sam sestavi.

Vse izdelke in polizdelke, ki jih odpremljamo, vedno zložimo s palet, da se med vožnjo, ko vlak nenadoma počaka ali vozi navkreber ali navzdol, ne poškodujejo. Vsak vagon mora biti čim bolj polno naložen. Tovarna plača prevoz vagona, ne posameznega kosa pohištva. Pa tudi, če pohištvo ni tesno

(Nadaljevanje na 12. strani)

Marsikaj takega, kar je bilo našim očetom čudo, je nam vsakdanji pojav. Nekdaj so tudi slike peščenih puščav gledali z nekakšnim neobičajnim občutkom, češ, da so ti kraji tako daleč, da do njih seže le misel.

Danes je vse drugače. Na spodnjih slikah so posnetki iz libijske puščave v

»Če greš večkrat k sosedu, bodo rekli, kaj imaš z njim, če greš k sosedu, bo vmes ljubosumnost, če gre sin s sosedovim sinom, ga bo ta pokvaril, ... če gre hčerka s sosedovim sinom ...«

* * *

»Ne delamo samo za telesno hrano in ne živimo samo od danes na jutri.«

* * *

»Ti bi bil čisto v redu človek, če bi manj pil.«

»Pa ravno pijača me gor drži!«

* * *

»Kaj ni čudno; mesec je tako kratek, za plačo pa tako dolg.«

* * *

»Hitro pridi domov.«

»Saj še od doma nisem šel.«

* * *

»Osebnost je z menoj vedno zelo prijazen; zadal me pa vedno opravlja.«

* * *

»Pri nekaterih ljudeh delo ni nikoli problem, pri nekaterih vedno.«

* * *

»Med delavci je velika razlika: So ljudje, ki bi dali vse za tovarno in jim ni osebni dohodek vedno prva zadeva in so ljudje, ki jim je najmanjša stvar zamenjat tovarno.«

* * *

»Je poseben človek: Vse te bo vprašal, povedal pa nič.«

* * *

»Vedno je prijazen. Ne vem ali samo službeno, ali tudi sicer?«

Slike iz libijske puščave



Preproste, iz mivke in cementa narejene opeke, so stalno bivališče domačina in ovčje črede. Človekovo in živalsko bivališče je pokrito s palmovimi vejami, vratna odprtina pa je taka kot je, odprta.



Voda je bila vedno vir življenja, v puščavi pa še posebej. V to jezero, sredi peska in pod vročim soncem se hodijo napajati kamele. Jožetu je žal, ker jih zaradi pomanjkanja časa ni mogel slikati.

pokrajini Tameanhint, kjer je bil v novih objektih pri montaži naših izdelkov Jože Hlade, mizar in šabloner iz tozda 2. V kratkem bo šel zopet tja, kjer ga že poznajo kot Kamničana, Stolovca.

Slike niso z dela, pač pa utrinki iz okolice kraja; nekaj, kar bo tudi za vse nas zanimivo.



Pravi puščavski pesek pa je na tej sliki. Jože je rekel, da je granulacija zelo izenačena, barva svetlorjava, hoditi po njem po svoje zanimivo, občutek pa svojstven.

kos ob kosu, ni dobro. Lahko se prevrne in odrgne. Najboljše je, da je vagon tako poln, da se tudi enega pisarniškega vrtiljaka ne more več dati noter.

V začetku smo imeli z nakladanjem nekaj težav. Nismo imeli izkušenj, vendar smo jih skušali kar najhitreje dobiti.

Tudi kar se tiče točnosti odpreme, ni veliko napak. Morda odstotek. Že tedaj, ko v skladišču v tovarni nalože robo, skladiščnik natančno pošteje izdelke. Podatke ne vpiše takoj na skupen odpremi dokument, ker bi se pri večkratnem nakladanju lahko zmotil, ampak za vsako vožnjo na tovornjaku ali traktorski prikolici na majhen list papirja, kar predstavlja to vožnjo. Ko šofer pripelje robo k nam v Kamnik, preštejem, če je vse v redu. Če česa ni, takoj po telefonu pokličem skladiščnika, ki je izdelke poslal in zadevo razčistiva. Povedati je treba, da to niso namerne napake, temveč nenamerne, ki se lahko zgodijo vsakomur.

Na postaji delamo trije delavci. Če imamo večjo odpremo, npr. za izvoz iz tozda 2, tedaj se ponavadi domenimo s tov. Kerecem, ki nam da delovno pomoč. Delo, ki je odrejeno za tisti dan, mora biti tedaj končano. Vlak ne bo čakal na drugi dan. Zato se tudi naš delavnik ne konča tako točno, kot drugim delavcem v tovarni. Delamo, dokler ne zložimo vsega pohištva v vagon in vagonov ne zapremo.

Vsake pošiljke pohištva se vedno ne izplača poslati po železnici, ker prevoz enega vagona stane toliko in toliko milijonov. Če pohištva za kak naš Interier, ki ni preveč oddaljen, ni za cel vagon, ga je bolje poslati s kamionom, ker je neprimerno ceneje.

Morda vas zanima, komu izmed naših smo lani poslali največ pohištva. To je bilo skladišče v Pazovi. Poslali smo jim 87 vagonov, letos do prvega marca pa že blizu 30. Zares so dobri prodajalci in za vzgled drugim.

Tudi z železniško dostavo hlodovine in drugega lesa imam delo. Ko pridem na postajo, vidim, koliko vagonov je prišlo in po telefonu se zmenim s tovarno, kolikšen bo ta dan prevoz. Vagoni morajo biti v šestih urah prazni. Iz tovarne pošljejo tovornjak z avtodvigalom in še druge tovornjake in transport hlodov se takoj prične. Z železniško postajo uredim tudi to dokumentacijo, enako pa tudi potem v tovarni.

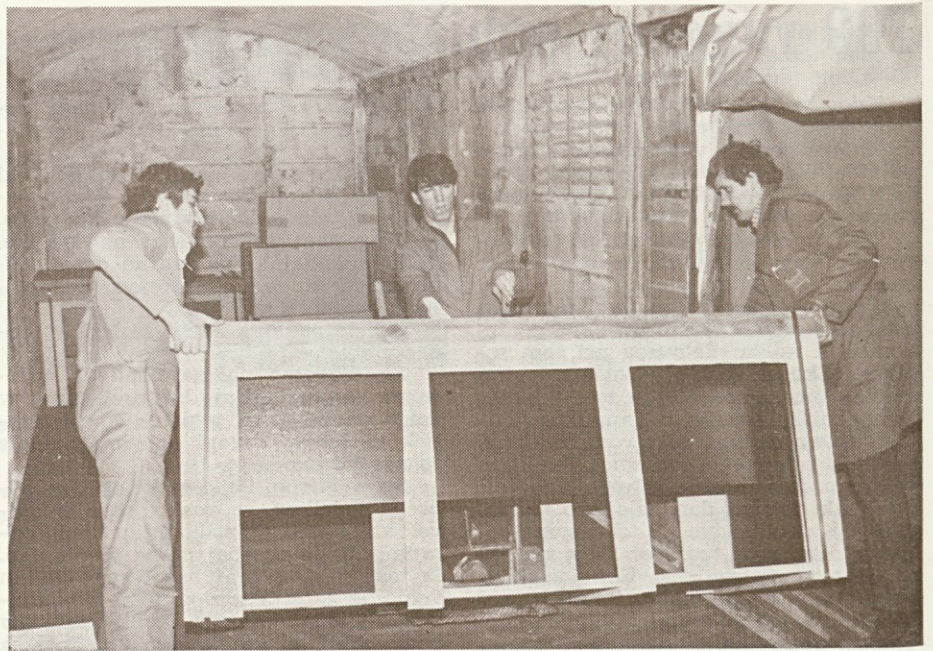
Kot sem že omenil, prihaja z vlakom tudi roba za skladišča repromateriala, to je za skladišče, ki jih vodijo Škrjanc, Grkman, Pohlin, Hrastovec in tudi za servis. Med takimi predmeti in proizvodnim materialom je razno okovje za pohištvo, tudi pepelniki, sukanec, pile.

To ob povratku s postaje vozimo po tozdih. Včasih traja tudi uro in več.

Tudi te stvari si zapišem. Če je nekdo, npr. poslal v servis nekaj stolov in je čez nekaj časa vprašanje, kje so ali čigavi so, mora biti pri roki podatek.

Poleg tega pa sprejemamo še druge stvari, tudi čebulo za našo kuhinjo in razne obrazce za naše poslovanje.

Naše delo je na dežju, hudem mrazu in poleti v vagonih v strašni vročini.



Izdelki, ki jih je potrebno zložiti v vagon, so različnih velikosti in različne teže. Če je izdelek tako velik, kot ta na sliki, je potrebno kar pošteno poprijeti, posebno še, ker zadaj čaka kup ostalega transporta.

Vagoni, v katere nakladamo, morajo biti čisti. Kakšni pa včasih prihajajo, je drugo vprašanje.

Vseeno sem z delom zadovoljen. Delavnik mi mine kot pet minut. Velikokrat imamo ravno ob dveh, ko si delavci v delavnicah za tisti dan že odahnejo, največ dela.«

Ciril Sivec

Prispevki dupliških učencev

KAJ BOM POSTAL

Ko bom velik, bom postal raziskovalec. Raziskoval bom naravne pojave ali morsko dno. Za to delo me je navdušil film o raziskovalcih, ki so šli v pragozd, kjer so merili vlažnost zraka, koliko padavin pade čez leto, koliko je potresov, koliko vode je v jezerrih, temperaturo vode... Tudi jaz bi opravljal to delo zato, ker v naravi ni hrupa in izpušnih plinov. Ampak to je tudi nevarno, saj veste, koliko nevarnosti preži sredi pragozda. In vendar je delo zanimivo, ker ga lahko opraviš sam, lahko pa delaš v skupini. Zelo rad bi postal raziskovalec.

Jan Kocbek, 4. č

RAD JO IMAM

Mojo mamico razveselim le s pridnostjo in dobrim učenjem. Najraje posluša opere. Zraven pleše kot baletka, kužek Bobi pa jo opazuje. Z Bobijem se včasih tudi zavrtita, če je le mamica pri volji in seveda tudi mladi plesalec. Čeprav je moj opis skromen, bo mamici zagotovo ostal v spominu.

Blaž Zupanc, 4. č

KAJ JE TO

Na mizi stoji, vsak dan zazvoni, ko čas je za v šolo, da kdo ne zaspi.

Alenka Peterlin, 3. č

»Ati, od koga pa bo hiša, ko bosta vidva z mamico umrla? Ali bo od mene ali od sestrice?«

»Ko sva se midva s tvojo mamico poročila, hiše sploh nisva imela.«

* * *

»Tudi meni dovoli, da povem svoje!«
»Ni nujno. da poveš!«

Ob vsakem letnem srečanju upokojencev se nanovo porodi tudi kakšna šala. dve:

Z letošnjega srečanja sta naslednji

»Zakaj upokojenci ne nosijo ur?«

»Zato, ker vstanejo, ko se naredi dan (lahko tudi kasneje) in gredo spat, ko je noč (lahko prej ali kasneje), za preživljanje pa drugi skrbe.«

In naslednja:

»Star sem. Tudi žena bo šla kmalu v pokoj. Že čez petdeset jih ima. Rad jo imam, raje pa bi imel mlajšo, še raje pa dve po petindvajset.«

* * *

Neki upokojenec pa je rekel naslednje:

»Tako pogosto se srečujemo, da med nami od enega do drugega leta ni skoraj nobene razlike: Tako smo lepo ohranjeni! Nekateri celo bolje izgledamo kot mlajši Stolovci.

Razlika bi se poznala, če bi se srečali vsakih pet ali deset let.«

* * *

Pa še naslednja dva kratka pogovora in misel:

»Koliko let imate?«

»70.«

»To ni še nič. Moj oče jih ima 81.«

»Moj oče pa je živel do 103. leta!«

* * *

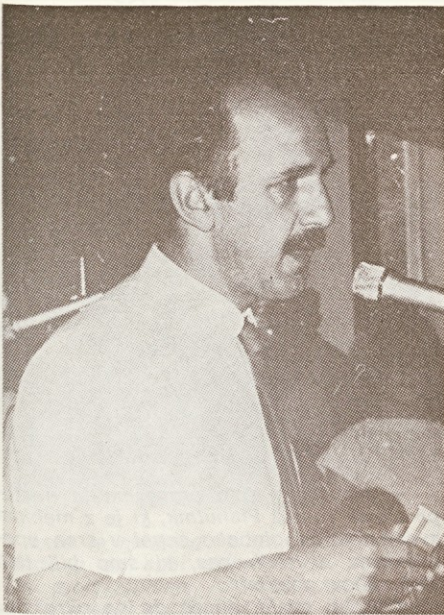
»75 let sem star, pa ne čutim nobene starosti. Lahko delam, pijem in jem. Zdrav sem in pri moči.

Zares sem zadovoljen!«

* * *

»Dokler bom lahko delal, bom zdrav!«

Letno srečanje upokoјencev



Upokoјenci zelo radi prisluhnejo neposredni besedi iz delovne organizacije. Veseli so nagovora predsednika delavskega sveta ali nekoga od vodilnih delavcev. Gotovo pa najraje slede besedam direktorja delovne organizacije.

Udeleženci upokoјenskega srečanja so prisluhnili besedi Borisa Zakrajška, direktorja delovne organizacije Stol. Močno jih je zanimalo, kako nam gre to leto in kaj smo dosegli novega.

Tov. Zakrajšek je razložil, da so značne investicije za vlaganja v sodobne načine sušenja lesa in smotrnejšega izkoriščanja lesnih odpadkov v zaključnem stanju. Za prihodnji dve leti nimamo namena, da bi nanovo gradili; vse sile pa vlagamo v posodobitev proizvodne opreme. S tem bomo mnogokje očiščali težko delo, dvignili kakovost in storilnost. Ti pa so v današnjem poslovanju, gospodarnosti, mednarodnih ekonomskih odnosih, pa tudi boljšem počutju in zaslužku delavcev med bistvenimi elementi.

Letos bomo v posodobitev namenili šestdeset starih milijard dinarjev.

V zaključku se je tov. direktor zahvalil vsem upokoјencem, ki so se tako radi in v takem številu odzvali skupnemu letnemu srečanju.



Letošnje upokoјensko srečanje je bilo v začetku junija. Bil je lep in vroč dan. Že v začetku je kazalo, da si bo prišlo svoj Stol ogledat veliko naših nekdanjih delavcev. Resna domneva je bila potrjena na skupnem slavlju in pogovoru v jedilnici, kjer se je zbralo toliko upokoјencev kot še nikoli.

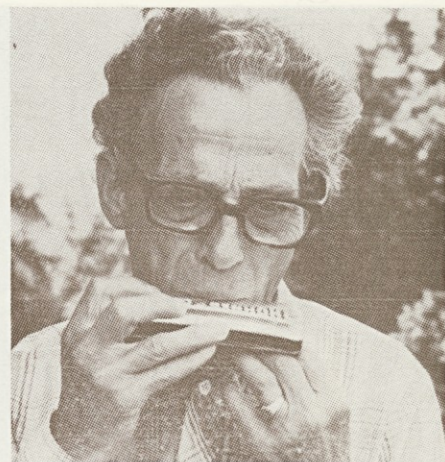
Začetek srečanja je bil v avli upravne zgradbe. Manjkal ni nagelj, ne nekaj za prvo okrepcilo. Najpomembnejše pa je bilo ponovno srečanje naših ljudi. Upokoјenci so žareli od veselja, dobre volje in sreče. Ko smo bili priča temu pisanemu vrvežu, je bil kot en sam neskončen govor dobrega in sproščenega počutja.



Posebno tisti upokoјenci, ki se težje gibljejo, so bili zelo veseli video posnetka o današnjem Stolu. Ogledali so si ga lahko v razstavnem prostoru upravne stavbe.

Gotovo so kakemu upokoјencu pri gledanju Stolove proizvodnje nagajale oči, ker je bil od televizorja nekoliko preveč oddaljen, nekoliko nam je v prvi tretjini predavanja tudi ponagajal posnetek, vendar oboje skupaj ni bila velika ovira. Pravi Stolovec, pa čeprav je že vrsto let v pokoju, bo videl svojo tovarno še v vseh tistih delih, ki so bili na posnetku le nakazani.

Seveda pa je bilo na srečanju tudi veliko tistih upokoјencev, ki so hoteli proizvodnjo videti v živo. Zato niso kaj dosti oklevali. Odšli so v proizvodne obrate in pisarne in se na kraju samem prepričali, kako danes delamo.



Na srečanju upokoјencev so bili tudi nepokretni invalidi. Na našem posnetku so v družbi Stolovcev Katarina Križnar, Stane Urh, Ana-Marija Belec in Frančiška Kramar. Ob teh ljudeh se še posebno vidi, koliko je pravemu Stolovcu do kraja in soljudi, s katerimi je delil delovno moč, svoj mladi čas in zaslužek. Upokoјencem na sliki in tudi drugim našim ljudem, ki jim ni zdravje toliko naklonjeno kot drugim, vendar v Stol zelo radi pridejo in pogledajo, kaj je novega, posebna zahvala. Zelo veseli smo jih tudi mi. Vemo, da jim je tovarna med najdražjimi stvarmi na svetu.

Franc Pestotnik je bil povezovalc kulturnega programa, namenjenega razvedritvi naših upokoјencev.

Posamezne točke so bile dobro pripravljene in so zato kot celota delovale prijetno in sveže.

Takega mnenja so gotovo tudi naši upokoјenci. Vsi želimo, da bi bilo tako tudi na prihodnjih srečanjih.



Milka Krivorotov je upokoјenka vedre narave in s smislom za povedano in napisano besedo. V majski številki Glasila so naši bralci lahko prebrali njen sestavek o prvem maju pred štirimi desetletji in dnevu osvoboditve, za lanskoletno slovesno številko ob Stolovi osemdesetletnici nam je prinesla sveženj starih dragocenih fotografij, od katerih smo jih veliko objavili. Napisala pa je tudi zanimivo in šaljivo obarvano pesem Stolovi jubileji.

To pesem je Milka na letošnjem srečanju upokoјencev pred mikrofonom po svoji povedala.



Učenci dupliške osnovne šole so nastopili s petjem in recitacijami. Posebno zanimiv je bil stik mladost-starost. Upamo, da nam te primerjave ne bo nihče zameril, ker je bila prav spontana in z zelo mladimi izvajalci neposredna.

Dupliški učenci so imeli s svojo mentorico, ki je njim za lažje podajanje in upokoјencem za zabavo igrala na harmoniko, pripravljen šopek vokalnih in govornih utrinkov, ob katerem sta nam v posebnem spominu ostali misli: »Nekoč v svetu bo lepo« in dobro namerna ugotovitev: »Sarejši imajo vedno prav«.

Tako mladim krajanom, ki so nastopili za Stolove upokoјence, moremo šteti v dobro, da so v sproščeni obliki dali toliko od sebe. Zaradi mladosti in prave povezave z občinstvom na mirno napišemo, da so bili najprijetnejši, kar smo jih na Stolovih odrih videli.

Vedno je napravil, kar si je želel, se pravi, da ni nikoli ničesar napravil!

* * *

»Kaj se bo delal pomembnega, da je nehal piti in s prstom kazal name, češ, kakšen pijanec sem. Jaz še lahko neham piti in se potem poberem, za njega pa je vprašanje.«

V zabavnem delu programa je nastopil citraš Tomaž Plahutnik, ki je z mehkim zvenom strun globoko segel v srca upokoјencev in vseh nas, ki smo bili tisti dan njihovi gostitelji.

Kdo bo mislil, da se da na citre zaigrati samo počasne valčke in otožne melodije. Ni tako. Tudi polke so na citrah izredno prijetne.

Zelo domače pa zazvene ob citrah tudi orglice. Ernest Kvartič je s Tomažem Plahutnikom igral na tem instrumentu.

Žal nam skupen posnetek ni uspel. Ernesta pa smo slikali zunaj jedilnice, ob upravni stavbi, kjer je prav rad pokazal, kako se igra na tako majhno ustno harmoniko.

Ernest Kvartič je danes star 75 let. Je izredno vedre narave in zelo rad ima glasbo. O tem sva izmenjala nekaj besed. Spomnila sva se tudi obdobja pred skoraj petindvajsetimi leti, ko je bil Ernest star toliko, kot danes pisec teh besed. Obe ma se je zdelo, da je bilo to včeraj.

Ernestovo življenje je dolgo trikrat po četrto stoletja, neko drugo dvakrat. Na leta pa pomislimo le ob posebnih trenutkih, sicer pa je na prvem mestu naš medsebojni delovni odnos izpred let in današnji, prijateljski, ob katerem ni negotovosti in neprijetnih misli.

Tovarišu Ernestu smo dolžni posebno zahvalo za dobro voljo, ki in iz vsega srca vedno nosi med nas. Ob delu in za boljše delo je prav tako potrebna.

JANEZ KOSMATI

Redno hodil je na delo, vendar kar precej »veselo«. Samovoljno je želel službo zapustiti. Pri sončni upravi je hotel biti.

Je hodil od šanka do šanka. Za dva deci mu vedno nekaj denarja zmanjka. Neurejen naokrog je hodil Janez Kosmati, lačen, žejen, da ni vedel kje se noč prespati. Pod kozolcem ali v štali, povsod, kjer so mu postlali.

To počel je, dokler ni omagal. Dom počitka na bolje mu je spet pomagal. Sedaj z vsem je preskrbljen. Dom do vseh enako je pošten.

Se danes čuti bolečine, prehude bile so ozeblina. Ostal brez prstov je stopala. Preslaba imel je obuvala.

Pred drugimi oskrbovanci zjutraj vstaja, se zaveda svojega položaja. Jim pomaga, streže in pometa. Kratkočasni in krepki iz mini se bufeta.

Franc Ravnikar
grobi rez

UREDNIŠTVO

V teh divjih plamenih moderne ljubezni, ko podiraš ideale, se vsak zapira v svoj svet in urejuje PRATKO KOMPLEKSOV.

Tinč

**Londonski portreti
v maju 1985
(tekst in fotografije
Franc Stele)**



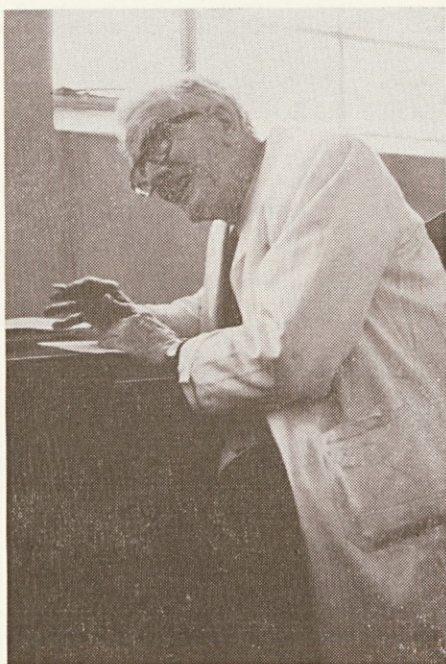
Leto je naokrog in na Earls Courtu v Londonu so spet odprli vrata pohištvenim proizvajalcem iz vsega sveta. Zdaj so že precej močno prisotna jugoslovanska imena, poleg Slovenijalesa in Lesnine predvsem južna podjetja, ki pa so pripravljena svojo robo dati napol zastoj, samo da prodajo. Zato je res težko skleniti za naše pojme dobro kupčijo. Ker so naše cene višje, nas edinole kvalitetni izdelki rešijo... Na sliki so Slovenijalesovci, preko katerih smo se sestali z angleško firmo Dinette, ki nas je potem obiskala tudi v Stolu in že naročila veliko število stolov, ki bodo v proizvodnji v zadnji četrtini leta.



Na razstavišču nas je obiskal tudi nizozemski kupec gospod Hutten. Tokrat smo bili na razstavnem prostoru Lesnine z našo izvirno garnituro, ki smo jo imenovali Pav. Predvsem stole smo dlje časa pripravljali prav za to tržišče, zdaj pa pričakujemo naročila.



Slepi harmonikar brez s'uzbe se tako le preživlja z igranjem na postaji podzemne železnice. Na listu papirja, ki ga je obesil na harmoniko, vsem, ki kaj prispevajo, želi veliko sreče in božjega blagoslova.



Zadnjega dne bivanja v Londonu sva z Ančo obiskala našega najstarejšega kupca gospoda Freda Locka na obrobju velikega mesta. Zelo ga je zanimalo, kako kaj posli cvetijo, celo nekaj stolov je naročil. S svojim avtomatikom naju je peljal še na postajo podzemne železnice, saj se nama je že mudilo na avion. Videli smo se zadnjič, bilo je v petek, v ponedeljek je namreč v Stolu že čakal telex s sporočilom, da je Fred Lock umrl.



Tower Bridge — veličasten most, pravzaprav cel velik grad, preko reke Temze, prava Meka za turiste.

* * *

Po poroki mlad mož svoji ženi:

»Ko me boš, draga, bolj spoznala, boš videla, da se v meni skrivata dva človeka.«

»Dragi, ko boš pa ti mene bolj spoznal, boš videl, da to za mene sploh ni preveč.«



Angleži so čudni ljudje. Nekateri uglasjeni, zaverovani v tradicionalne vrednote, po ulicah zbirajo denar za dobrotelne namene, povsod red in disciplina; skratka, ena sama dobrotja jih je. Nedaleč stran pa, recimo na kakšni postaji metroja, kar s strahom gledaš na tolpo huliganov, ki se usuje iz vlaka in razbija in brca, kar ji pride pod noge. Pri športnem pregledu na TV pa je zdaj posebna panoga: pretepi na nogometnih igriščih. Izgleda takole: Do zob oboroženi policaji tečejo prek igrišča, kolikor jih nesejo noge, podijo jih razjarjeni navijači in ciljajo z raznimi deli sedežev. Najbrž so imeli generalko pred črno bruseljsko tekmo...



V Muzeju voščnih lutk Madame Tussaud's je zelo dobro upodobljena kraljeva družina.



Še malo in pridrvel bo naslednji vlak na postajo — in odpeljal proti Upminstru, Richmondu ali na letališče Heathrow...

»Vsakomur je potrebna diplomacija« — razlaga žena svojemu možu.
»Ce sem si jaz predstavljala, da uživam, ko sem ti kuhala kosilo, bi bilo pošteno, da se tudi ti pretvarjaš, da uživaš, ko ješ moje kosilo.«

* * *

Starejša ženica s palico stopa po prašni cesti proti domu. Mimo se pripelje osebni avto in šofer jo vladno ogovori:

»Babica, če hočete, vas lahko do vasi zapeljem.«

»Nikakor,« odgovori ona, »vas dobro poznam, take zapeljivce iz avtomobilov!«

Daniel Resnik

Od leta 1975 dalje, ko Stolovo Glasilo redno izhaja, smo na njegovih straneh predstavili veliko naših delavcev in tudi upokojencev. Nekateri so že tudi sicer bolj znani od drugih. Morda zaradi posebnih naključij ali pa tudi zaradi tega, ker so sami tako želeli.

V našem časopisu še nismo predstavili Daniela Resnika, ki ga zares starejši Stolovi dobro poznajo, nam nekoliko mlajšim, pa zaradi skoraj 20 let življenja v pokoju ne more biti tako znan. Vendar smo se z njim srečali na vsakoletnem obisku upokojencev, le natančno nismo vedeli, kdo je.

Daniel Resnik je po rodu Dolenjec, iz Straže pri Novem mestu. Z lesom se je srečal že v najranejših letih, saj je zrastel sredi gozdov. S trinajstimi leti je že prišel v svojem kraju delati na žagi.

Daniel je bil tri leta partizan. Čeprav mu življenje ni omogočalo višjega šolanja, si je velike delovne in življenjske izkušnje in znanje pridobil na vsakdanji trdi poti. Od preprostega partizana se je kmalu povzpел v oficirja in komandanta 1. bataljona 12. brigade (Stajerske). S Šlandrovo brigado je sodeloval pri osvoboditvi Novega mesta. V času boja za osvoboditev naših krajev izpod fašističnega jarma je bil trikrat ranjen.

Daniel je v času partizanstva veliko poizkusil in doživel. Vedno pa je namenjal posebno pozornost in vse svoje sposobnosti dobrim in poštenim medsebojnim odnosom. Vedel je, da se vsaka stvar prične pri malem in če bodo posamezni partizani z vsem srcem za skupno stvar, potem jim v desetini, četi, bataljonu ali še večji formaciji bitke ne bo težko dobiti. Pravo prepričanje in morala sta večje orožje od tankov in težkih topov. Vedno pa je strogo obsojal lažno prikazovanje pripadnosti in napihovanje.

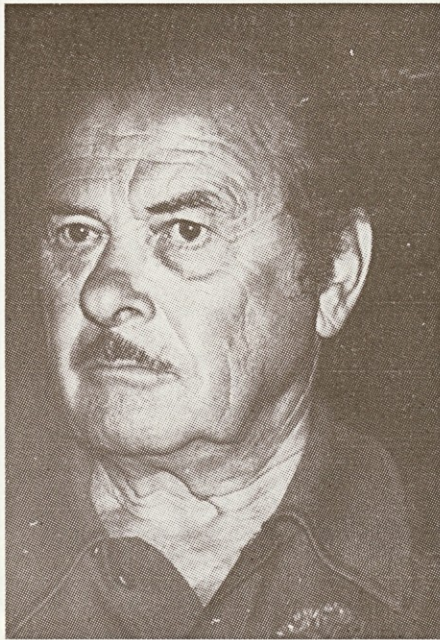
Daniel je bil naš nabavni referent za hlodovino. Nešteto gozdov je prehodil, poleti in pozimi. Tudi v najbolj oddaljenih krajih. Omenil je dva taka kraja, to sta Hamesek in Pleševica nad Bihačem. Potoval je z vlakom, nabavni posel pa je prejel od Zupana iz Šmarce, o katerem smo na naših straneh že pisali.

Daniel je posebno rad hodil po slovenskih gozdovih, po Tuhinju. Moravški dolini in nad Vačami. Za Stol je kupoval hlode. Vedno je pazil, da je naša tovarna dobila lep les.

Naš sogovornik je vedno hitro in natančno izračunal kubaturo hlodov, tako pa tudi desk in plohov. Zato je sodeloval pri inventurah lesa v Stolu in tudi druge učil, kako se temu delu streže.

Kratek pogovor z Danielom je bil zelo pristen. Upokojenec je sicer redkobeseden in zelo premišljenega govorjenja. Vedno pa pove nekaj novega, tako, da smo vseeno morali ta zapis skrajševati.

Človek ima vedno prijeten občutek, ko spozna nekoga, s katerim bi se lah-



Z Danielom Resnikom smo se za Glasilo srečali ob letošnjem obisku upokojencev. Pogovor je tekел v razstavnem prostoru upravne stavbe.

ko še veliko pogovoril in ima ob sebi sogovornika, ki je dal skozi trdo mladost, težko delo, vojno in povojno graditev.

Danielu Resniku, s katerim sva se za ta pogovor zares po naključju srečala, hvala za pripoved o svojem življenju in delu.

Želimo, da se drugo leto zopet srečamo v Stolu!

Ciril Sivec

Maks Hrovat



Maks Hrovat vsako leto zelo rad pride na srečanje upokojencev. Letos se je poleg tega pogovoril tudi za naše bralce. Kot rad opravi veliko drugih del, je bil tudi takoli pripravljen za naš pogovor.

Kot je bil izredno zanimiv pogovor z Danielom Resnikom, je bilo svojevrstno srečanje in pomenek z osemdesetletnikom Maksom Hrovatom iz Stude pri Domžalah. Pogovor z njim je predlagala Breda Kukanja, ki kot delavka v kadrovski službi vzorno skrbi za povezavo z našimi upokojenci.

Rekla je, da je Maks med najstarejšimi upokojenci s prav tako zelo dolgo dobo življenja v pokoju. To obdobje je res izredno, 21 let.

Srečanje z Maksom, ki je sedel z vodjo poslovne enote v Motniku, Ivanom Piskarjem v dolnjem delu jedilnice, pa ni vzbujalo vtisa ne za prvo, ne za drugo. Brez dvoma moramo verjeti Maksovemu rojstnemu datumu 3. 6. 1905, vendar je to zopet primer, da pravo življenje in delavnost človeka pomladita in osvežita.

Makov stik s sogovornikom je vendar, obnašanje optimistično in gibi elastični. V tem krepko poseka marsikakega šestdesetletnika in še mlajše ljudi.

Upokojenec Hrovat je pravzaprav pravi Dupličan. Prvo hišo je imel tako blizu tovarne, da je bližje ni mogel imeti. Stala je zelo blizu gornje vratarnice in jo je moral Stol zaradi razvoja podjetja, To Maksa ni toliko motilo. Naredil je novo hišo v Domžalah. A, glej, zopet smola! Prav tam so pričeli graditi neko stolpnico in bil je zopet ob hišo. S tretjo hišo ima mir. Napravil jo je stran od skupnih gradenj. Ob tej priložnosti je tudi pokazal sliko tretje hiše. Zelo lepo in okusno je urejena.

Osemindvajsetega leta je Maks že delal v Stolu. Na žagi je na dolžno prižagoval hlode, potem pa je šel v stolarno. Bil je specialist za posebne stole, ki so jim pravili Sava, Drava, Morava in Bistrica. Pri teh stolih je vse montažne operacije napravil sam.

Maks zelo rad obiše Stol. Posebno se zanima za nove stroje, ki so v nekem smislu njegov hobi. Tudi sam je že napravil marsikak stroj, npr.: poravnalko, tračno žago, debelinko, krožno žago. Seveda vse lepo počasi in s preprostim orodjem. Glavno je, da je stroj, ko je končan priročen in funkcionalen. Prav zaradi tega veselja vedno povsod zelo rad pogleda nove pridobitve na področju tehnologije.

Sinova ima zelo rad. V začetku junija sta mu pripravila posebno presenečenje. Rekla sta mu, naj poslušata radio in res je to storil. Na sporedu so bile čestitke in prav najlepša je bila namenjena njemu. Za osemdeset let.

Pri vsem tem pripovedovanju je Maks žarel od življenjske zagnanosti. Občutek sem imel, da je človek z drugačno voljo in pripravljenostjo, kot prenekateri njegovi vrstniki. Vendar to ni čudno. Kdor ima rad življenje, nove in nove zamisli, družino in soljudi, mu ni hudo in nikoli dolgčas. Maksov optimizem je gotovo vzor, kako je treba živeti in misliti na delo, ki daje človeku vedno novo in novo veselje.

Maks, še dolgo se bom spominjal tega pogovora!

Ciril Sivec

Pogovor z zborovodjem Francem Sprukom

Gotovo petje ponazarja eno izmed najlepših človekovih občutij. V starih časih so ljudje veliko peli. Tudi med delovnim odmorom v tovarni, pred delom in celo med delom.

Današnji čas in s tem tudi človek petju ni naklonjen. Življenje se je toliko spremenilo, da skoraj vsakdo prijetne občutke v sebi raje zadrži zase. Noče jih pokazati sodelavcu, ne sosedu in celo prijatelju ne.

Pa vendar brez lepega petja ne moremo. Kakšni bi pa bili, če ne bi imeli smisla in časa za lepo besedo, lepo knjigo in glasbo. Ker so te vrednote redkejše, nam morajo biti toliko ljubše in s toliko večjim tekom bi morali segati po njih. S tistim človekom, ki mu ni do kulture, gotovo nekaj ni v redu.

Ob izteku preteklega leta in na letošnji kulturni praznik smo lahko prisluhnili petju novega dupliškega mešanega zbora Svoboda, ki ga vodi naš sodelavec v inventurni službi, France Spruk. Za naš kraj in delovno organizacijo je novi zbor velika pridobitev in zelo prijetna poživitev. Znano je, da smo bili dolga leta brez vsakega zbora; prepuščeni poslušanju petja zborov iz sosednjih krajev.

Za naše bralce smo se pomenili z niti tridesetletnim zborovodjem Francetom Sprukom. Zanimalo nas je, kako je sploh prišlo do ideje, da bi zbor nastal, kakšni so bili prvi začetki, kako je bilo potem in kako je danes.

France Spruk ima glasbeno izobrazbo in neizmerno veselje do lepe pesmi. Čeprav se je učil igrati na trobento in klavir, je že več let nosil v sebi željo po domačem zboru. Čeprav ima kot amaterski glasbenik vedno dovolj ponudb za igranje v narodnozabavnih ansamblih, se takega načina glasbenega udejstvovanja ni oprijel. Ni hotel postati obrtnik, glasbeni delavec za denar, ampak je hotel glasbene želje urediti na drug način. S petjem, kjer so neštete možnosti lepega in globokoobčutnega doživljanja.

Pred nekaj leti se je France pogovarjal z Vidmarjevo Rezi, ki je že nekaj časa naša upokojenka. Beseda je dala besedo. V dupliškem Kulturnem domu je bil harmonij in menda bi se ga dalo uporabiti pri pevskih vajah.

Odločilnejša beseda je padla nekoliko kasneje, ko so se po neki vaji dramske skupine sešli Mavric Kotnik, Franc Pestotnik in France Spruk. Resno so se domenili, da bi poizkusili zbrati nov pevski zbor. Franc Pestotnik je obljubil, da bo napravil vse potrebno in bo povabil pevce iz delovne organizacije, terena Duplica in tudi okolice. Rekel je tudi, da bo tudi potem pomagal zboru pri raznih poslih, brez katerih zbor ne more delati.

Kar so se domenili, so potem tudi skušali izvesti. Na tovarniških oglasnih deskah in po naši okolici so se znašla vabila, ki so skušala pritegniti nove pevce.

Prišel je dan prve vaje. Na vajo je prišlo 12 ljudi. Med njimi je bila tudi

pevka. Na drugo ali tretjo vajo sta prišli dve pevki. Domenili so se, da bi poizkusili pridobiti še nekaj pevk in da novi zbor ne bi bil moški, kot je bilo najprej zamišljeno, temveč mešani, ki dopuščata še večje izrazne možnosti in pevske dosežke.

Novi pevci so z novim zborovodjem na prvi vaji štiriglasno zapeli akord, na vsaki vaji pa je bilo bolje. Gladko seveda ni šlo, posebno ne tistim, ki so mislili, da bo sodelovanje v novem zboru pač nekakšno petje za kratek čas, brez napreznosti za boljšim in čistejšim. Taki pevci so prišli na nekaj vaj in potem od namere odstopili. Svoje mesto so prepustili resnejšim, tistim, ki so bili pripravljeni krepko delati in doseči temu primerne uspehe.

Tudi za potrebe novega zbora je bil nabavljen nov klavir, ki ga je mladi zborovodja pričel takoj uporabljati, pevcem pa je bilo tudi lažje zadeti pravo noto. Nekaj pevk, ki je prišlo na prvo vajo zbora in niso do danes še nikoli manjkale in pevke, ki so prej pele pri kamniški Solidarnosti, vendar so se kasneje preselile k naši Svobodi, so za seboj potegnile še druge, moške in ženske in pesmi, ki v začetku nikakor niso šle, so kasneje lepo zapeli.

Vsi skupaj, pevci in zborovodja, so se zavedali, da s povprečnostjo ne bodo prišli daleč. Bodo pač pevski zbor, ki je enkrat nekaj pel. To skrb imajo še danes in jo bomo imeli tudi v prihodnje.

Zapeti je potrebno v en glas. Soprani in tenorji morajo imeti pravo svetlost, alti in basi pravo globino.

France Spruk je danes z zborom zelo zadovoljen. Ne še toliko s kvaliteto kot z izredno prizadevnostjo pevcem in tudi z zelo rednim obiskom na vajah. Ta obisk je nekako 90 odst.

Pred koncem lanskega leta je bil v dupliškem Kulturnem domu prvi večji koncert našega mešanega pevskega zbora. Ernest Kvartič, ki mu ni do ničesar več na svetu kot do glasbe in je bil zborovodja prejšnjih dupliških zborov. Je novi zbor izredno pohvalil. Po koncertu je rekel, da so pevci in zborovodja izredno prizadevni, zelo se trudijo za pravo izgovorjavo, izredno veliko jim pomeni prava melodika.

France Spruk je o stiku z dvorano rekel naslednje: »Na odru pesmi še ne zapojemo tako kot na vaji. Če kvaliteto na vaji ocenimo z nekako 100 %, je v dvorani 80–85 odst. Veliko nam pa gre, da nas občinstvo sprejme. Ne s fizično prisotnostjo, ker smo pač domačini, temveč skozi pesem, ki mora iti v poslušalce. Pevci hitro začutimo, kdaj nas ljudje sprejmejo. Ko je zveza vzpostavljena, je tudi nam veliko lažje nastopati. Radi imamo kulturne poslušalce. Raje imamo dvajset takih, kot 100 nekulturnih. Ob slednjih tudi mi ne moremo peti.«

Kako je tudi sicer France prišel do želje, da bi vodil pevski zbor? Njegov brat Emil, ki je nekaj let mlajši, igra v ljubljanskem radijskem orkestru, ki ga vodi Jože Privšek. Prav Emil, ki je



Franc Spruk ima rad petje. V pevskem zboru se da to doseči z natančnim in dolgotrajnim delom.

Ob vsakem napredku pevskega zbora Svoboda Duplica, ki ga vodi, je France vesel, vedno pa želi, da bi vsi skupaj dosegli še več.

študiral v Avstriji in Ameriki, je Francetu veliko pomagal in svetoval. To dela še danes. Za kar France ni povsem gotov, kaj naj napravi in kaj bi bilo bolje, vprašata brata Emila. Veliko časa se o tem pogovarjata.

France skrbno izbira nove pesmi. Zaigra jih na klavir, v ušesih mu zazvone akordi, v mislih pa že sliši skupine svojih pevcem, ki bodo ta in ta del pesmi tako in tako zapeli. Če ne že ta teden, pa prihodnjega. Lepa pesem, narodna ali umetna, ima svojo zgradbo, vrednost in izpoved. V tem je veliko lepega.

Zato so novi, mladi pevci v zboru vedno dobrodošli. Čeprav bo leto ali dve njihov glas mlad in ne do kraja ženski ali moški, se bo z drugimi pevci zliil v sozvočnost, kmalu pa postal tak, kakršnega si zbor in poslušalci žele.

Če se hoče človek olajšati za vsakdanje skrbi in težave in dati duška svoji notranjosti in mu je narava dala pevski posluš, potem bo ob petju užival in pozabil na vse drugo.

Na koncertu mešanega pevskega zbora Svoboda Duplica mi je neka pevka po končanem nastopu v dupliškem Interieru v pomenku rekla, da je ni večje sprostivte, kot je lepo petje.

Dupliški pevci so nas letos, lani in že tudi predlani razveselili s prijetnimi nastopi. Tako tudi na reviji pevskih zborov občine Kamnik ob letošnjem slovenskem kulturnem prazniku. Za pesem, ki nam jo dajejo, morajo trdo delati. Dva večera na teden podarijo petju, pesmi in tudi nam.

Tudi z našim priznanjem in obiski na koncertih bo njihovo petje dobilo tisti pomen, za katerega se z vso močjo trudijo.

Ciril Sivec

(Nadaljevanje s prejšnje številke)

Prednje konce so zatem zataknili pod primerno oviro, na primer v razpoko v zidu bolj pri tleh, podložili pod smuči kamen in zraven nasuli žerjavice. Smuči so nato močili z mokro cunjno in jih na zadnjih koncih pritiskali navzdol. Že prej ko v pol ure so tako smuči ukrivili in jih obtežili s kamenjem. Vpete in obtežene so pustili določen čas na miru, da se je krivina ustalila. Še bolj preprosto so ravnali ponekod, kjer so kar vzeli deščico iz svežega lesa in jo ukrivili, ne da bi jo poprej sparili. Taka krivina pa je seveda slabo držala. Najbolj kvalitetne smuči so ukrivili tako, da so jih po parjenju v svinskem kotlu vpeli in ukrivili v posebej zato narejenih pripravah, ali pa kar med dvema latama v kozolcu, med klinoma v lestvi ali vozu itd.

Posebej za krivljenje narejene naprave so bile preproste. V bistvu je šlo za dva klina, med katera so smuči ukrivili, s tretjim pa so jih potem pritrdili, da so tako vpete nekaj časa pustili na utrjevanju.

Smuči so se sušile dva do tri tedne ali pa celo več, in to kje na prostem, v hiši na peči ali pod njo, včasih čez noč kar v peči, ali v izbi blizu dimnika, kjer so se pošteno osušile in tudi okadile. Ponekod je bil tak običaj, da so smuči vzeli iz krivilnika in jih nato dali še nad močan plamen. Tako so jih malo ožgali, da so bile trdnjše in ne bi prekmalu popustile. Če pa so se krivine čez čas izravnale, so jih ponovno ukrivili.

Tako izdelane smuči so potem še opremili s stremenji in drugim okovjem za pritrjevanje na čevlje — in pripravljene so bile za spopad človeka z belo poljano.

III. KRIVLJENJE DOG V SODARSTVU

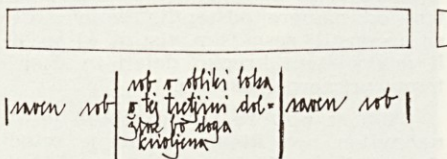
Danes je sodarska obrt že precej redka. Izdelava sodov je vse prej kot lahko delo, kajti tudi tu stroji še ne morejo povsem nadomestiti izkušene človeške roke.

Ogledali si bomo, kako izkušen sodar Nande Lah iz Suhadol pri Komeni krivi doge — se pravi deščice, ki pod obročem sestavljajo sod. Predvsem nas zanima postopek krivljenja, vseeno pa je dobro vedeti tudi, kako sodar izdelava doge, preden jih krivi.

Izmed vrst lesa v sodarstvu največ uporabljajo hrast, manj pa akacijo in smreko. Hrast je pač najbolj trpežen. Smrekov sod pa se obnese le v Primorju, oziroma povsod tam, kjer je podnebje bolj suho. Hlod razžagajo na četrtine in iz teh nato žagajo deščice, tako da dobe čimveč radialnih rezov. Tangencialni les se ne krivi najbolje, krivina ni v lepem loku.

Preden vzame sodar zračno suho deščico v nadaljnjo obdelavo, se mora odločiti za velikost soda, se pravi za višino in premer oziroma ukrivljenost soda. Na osnovi teh podatkov nastavi stroj za skobljenje dog. Ta stroj je čisto nekaj posebnega, kajti za vsako širino deščice, bodoče doge, poseben mehanizem samodejno določa pripadajoč

lok, v katerem rezilo poskoblja deščico. Za določitev takega loka, ki mora biti zelo natančen, da doge medsebojno prilegajo, bi potrebovali zapleteno formulo. Radij loka pri dogi je najprej odvisen od radija soda in potem še od širine same doge. In ker so običajno, zaradi izkoristka lesa, doge različnih širin, to pomeni, da sta pri istem sodu loka enaka le pri tistih dveh dogah, ki sta enako široki. Prej, ko še ni bilo teh strojev, so za določanje lokov uporabljali šablone. Rob doge ni pravokoten na ploskev, ampak poševen, spet odvisen od premera soda.



Tako izgleda doga pred krivljenjem

Sama doga pred krivljenjem pa izgleda takole: deščica debeline 25 do 30 mm za srednje velik sod, širine so različne pri istem sodu, dolžina pa je seveda spet odvisna od višine soda. Srednja tretjina doge je na obeh straneh poskobljana v loku, o katerem smo že govorili, spodnja in zgornja tretjina doge, če jo gledamo, tako kot stoji v sodu, pa imata raven rob. Na obeh koncih je oblikovan v konus.

Oglejmo si postopek segrevanja in krivljenja dog, ki sestavljajo 100-litrski hrastov sod z zunanjim premerom okrog 70 cm. Delo ponavadi poteka na dvorišču, kjer sodar zakuri tri majhne ognje, na katere občasno poklada hrastove odrezke in polena. Na prvi ogenj, ki zmerno gori, povezne med dva že-



Preden doge v sodu krivimo, je treba omeščati lesna vlakna. Segrevanje z ognjem z notranje strani in močenje z vodo z zunanje strani soda.



Sod je na spodnjem obodu vpet v zanko motornega vitla, ki postopoma zateguje jeklenico in doge krivi. Sodar nabija drugi obroč.



Doge so ukrivljene. Zdaj je treba nabiti spodnji obroč in sneti jekleno zanko.

lezna obroča nabite doge, ki se v tej fazi tišče skupaj samo z zgornjimi ravnimi tretjinami robov. Namen prvega segrevanja je postopna priprava lesa na intenzivno toplotno obdelavo, je postopno omeščanje lesnih vlaken, preprečevanje nevarnosti, da bi les osmodili,

»Drugo bi še šlo. Največji problem je delati.«

* * *

»Ti, ali me slišiš?«

»Prosim te, nikar toliko ne vpij.«

pa še delo hitreje teče, saj segrevanje in krivljenje na glavnem ognju takoj nato kvalitetno poteka.

Glavni ogenj gori nekoliko močnejše kot prvi. Zraven stoji priprava, ki je sodarju v veliko pomoč. To je motorni vitel na več prestav, ki omogoča različne hitrosti navijanja jeklene vrvi z dvojno zanko, ki jo sodar namesti pet prstov od spodnjega roba na ogenj poveznjenega soda. Zanko jeklene vrvi s pomočjo vitla takoj zadrigne tako močno, da drugi, večji obroč popusti. Ta obroč sodar takoj nabije nazaj, in sicer tako, da s kladivom udarja po nabjalnem kladivu, ki ga prestavlja po obroču. Omeniti moram še, da so včasih namesto motornega vitla uporabljali nekakšno zanko, ki je pravtako oklenila sod, to zanko pa so ročno zategovali z velikim vijakom.

Zdaj sodar od zunaj sod namoči z vodo. To naredi kar z namočeno cunjno. Z dlanjo od časa do časa kontrolira temperaturo sodovega trebuha od zunaj. In ko je ta okrog 40 °C po občutku, in ko se začne kaditi, zaradi izparevanja vode iz lesa — posebno v mrzlem času je izparevanje lepo vidno — je to znak, da je les dovolj omehečan in pripravljen za krivljenje. Takrat spet vključi motorni vitel, ki zanko še močnejše zadrigne in stiska spodnji obod soda tako dolgo, da zaslíši v lesu rahlo pokanje in tudi jeklenica čudno zapoje. To pomeni, da se les naprej ni več pripravljen kriviti, če ga seveda ne bomo ponovno omehečali. Notranje napetosti v lesu se morajo enakomerno porazdeliti. Postopek ponovimo: spet omočimo sod od zunaj in ko se začne kaditi, zanko spet lahko zategujemo, dokler niso na spodnjem obodu doge le še 1 cm narazen. Vseskozi znotraj soda gori precej močan ogenj, najmočnejše nekje v srednji tretjini višine, to je v ombočju krivljenja dog. Krivi se namreč samo srednja tretjina, tista, ki ima robove v loku.

Čimbolj je sod kriv, čimbolj je zanka zadrignjena, tem večje so napetosti v lesu in tem bolj je treba te napetosti porazdeljevati. To stori sodar tako, da pridene nekaj polen na ogenj, da močnejše gori. Potem s sponami pritrdi jekleno zanko, da ne zdrsne prek spodnjega roba soda in še zadnjič vključi motorni vitel, da dokončno stisne dogo na spodnjem koncu. Sam postopek krivljenja je s tem končan. Počaka še, da se sod posuši, ga prevrne na trebuh in mu nabije spodnji obroč. Ko ta obroč dobro stiska, sprosti vitel in sod vzame iz zanke. Zatem nabije še drugi obroč na spodnjem koncu. Na sodu so tako štirje železni obroči. Zdaj mora sodar doge, ki se tišče druga druge, še na grobo poravnati, da je sod gladek na dotik. To stori tako, da zunaj nastavi kladivo, z drugim pa udarja sod po notranji strani. Včasih kakšna doge, ki ni bila dovolj segreta, pri tem nabijanju počí. Sod potem povezne na zmerno goreč ogenj za četrto ure, da se ustali.

Ko se sod popolnoma ohladi, je pripravljen za nadaljnjo obdelavo. Obroče je treba ponovno bolj na tesno nabiti. Doge so zdaj ukrivljene in ni več bojazni, da se bodo izravnale, ko je v nadaljnjem postopku izdelave treba sod na pol podreti in ga nato spet in dokončno sestaviti.

KRIVLJENJE THONETOVIH STOLOV

Kdo ne pozna stolov in foteljev, starih in novih, ki so narejeni iz krivljenih okroglih palic — in jim preprosto rečemo kar thonetí!

Michael Thonet, rojen leta 1796 v Boppardu ob Renu, si je pač zaslužil, da se še danes omenja njegovo ime. Delo obrtnika mu ni zadoščalo, njegova nemirna kri in bujna fantazija sta ga poslali na pot iskanja novih oblik. Stoli iz ravnih palic so se mu zdeli sila dolgočasni, zato si je omislil krive sestavne dele, ki jih je zlepil iz več plasti furnirskih lističev in jih izrezoval iz masivnega lesa. Vendar pa so bili taki izdelki premalo interesantni za širšo uporabnost, zaradi neobstoynosti takratnih lepil in dragega furnirja. Važno za zgodovino krivljenja pa je bilo predvsem tisto, kar mu je uspelo v svojem nadaljnjem iskanju. Leta 1841 je bila v Koblenzu obrtna razstava, na kateri je knez Metternich postal pozoren na Thonetove izdelke. Povabil ga je na Dunaj in ga priporočil na dvoru. Mihael je na Dunaju nadaljeval s poskusi, zdaj je namesto furnirskih lističev uporabil kvadratne palice, ki jih je povezal v snop, jih kuhal v lepilu, nato pa na lesenem modelu krivil. Ko se je lepilo posušilo, je nadaljeval z obdelavo krivine. Z izdelki, narejenimi na ta način, je opremil lichensteinsko palačo na Dunaju. S tem pa še ni bil zadovoljen. V nadaljnjih poskusih, je prišel do ugotovitve, da je izdelek najboljši, če lesene palice najprej kuha v vodi, da postanejo mehke, jih nato krivi v modelu, osuši in šele nato zlepi v končni izdelek. Od takrat pa do danes se ta njegova tehnologija izdelave stolov iz krivljenih palic v bistvu ni spremenila, le izpopolnila se je. Leta 1851 je Michael Thonet na Svetovni razstavi v Londonu za svoje mojstrovine prejel bronasto medaljo in postal svetovno znan.

Po vzoru Thoneta so začele delati nekatere tovarne. V sami Avstro-Ogrski jih je bilo kmalu 52. Svoje izdelke so izvažale po širnem svetu. Tudi v Sloveniji so bile take firme v okolici Maribora, Slovenj Gradca, v Poljčanah in Oplotnici itd. Bahovčeva firma na Duplici pri Kamniku je začela delati upognjeno pohištvo leta 1907. Po znanih podatkih je bila ta firma edina na Slovenskem, ki je svoje izdelke razstavljala tudi na tujem — celo z velikim uspehom. Leta 1912 so na Industrijski razstavi v San Pellegrinu v Italiji podelili tovarni častno medaljo za razstavljeno upognjeno pohištvo in parkete. Kljub hudi konkurenci se je tovarna uveljavila v inozemstvu. Danes je Industrija pohištva Stol Kamnik edina tovarna v Sloveniji, ki ima v svojem proizvodnem programu tudi upognjeno pohištvo.

Tehnika krivljenja palic za Thonetove stole in fotelje se od tistih prvih časov pa do danes, kot smo že rekli, ni kaj dosti spremenila. Še vedno ne gre brez ročnega dela, brez rok, ki so občutljive na petje strun, kakršne so lesna vlakna. Poskušali so že, da bi te vitke bukove palice krivili na strojih, pa ni šlo, pokalo je in se lomilo. Kajti les ne »mara«, da gremo nadenj

s težkimi stroji. Občutljiv in izkušen delavec pri krivljenju palic takoj ve, kdaj les ječi in kdaj poje, kdaj so vlakna pripravljena za igro, kdaj jih je treba potegniti in ravnati ter kdaj in v kakšnem loku upogniti. Stroj je gluha in grob.

Nemogoče je tako opisati to krivljenje, da bi se že iz opisa dalo naučiti izdelave. Tudi slike in film bi ne povedali dovolj. Treba je prijeti za palico in jo zavihitati — in umiriti. Pa ne enkrat! Skoraj pravilo je, da začetniki v industrijski proizvodnji Thonetovih stolov napravijo veliko škarta.

Vseeno pa na kratko omenimo nekatere značilnosti krivljenja v Industriji pohištva Stol Kamnik. Za vsako krivljenje, še posebej pa za krivljenje Thonetovih stolov, potrebujemo les najboljše kvalitete. Ve se, brez grč, nepoškodovan, odličnih mehanskih lastnosti in z ravnimi vlakni.

Lesene palice kvadratnega preseka smo ostružili v končno obliko okroglega preseka. Zdaj je na vrsti parjenje v kotlih valjaste oblike, ki so namerščeni le nekaj korakov od delovnega mesta, kjer sta dva delavca pripravila model oziroma šablono, ob kateri bo sta palico ukrivila. Šablona je v bistvu zelo enostavna, glavna dela sta naslon in napenjalni mehanizem, oboje kovinsko.

Eden od delavcev vzame omehečano palico iz parilnega kotla, potem jo oba primeta in na konceh vpneti v posebni ročici napenjalnega mehanizma. Nato sredino palice prislonita ob naslon oziroma model, ki ima tako obliko, kakršno bo potem imela lesena palica. Sledi krivljenje: Delavca najprej zavijugata eno polovico, nato še drugo. Na konceh krivino zagozdita v šablono.

Sušenje kar v šablono nato traja približno en dan, zato v serijski proizvodnji Thonetovih stolov rabimo večje število šablon, ki niso ravno poceni.



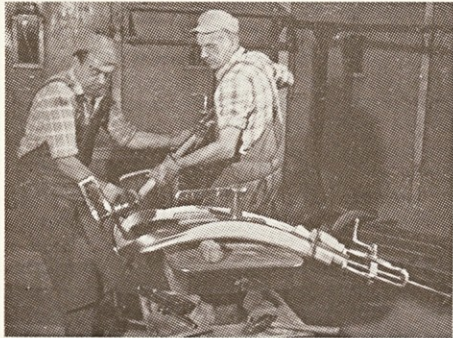
Delavca v krivilnici Thonetovih stolov vpneti vitko leseno palico hrbtnega naslona v vpenjalni mehanizem.

(Nadaljevanje na 20. strani)

(Nadaljevanje z 19. strani)

V. KRIVLJENJE LESENIH ELEMENTOV NA POSEBNIH STROJIH IN NAPRAVAH

Krivine, ki niso tako zahtevne kot tiste za Thonetovo pohištvo, izdelujemo na posebnih strojih in napravah, ki delujejo po vzgledu ročnega krivljenja. Tudi tu zmeraj nastopata naslon in napenjali mehanizem. In tudi v tem primeru je krivljen les potrebno posušiti v šabloni. Pravzaprav se to



Z občutkom za trepet lesnih vlaken delavca oblikujeta omeščano leseno palico po kovinskem modelu



Zdaj je treba krivljeni element le še zagrditi v model in potem vse skupaj dati za en dan na sušenje.

dogaja v vseh primerih krivljenja, razen v danes veliko uporabljene tehniki, ko takoj po krivljenju vključimo visokofrekvenčni generator in v nekaj minutah les posušimo — in ko ga takoj zatem vzamemo iz modela, je že sposoben obdržati krivuljo. V drugih primerih pa je po krivljenju leseno krivino treba še nekaj ur ali dni pustiti v šabloni, da se posuši. Pri bloških smučeh je ta šablona kar neka opora v zidu, kamenje ali late v kozolcu, pri dogah v vlogi šablone nastopajo obroči na sodu.

Kot smo že omenili, na strojih predvsem krivimo enostavne elemente, npr.: naslonjalne elemente stolov in foteljev, pa mostične loke itd.

Najbolj preprost in največ uporabljen stroj je videti takole: sestavljen je iz dveh na tečajih gibljivih vodoravnih polovic, ki se pri krivljenju s pomočjo posebnih vzvodov in vzmeti postavita v vertikalni položaj in tako objameta model, ki je v sredini. Pri tem ob model pritisneta lesen element in ga ukrivita. Delavec nato ukrivljen les na obeh koncih vpne v zanko, da se ne izravna, ko ga vzame iz stroja. Ta tehnika je primerna za izdelavo tako imenovanih U lokov.

Za izdelavo celih krogov, kolobarjev iz lesa, npr. okvirjev sedal pri nekaterih stoli, pa se poslužujemo krivljenja med dvema valjema, tako da leseno palico oziroma deščico kar preprosto navijemo okoli večjega valja.

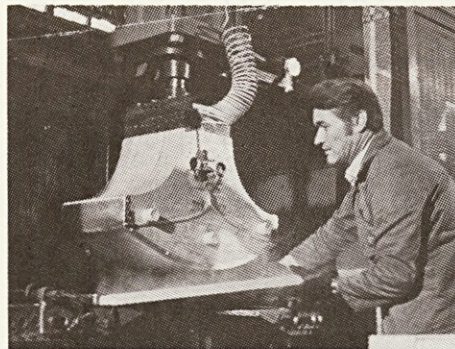
To sta tudi najbolj uveljavljeni napravi za krivljenje lesa, druge so le izpeljanke iz teh dveh.

VI. KRIVLJENJE Z VISOKOFREKVENČNIM SUŠENJEM

V industrijski proizvodnji se vse bolj uveljavlja krivljenje lesa v posebnih stiskalnicah, v katerih s priključkom na visokofrekvenčni generator lesene elemente v nekaj minutah po krivljenju posušimo.

Prvo idejo o sušenju lesa in drugih materialov z visokofrekvenčnim (VF) tokom je že leta 1928 dal Whitney, kasneje pa je bilo narejenih precej poskusov na tem področju. Les se v električnem polju VF toka segreva zelo hitro. Električna energija se pretvarja v toploto. Značilno za segrevanje v VF polju je istočasno segrevanje vseh delčkov lesa. Temperatura pada v smeri od središča lesa proti njegovi površini. Les se suši od znotraj navzven. Tako je gibanje toplote in vode istosmerno. Pri klasičnem sušenju pa se les suši od zunaj proti sredini, to je v nasprotni smeri kot pada vlažnost. Gibanje toplote in vode je tako v različnih smereh. Iz teh primerjav vidimo, da je sušenje v VF polju kvalitetnejše. Že v eni ali nekaj minutah v središču lesenega elementa dosežemo temperaturo 100°C.

Že prvi poskusi sušenja v polju VF toka so pokazali, da je trajanje sušenja neverjetno krajše od klasičnega sušenja lesa z mešanico pare in zraka.



Krivljenje v stiskalnici z visokofrekvenčnim sušenjem.

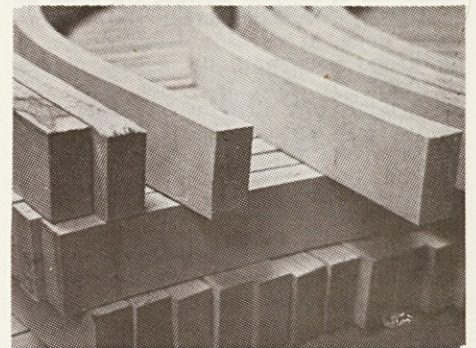
Količina vlage v prerezu lesenega elementa takoj na začetku segrevanja v VF polju ustreza paraboli oziroma paraboloidu, ki ima vrh v središču lesenega elementa — se pravi: vlažnost je največja v centru. Les izgublja toploto na površini, v centru pa ima najvišjo temperaturo. Tu se voda pretvarja v paro, ki kondenzira v površinskih slojih zaradi nižje temperature. Vlažnost v središču lesa postaja vse manjša, dokler se popolnoma ne osuši. Pri tem je ob stalnem dviganju temperature tudi nevarnost, da pride do zoglenitve lesa, kar pa lahko preprečimo z uravnavanjem temperature.

Kljub nekaterim prednostim sušenja v VF polju klasično sušenje še ni povsem izpodrinjeno. S tem mislim na sušenje po krivljenju, kakor tudi sušenje lesa na sploh. VF sušenje je zelo drago in ni preveč primerno za debelejšje kose lesa. Poleg tega je ta postopek primeren le za enostavne krivine (krivljenje v eni ali največ dveh smereh).

Krivljenje z visokofrekvenčnim sušenjem je svojevrstno. Vendar pa je tudi v tem postopku lesene elemente najprej treba omeščati v parilnih kotelih, ki naj bodo nameščeni čim bližje posebej konstruirani stiskalnici za krivljenje. Njena konstrukcija je podrejena principu VF sušenja, ki poteka med dvema ploščama iz aluminijaste pločevine, na katere je priključen VF tok različnih napetosti, ki segreva in suši po principu, ki smo ga že opisali. Preden vključimo VF generator, pa leseni element ukrivimo, oziroma stisnemo ob posebej izdelan model. In kje sta aluminijasti plošči? Zgornja je pritrjena na površini modela, ki ob krivljenju kot bat pritisne navzdol na omeščan lesen element, obdelovanec, oziroma elemente, kadar jih je več vžtric, če so ožji. Ponavadi naenkrat krivimo lesene elemente skupne širine do 300 mm. Na spodnji aluminijasti plošči pa so mehansko vpeti leseni elementi. Ob pritisku bata (5 at) navzdol les in pločevina objamejo model, se ukrivijo. V takem položaju sta si plošči med sabo vzporedni, vmes pa je les. V tem trenutku je vzpostavljen pogoj za VF sušenje.

Sušenje v VF polju je kratko, 5 do 10 minut, odvisno od debeline lesenih elementov. Tako nam ponavadi zadostuje že en sam model za hitro in kvalitetno krivljenje, medtem ko na primer za izdelavo krivin za Thonetove stole rabimo veliko število modelov (kolikor krivin želimo izdelati v enem dnevu!), saj se krivina suši en dan, seveda vpeta v model. Ker pa so kvalitetnejše in večje stiskalnice z VF generatorjem izdelane z dvema mehanizmom za krivljenje, kvečjemu lahko uporabljamo dva enaka modela in je s tem seveda količina krivljenih elementov dvakrat večja, delo pa teče neprekinjeno, izmenično na enem in drugem mehanizmu.

Ko vzamemo lesen element iz modela, ga je treba le še temperirati, da se enakomerno porazdelijo notranje napetosti, in pripravljen je za nadaljnjo obdelavo.



Krivljene elemente je treba nekaj časa pustiti na miru, da se notranje napetosti pravilno porazdelijo.

Stare slike za primerjavo današnjemu času

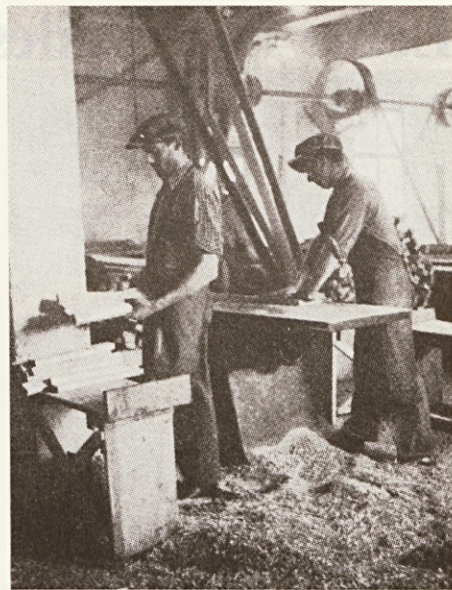
ZELO RADI POGLEDAMO KAJ NOVEGA, PA TUDI KAKO ZELO STARO ZADEVO.

GAMSOVA SLAVICA IZ KADROVSKEGA ODDELKA NAM JE PRED ČASOM SPOROČILA, DA NAM LAHKO MOŽ DARE, KI JE V SLUŽBI V INŠTITUTU ZA SOCIOLOGIJO IN FILOZOFIJO V LJUBLJANI, POSREDUJE ZARES STARE FOTOGRAFIJE STOLA.

ZANIMALO NAS JE, GOTOVO PA BO ZANIMALO TUDI NAŠE BRALCE IN ŠE KOGA.

NA PRILOŽENIH FOTOGRAFIJAH JE VIDEN DEL ZELO TEŽKE IN POČASNE PREDELAVE LESA V PARKETNE DEŠČICE. HLODE SO ROČNO VALILI, RAZŽAGANE LETVICE SO ROČNO PREVAŽALI, PRAV TAKO PA SO TUDI POLIZDELKE OBDELOVALI NA ZELO ENOSTAVNIH OBDELOVALNIH STROJIH.

SLIKE SO IZ ILUSTRIRANEGA SLOVENCA, IZ LETA 1937.



NJEGOV ROJSTNI DAN

Ponedeljek je, dan ki se počasi vleče,
zame je ta dan prepoln sreče,
le da zame lepši je, bolj svečan,
saj danes on praznuje rojstni dan.

On, ki ga že dolgo občudujem,
o njem noči in dneve premišlujem,
kot sončni žarki mi v življenje sije,
kot bršljan se okrog srca mi vije.
Zdaj mislim, a sploh ne vem,
kaj za praznik naj mu podarim,
da vidno njemu, a skrito drugim bo očem,
iskreno, iz srca bo, za spomin.
Komaj čakam, trepetam,
da mu čestitam, roko podam,
globoko pogledam mu v oči,
šepnem tiho: da bil bi srečen ti.
On pa me stisne k sebi, me objame;
zamižim, naslonim glavo mu na rame,
z roko nežno dvigne mi obraz,
v poljubu združiva se on in jaz.

mm

Janezek in Metka se v odsotnosti staršev hočeta igrati:

Metka: Janezek pojdiva se igrat odrasle ljudi.

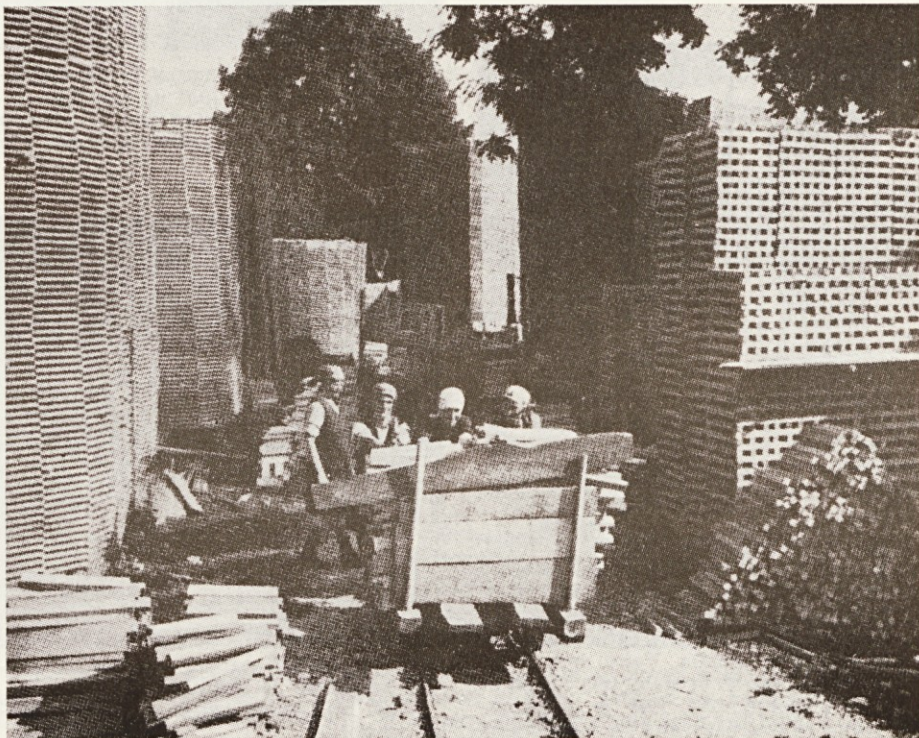
Janezek: V redu pojdiva, ampak kako to misliš?

Metka: Jaz bom mamica, a ti boš poštar.

SKLEPNE MISLI

Pogledali smo v svet krivljenja lesa bolj na široko. Za uspešno krivljenje danes bi morali natančno poznati vse izkušnje in postopke starih mojstrov. Od takrat se ni kaj dosti spremenilo: biokemična sestava lesa je ostala enaka, mehanske lastnosti tudi — le človek se je spremenil. Ustvaril je stroj in stroj dela zanj, tudi avtomatsko po vnaprej določenem programu. Vendar pa avtomatika in obnašanje lesa ne gresta kaj dosti skupaj. Kako naj »ve« stroj, o čem v nekem trenutku »razmišlja« les v svoji notranjosti? Kako naj stroj, ki je neobčutljiv, začuti tretje lesnih vlaken?

Ce hočemo uspešnega sodelovanja in dobrih rezultatov, potem se bosta še vnaprej marsikje morala spopasti goloroka dva, ki »čutita in mislita« — vsak v svojem svetu: LES in CLOVEK.



Letne igre Uniles na Kodeljevem

Že peto leto smo se lesarji Unilesa zbrali na Kodeljevem, da se pomerimo v streljanju, malem nogometu, odbojki, šahu, namiznem tenisu, balinanju in kegljanju.



Med našimi najaktivnejšimi športniki so odbojkarice. Pred nastopom na lesariadi so bile dobro razpoložene, v tekmi pa so dosegle tretje mesto.

Iger se je udeležilo vseh 11 članic Unilesa, kar pomeni, da dajemo vse DO v sozdu poseben pomen tudi športnim manifestacijam, kot so letne igre.

Skupno je nastopilo okoli 500 športnikov. Ker ste bili o rezultatih že obveščeni v našem Informatorju, vam teh ne bomo ponavljali.

Ker so igre vedno v istem kraju in jih organizira ŠD Slovan, je značilno samo to, da se vsako leto menja organizacijski odbor, ki ima nalogo, da pripravi žrebanje in pravila.



Naši odbojkarji so na lesariadi dosegli tretje mesto, torej so bili več kot solidni. Treba je vedeti, da so ekipe vseh delovnih organizacij dale vse od sebe in boj ni bil lahek.

Ko smo prišli na vrsto Stolovci, smo čas, ki je bil namenjen čakanju na zaključno prireditev, malo popestrili z družabnimi igrami. Zmagovalcem družabnih iger pa smo namenili tudi praktična darila. Tako smo imeli na sporedu tek v vrečah, tek na smučeh in vlečenje vrvi. Ker je nogometna trava zelo spoštovana in namenjena

izključno za nogomet, smo se morali pri teku na smučeh in v teku v vrečah zadovoljiti s krajšo progo, kot smo jo nameravali pripraviti. Kljub temu je bilo tekmovanje zanimivo.

Zelo vroče je bilo pri vlečenju vrvi. Tu so se fantje zelo zagreli z dekleti, saj je ekipa sestavljala sedem članov in od tega sta morali biti dve dekleti.

Tekmovanje je potekalo na dva dobljena potega in zmagovalec se je uvrstil v naslednje kolo.

Največ uspeha je požela ekipa Hoje, ko je v finalu premagala ekipo Marlesa.

Ceprav je vreme zelo nestabilno, smo igre speljali v lepem vremenu, celo sonce je sijalo.

Podelitev priznanj, ki je bilo na programu ob 18. uri, se je zaradi dežja zavlekla. Tako nismo uspeli programa izpeljati do konca, kot smo planirali.

Igre so uspele, kljub temu da nam je vreme na koncu zelo zagodlo.

Jože Zupin



Naš šofer Franc Zadrgal je kot navdušen strelec nastopil tudi na lesariadi.

Strel ne pade sam od sebe v sredino tarče in tudi tukaj je potrebno napeti vse sile.



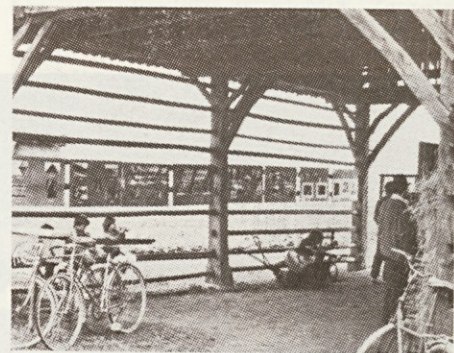
Svojevrsen šport je balinanje. Ne terja večjih fizičnih naporov, veliko pa znanja, spretnosti in potrpežljivosti.

Tudi zelo dober uspeh ni izostal: Druugo mesto!



Pod to sliko podpis ni potreben. Že slika pove vse. Naš nogometaš Resnik je za našo ekipo v malem nogometu prejel priznanje — za tretje mesto.

V galeriji pod Slivarjevim toplarjem



Mirna, romantična, sproščujoča glasba, lepe fotografije s pokrajino, ljudmi... vse to nas nehote potegne v razmišljanje o lepoti življenja, okolja, bivanja na svetu...

V petek, 21. 6. 1985 smo se zbrali v Suhadolah. Razstava fotografij, portretov, pejzažev in tekstur ob 5-letnici KUD Moste so pripravili Franc Stele, Nande Lah, Stane Kočar (vsi trije Stolovi inženirji) ter Jože Kočar in Miha Zabret, ki v svojem delu raziskujejo klasične vrednotne fotografije.

Za otvoritev razstave so pripravili kratek kulturni program z recitacijami in glasbeno spremljavo, nato pa so se zavrteli še folkloristi KUD Moste ob spremljavi harmonikarja Tomaža Lamovška.

Po odmoru, namenjenem ogledu razstave še pri naravni svetlobi ter prigrizku je sledilo uživanje in sproščanje ob enkratnih diapozitivih pokrajine, naravne lepote, rastlinstva, gora, rek, slapov... Prvi del sta spremljala Majda Kočar s flavto in njen brat Stane s kitaro. V drugem delu pa so pokazali tudi svojo moderniziranost in nas popeljali v svet razmišljanja, tako, da je čas kar prehitro minil.

Razstava oz. galerija je bila res vredna ogleda. To potrjujejo vsi, ki so si vzeli čas za kulturno bogatenje.

Med nami še vedno živijo umetniki, ki so vzor današnje mlade generacije, starejši v ponos in potrditev, da zna mladina ustvarjati in odpirati srca.

Tatjana Sivec

Troboj v Begunajah

V soboto, 22. 6. 1985, smo bili odbojkaši Stola gosti Elana iz Begunj. Zaposleni v naši največji tovarni športne opreme, ki ji sega slava tudi daleč preko naših meja, v letošnjem letu slave visok jubilej — 40 let uspešnega dela. V DO Elan je zaposleno skupno 1600 delavcev. Tovarno, ki je pred leti začela izdelovati smuči, bi komaj prepoznali, saj komaj najdemo stari obrat med novimi. Tu so začeli pred 40. leti izdelovati smuči.

Prvi direktor je bil znani smučar Rudi Finžgar. Danes v teh novih obratih ne izdelujejo samo smuči, svoj proizvodni program so razširili tudi na ostalo športno opremo. Njihov osnovni program predstavljajo tri dejavnosti: smuči vseh vrst, orodje za telovadnice in izdelava letal in čolnov.

Po toplem in tovariškem sprejemu smo si šli ogledat proizvodne obrate, v katerih smo lahko videli, kako poteka tehnološki proces izdelave smuči, čolnov in letal.

Iz sredstev javnega obveščanja smo lahko izvedeli, da Elan izdeluje jadralno letalo za dve osebi, ki bo kmalu poletelo.

Popoldanski čas pa je bil namenjen ogledu Čebelarkega muzeja v Radovljici in tekmovanju. Tekmovanje je potekalo v telovadnici osnovne šole v Radovljici. Troboja se je poleg domačinov in naše ekipe udeležila še DO Lesna iz Slovenj Gradca. Tako je v prijetnem in zagnanem vzdušju potekalo tekmovanje v odbojki v moški in ženski konkurenci vse do večera.

Tekmovanje je potekalo v ženski in moški konkurenci in sicer samo na enem igrišču, zato so se tekme vrstile izmenično. Prva tekma je bila med moškima ekipama Stola in Lesne. Po dolgi in zagrizeni borbi je slavil Slovenj Gradec z rezultatom 1 : 2. Nato je sledila prva ženska tekma med Elanom in Lesno. To tekmo so dekleta iz Lesne gladko dobila z 2 : 0. Naš naslednji nasprotnik je bil domačin, s katerim smo ravno tako po hudi borbi izgubili z 1 : 2. Po naši tekmi pa so se naša dekleta pomerila z ekipo Lesne in izgubile z 1 : 2, čeprav je začetek obetal zmago. V zadnji moški tekmi sta se pomerila zmagovalec nad nami. Tekma je odločala, kdo bo zmagovalec. Po hudi borbi v prvem in drugem setu so odločilnega dobili gostje.

Zadnja na sporedu je bila tekma žensk med Elanom in Stolom. To tekmo so naše dobile z rezultatom 2 : 1.

Končni vrstni red:

ženske:	moški:
1. Lesna	1. Lesna
2. Stol	2. Elan
3. Elan	3. Stol

Zanimivo je, da so se vsa srečanja končala z enakim izidom 2 : 1, samo eno ne.

Prijazni gostitelji so nas po končanem tekmovanju povabili v Dom sindikatov, kjer je bila zaključna slovesnost in podelitev priznanj.

Jože Zupin

Tinčeve pesmi

Visoka pesem zaljubljenega vojaka

Tvoje oči so kakor topovske krogle,
tvoje srce je kakor sod od smodnika,
tvoj obraz je poln odličnih zaklonov
in strelnih jarkov;
tvoje ustnice so sočne
kakor pravi srbski pasulj,
ti si lepa kakor moja strojnica;
ti, samo ti,
ki te ni,
če pa slučajno si,
mi pošlji kakšnega jurja.

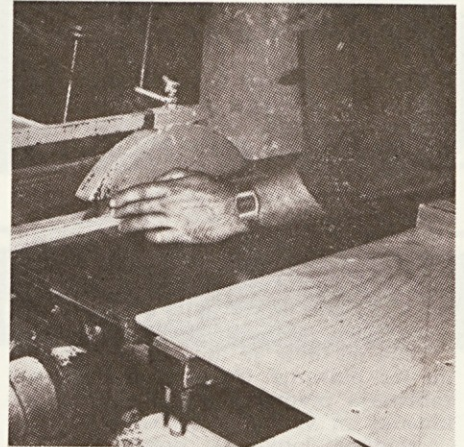
Pasja elegija

Šla sta pes
in psica preko mengeškega polja;
ne sama, še trinajst več kot sto.
Poljub na smrček,
obljuba volovske kosti
in pevska točka v svetli noči.
On, Fifi, je povzdignil nogo,
pustil sled za drugo leto
in nekam čudno skočil je na Fifo.
A na drugi strani ceste
ljudje podijo stran otroke,
češ, to je pohujšljivo.

BONTON 20

Na koncu naseljene večnosti
je odpadna jama.
V njej prebivajo smeti, kante,
avtomobili in misli v
raztrganih knjigah.
In odšla je ženska iskat moža
(lahko tudi rabljenega).
In našla je otroka
v plastični vrečki,
živega otroka.
In vzela ga je in
ga nesla domov.
In je spoznala nesmisel svojega časa.

Slika z — (minusom)



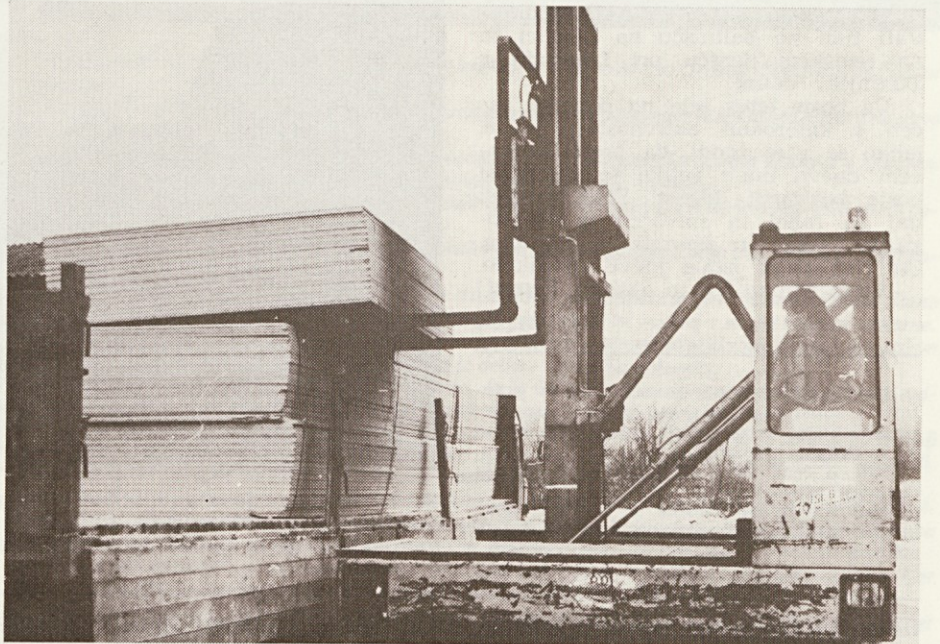
Vsak mizar in tudi izkušenejši priučeni delavec bo soglašal, da varnostna urejenost na gornji sliki ni v redu. Zaščita nad krožnim listom je previsoko dvignjena in prišlo je do nesreče, — odreza prsta.

Velikokrat ni dovolj, da navodilo iz dneva v dan ponavljamo in pišemo: v praksi je žal večkrat še vedno tako: Kot da preteče nevarnosti ne bi videli...

ZAHVALA

Ob smrti našega moža, očeta, dedka, brata in strica RUDIJA NOVAKA se iskreno zahvaljujemo kolektivu delovne organizacije STOL in njegovim najožjim sodelavcem za podarjeno cvetje, besede slovesa ob njegovem grobu in za vso dano pomoč njegovi družini v teh žalostnih trenutkih.

Vsi njegovi: žena Dragica, hčeri Joži in Maja z družino, sin Igor in ostalo sorodstvo



Če mimoidoči pogleda razkladanje iverk z viličarjem, si morda misli, da je delo zelo preprosto in lahko. Fizično za delavca zares ni težko, zahteva pa kompletno znanje dobrega voznika bočnega viličarja, ki še prav posebej pozna lastnosti gladkih ivernih plošč, ki zelo rade zdrsrnejo z viličarjevega prijema.

Preživimo dopust aktivno

Komisija za šport in rekreacijo vam priporoča, da letni dopust poizkusite preživeti aktivno. Seveda to vsem ne bo uspelo, a ne vrzite puške v koruzo...

Letni čas, ki je pred nami, nam nudi široko paleto aktivnosti, mi moramo samo zgrabiti eno od možnosti. Kot vse stvari, postaja tudi ta vedno dražja in zahtevna. Toda z dobro voljo se vendar rekreiramo za zelo malo denarja.

Ena od oblik je hoja in tek po gozdu ter plavanje. Te aktivnosti od nas zahtevajo predvsem dobro obuvalo ali kopalke in veliko dobre volje.

Hodimo lahko po gozdu in med potjo nabiramo gozdne sadeže ali pa se namenimo v planine.

Pri plavanju smo malo bolj omejeni na prostor in svoje sposobnosti.

Seveda pa ne smemo pozabiti, da pri vsem tem ne smemo pretiravati. Dobro je, da se posvetujete z zdravnikom o vaših namenih, da vam on svetuje, kaj smete in kaj ne smete.

Če bomo nekje ob našem Jadranu preživljali dopust, potem poizkusite biti aktivni in preplavajte vsak dan nekaj sto metrov, odvisno od vaše telesne pripravljenosti.

Ko smo že ob morju, se vam ponuja možnost, da veslate, se potapljate, jadrate. Toda, zopet vas opozarjem, da to delate premišljeno in ne pretiravate, ker si s tem lahko samo nakopljete težave.

Če pa boste ostali doma, potem imate na razpolago razne izlete v okolico in planine. Izlete lahko organizirate peš ali s kolesi. Privoščite si tudi osvežitev v kakšni topli reki ali bazenu.

V tem letnem času so zelo prijetni teki po gozdovih ali obisk na trim stezi.

Obveščamo, da se bo možno rekreirati tudi na balinišču na Duplici in na teniškem igrišču pri Ledarju v Tuhinjski dolini.

Če boste letos šele na dopustu začeli s katerokoli aktivnostjo, pazite, lahko se vam zgodi, da boste po prvem dnevu imeli velike težave in si boste pokvarili dopust. Vsak začetek naj bo rahel in sproščen in ne pokazite vsega, kar zmorete že prvi dan, ker vam bo za ostale dneve zmanjkalo.

Vsem želimo lep in aktiven dopust!

Jože Zupin

Sin je očeta dobil v seksualnem položaju z sobarico. Dokler se je oče ves nervozen oblačil pred sinom, ga je sin mirno in zamišljeno opazoval.

»No, o čem sedaj razmišljaš«, ga vpraša nazadnje nervozno oče.

»Zdi se mi, da manjka še pol ure, dokler ne bodo zaprte trgovine, kjer prodajajo športna kolesa«, mu mirno odgovori sin.

Tako mimogrede

V pristojnih zveznih organih pospešeno pripravljajo spremembe in dopolnitve davčne politike. Kot se je zvedelo, naj bi bile v delovnih organizacijah dajatve večje za 50 odstotkov od sedanjih. Za tiste, ki imajo stroje izkoriščene 50–60 odst., naj bi bila stopnja večja za 30 odst., pri 60–70 odstotni izkoriščenosti za 15 odst., kjer pa so stroji izkoriščeni 70 do 80 odstotno se dajatve povečajo samo za 5 odstotkov.

PO SPREMENBAH SODEC IN PO NAŠI NAVADI BODO OB SPREJETJU TEGA ZAKONA PRI NAS VSI STROJI IZKORIŠČENI NAJMANJ 90 ODSOTNO.

France Popit je na zboru borcev zaščitne enote NOV napravil primerjavo stanja našega gospodarstva z vozom v blatu. Če voz zabrede v blato, je potrebno vpreči spočite in pridne, ne pa lene konje. Torej se mora naša ekonomska politika močneje opreti na ustvarjalne sile v naši družbi.

NA NEKATERE SE ZE TAKO OPIRAMO, DA SO TUDI ONI DO VRATU V BLATU.

Po nedavni potrditvi odkupne cene pšenice (37 din za kilogram) je takoj sledilo nekaj podražitev: kava (3.200 din za kg), električna, premog in ostalo.

RACUNICA JE PREPROSTA: KMET MORAJ ZA 1 KG KAVE DATI SKORAJ 100 KG PŠENICE, KER PA SE JE PODRAŽILA TUDI ELEKTRIKA, JE BOLJE, DA KUPI ZE MLETO KAVO.

Vlado Klemenčič je na zboru slovenskih gospodarstvenikov v Radencih povedal, da je zelo težko dati točno število naših dolgov v tujini. Ocenil je, da naš dolg znaša približno 35 MILIJARD DOLARJEV.

PREPRIČAN SEM, DA TUJI UPNIKI POZNAJO TOČNO ŠTEVILKO, PA NAJ NAŠ FINANČNI MINISTER VPRAŠA NJIH.

Zaradi nerešenega odkupa bo v Nišu in okolici ostalo na drevju približno 600 ton višenj.

BOLJE BI BILO, ČE BI ZABINGLJALO NA DREVESU NEKAJ ODGOVORNIH.

Dr. Janez Rugelj je sklenil z gladovno stavko opozoriti na svoj problem »nepravilne« in »nasilne« upokojitve. 56-letni psihiater ne želi, da se mu v delovno dobo šteje 11 let šolanja.

NEKATERI BI PRAV RADI ZAMENJALI Z NJIM, ČE NE ZA DRUGO, VSAJ ZA TISTIH 11 LET SOLE, KI MARSIKATEREMU MANJKAJO — VSAJ PO DEJANJIH SODEC.

Propagandna služba JAT reklamira svoje polete v Ameriko in Avstralijo. Vsakemu jugoslovanskemu kupecu povratne vozovnice v Ameriko in Avstralijo nudi brezplačen vikend paket na Ohridu ali Splitu.

NE NASEDAJTE REKLAMI! JAT IMA TAKO VELIKE ZAMUDE, DA BOSTE BREZPLAČEN VIKEND PAKET LAHKO IZKORISTILI SELE POZIMI.

Hotelsko združenje in Turistična zveza Jugoslavije napovedujeta rekorden obisk tujih gostov pri nas.

TUJI GOSTJE PA PRIČAKUJEJO REKORDEN PRIHRANEK DENARJA PRI NAS.

Mitja Redja

»Ozdravel si? No, to sem pa zelo vesel!«

»Da, bilo je zelo dramatično. Dolgo sem bil v nezavesti. Ko sem se nazadnje le prebudil, sem videl ženo, kako je v črni sedela poleg postelje.«

»Oh to je bilo pa strašno.«

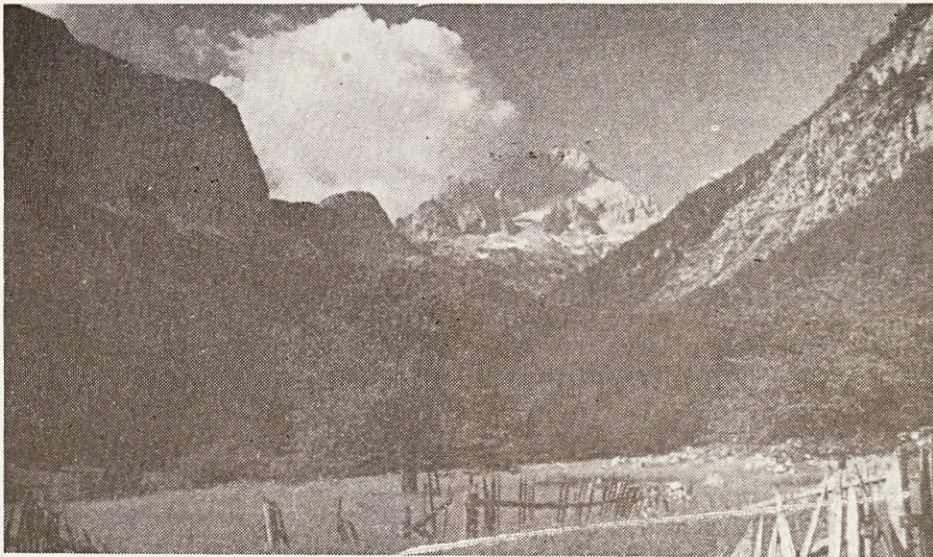
»Seveda, kako da ne! Ona je sedela v črni in mi osorno rekla: 'Na tebe se človek nikoli ne more zanesti!'«

* * *

90-letni možakar je poročil 16-letno deklico Na poročno noč jo on vpraša: »Draga, ali so te v šoli kaj učili o seksualnem življenju?«

»Niso«, plašno odgovori deklica »to se učijo v višjih razredih!«

»O krščen Matiček« zastoka stavec »ti se nisi učila, a jaz sem že vse pozabil!«



Bavški Grintovec je ena najsamotnejših gora v Julijcih. Nima vode, ne koč, ki bi dale zavetje redkim obiskovalcem, še ovce in pastirji so pobegnili z njegove kamnite Sahare — krasi ga le lepota nedotaknjene narave. F. Stele