

IZVLEČEK IZ RAZVOJNEGA PROGRAMA PODJETJA »HOJA« ZA RAZDOBJE OD LETA 1972 DO 1982

Utemeljena podoba naše prihodnosti

Elaborat o razvoju je za življenje podjetja neobhodno potreben in ga je treba najodgovorneje obravnavati in dopolnjevati ob podpori celotnega kolektiva in na osnovi dobrih poslovnih rezultatov, ki morajo iz tega nastajati

V marcu leta 1969 je bil sestavljen prvi elaborat o kratkoročnem razvoju podjetja, ki je zbral vsa dotedanja spoznanja o stanju podjetja in o njegovem perspektivnem razvoju. To je bil tudi temeljni kamen, na katerem se je pričelo graditi proizvodno usmeritev in na katerem so se začele priprave za hitrejšo in učinkovitejšo rast podjetja. Pomembnost izdelave programske usmeritve se je pokazala v treh letih do danes, ko smo začeli uresničevati sprejete cilje in prišli zelo hitro do novih spoznanj in ugotovitev, ki so obogatile v mnogočem razčistile tudi tista vprašanja v razvoju podjetja, ki jih v prvem elaboratu še ni bilo mogoče jasno opredeliti.

Tako je nastala, skupno z družbeno akcijo za uveljavitev novih ustavnih sprememb potreba, do spoznanja o razvoju podjetja ponovno temeljito obdelamo in pripravimo programske smernice za daljše obdobje. Izdelal se je program razvoja podjetja za obdobje desetih let, kolikor daleč lahko z dokajšnjo gotovostjo predvidevamo dogajanja, ki bodo vplivala na razvoj in racionalnost poslovanja.

Celoten program razvoja podjetja je dokaj obširna študija z vsemi potrebnimi finančnimi tehničnimi, komercialnimi in kadrovskimi podatki ter predstavlja po današnjih merilih in spoznanjih resnično osnovo za razvojno orientacijo. Vsled uporabe objektivnih meril pri analizi so tudi smernice za razvoj postavljene tako, da jih lahko v današnjem času in prostoru, z današnjim znanjem, najracionalneje ovrednotimo. Tak postopek je omogočil, da je elaborat verna slika sedanosti in utemeljena podoba prihodnosti. Obširnost in pomembnost elaborata je navedla odgovorne ljudi v podjetju, da skladno z internimi predpisi podjetja o čuvanju poslovne tajnosti, elaborat ne daje v pisni obliki v javnost, temveč le v skrajšani obliki, kolektiv podjetja pa z njim ustmeno seznanijo na posebej za to pripravljenih sestankih. To je potrebno, da lahko s polno podporo celotnega kolektiva usmerjamo dogajanja v našem razvoju in dosežemo čimprej tak nivo naših rezultatov, ki bodo zagotavljali nenehno rast proizvodnje in visok življenjski standard.

Vsebina elaborata je naslednja:

1. UVOD

V tem poglavju se ugotavlja metoda, način sestave elaborata in glavne značilnosti elaborata o kratkoročnem razvoju Lesnega kombinata Ljubljana, izdelanem v marcu leta 1969.

2. SEDANJE STANJE

Tukaj je podana analiza tržišča, domačena in tuje, obdelane so dosedanje proizvodne dejavnosti: pohištvo, stavbno mizarstvo, žage, tesarstvo, galanterije, rolete — zavese, zaboji in velox plošče. Pravtako so analizirani z današnjega stanja obrati: Polhov Gradec, Stavbno mizarstvo II, Parmova, Žaga Rob, Stavbno mizarstvo, Ižanska cesta, Gradbeni elementi, Velox, Galanterija-Podpeč in Uprava.

3. IZHODISČNE POSTAVKE PROGRAMA RAZVOJA PROIZVODNJE

V tem poglavju so obdelane finančne, tehnične, kadrovske in tržne možnosti naših izdelkov in na tej osnovi poiskane proizvodne panoge, ki imajo najboljše lastnosti za trajen razvoj. Te panoge so imenovane nosilci razvoja in so bistvene za perspektivni razvoj podjetja. Osnovni nosilci razvoja sta panogi stavbno mizarstvo in pohištvo, dočim ostale panoge neomejene možnosti razvoja nimajo, kar zahteva, da se naslonijo na razvoj osnovnih panog. Panoge, kot so zaboji, rolete in zavese pa bi se ukinitile, ker bi bilo za njihov razvoj, glede na današnjo stopnjo razvoja in opremljenosti, potrebno vložiti prevelika finančna sredstva, ka-

(NADALJEVANJE NA 2. STRANI)

NA POSLEDICE MORAMO BITI PRIPRAVLJENI

Uvajanje nove proizvodnje

Problemi imajo lahko tehnični, komercialni in osebni značaj

Pojem Uvajanje nove proizvodnje običajno razumemo tako, da začne obratovati nova tovarna z novim proizvodom. Ker se ta tovarna v začetku preizkuša in uvaja, uporabljamo za začetni del proizvodne tak naziv. Tak primer je bil v našem podjetju, ko smo uvajali izdelavo velox plošč.

Osvetliti problematiko uvajanja proizvodnje pa je pomembno zaradi tega, ker se v takih primerih srečujemo vsi, ki imamo opravka z proizvodnjo, to pa pomeni, da se v podjetju srečujemo prav vsi zaposleni.

Kot smo že omenili, gre za novo proizvodnjo takrat, kadar zgradimo novo tovarno in v njej proizvajamo neki nov proizvod ali pa proizvod, ki smo ga proizvajali že prej. Problem uvajanja nove proizvodnje pa se pojavi tudi takrat, kadar v obstoječem obratu pričnemo izdelovati popolnoma nov proizvod ali pa samo proizvod, ki se bistveno razlikuje od tistih proizvodov, ki smo jih že proizvajali. Seveda, problemi uvajanja se pojavijo tudi takrat, kadar v obstoječo in utečeno proizvodnjo uvedemo večje strojne naprave, ki spremenijo potek posameznih delovnih operacij. Do podobnih problemov pride tudi v slučaju, ko nek utečen proizvod obdelujemo drugače kot smo ga bili vajeni.

Pri uvajanju nove proizvodnje se nam pojavijo različni problemi, s katerimi se potem dnevno

srečujemo. Ti problemi imajo lahko tehnični, komercialni ali osebni značaj.

Problemi tehničnega značaja so v tem, kako vklopiti napravo v obstoječe okolje, ki je v starem ali pa v novem obratu. Ti problemi imajo včasih le interne težave, včasih pa celo presegajo značaj podjetja in so pogojeni z zunanji tehničnimi faktorji. Dostikrat se dogaja, da zaradi novih postopkov ne ustrezajo naprave zunanje elektrifikacije ali priključkov na eshaustorsko napravo. Poleg teh problemov se pri novih napravah pojavljajo tudi tehnični problemi samega stroja. Pri novih napravah, ki so sestavljene iz več samostojnih delov, se v začetku pojavljajo težave medsebojnega prilagajanja, pri tem pa pride do pogostih zastojev, ki jih je treba odstraniti.

Druge vrste problemov pri uvajanju nove proizvodnje so komercialni problemi. Ti problemi so dvostranski in sicer problem uvajanja izdelka na tržišče in problem prilagajanja proizvodnje potrebam tržišča. Slednje lahko povzročijo tudi tehnične probleme, ki postanejo naenkrat v proizvodnji zelo pomembni. Na primer pri prodaji velox plošč je bilo ugotovljeno, da tržišče za-

teva večje količine velox plošč debeline 25 mm kot pa je bilo prvotno predvideno. Zaradi tega je bilo treba izdelati dodatne modele za to debelejšo ploščo, količinska proizvodnja pa je avtomatično padla.

Tretja vrsta problemov so problemi osebnega značaja. Ti problemi so pogosto najtežji in jih zaradi tega tudi najtežje odpravljamo. Osebni problemi so tisti, ki jih povzroča delovna sila, ki dela v novi proizvodnji. Teh problemov je ponavadi zelo veliko in jih je izredno težko ugotovljati. Ta vrsta problematike ima zelo različne razloge, v glavnem pa splošna problematika izvira iz naslednjega:

1. nepoznavanje opreme in orodja s katerim dela;
2. nezadostno poznavanje izdelka, ki ga proizvajamo;
3. nenaklonjenost novemu izdelku ali novi napravi;
4. neurejenost oziroma neprilagojenost delovnega okolja; navadam ljudi;
5. splošni odpor proti spremembi.

- Vsi ti razlogi, ki pogojujejo problematiko uvajanja nove proizvodnje so včasih medsebojno tako prepleteni, da jih le s težavo izoliramo in prepoznamo ter poiščemo načine, kako jih odstraniti.

Enako kot se srečujemo pri zaposlenih s to problematiko uvajanja pa občutimo zaposleni tudi posledice, ki nastanejo zaradi tega uvajanja. Posledice se kažejo predvsem v naslednjem:

1. Montaža naprav se zavleče preko predvidenih rokov ali pa je sploh problematična. Posledica (NADALJEVANJE NA 2. STRANI)



Tudi druga podjetja morajo prilagoditi svoje delo našemu novemu izdelku

IZVLEČEK IZ RAZVOJNEGA PROGRAMA PODJETJA »HOJA« ZA RAZDOBJE OD LETA 1972 DO 1982

UTEMELJENA PODOBA NAŠE PRIHODNOSTI

Program razvoja podjetja je dokaj obširna študija z vsemi potrebnimi finančnimi, tehničnimi, komercialnimi in kadrovskimi podatki, pa predstavlja po današnjih merilih in spoznanjih resnično osnovo za razvojno orientacijo

(NADALJEVANJE S 1. STRANI)

po predvidenih in izračunanih možnostih do leta 1982. Tera pa bodo prvenstveno namenjena osnovnim proizvodnim panogam. Pravtako se bo uknila žaga-Rob, ker nima nobenega pomena vzdrževati toliko žagarskih kapacitet neizkoriščenih.

4. RAZVOJ PODJETJA ZA DALJŠE OBDOBJE

V tem poglavju se ugotavlja lokaciji za nadaljni razvoj s stališča osnovnih nosilcev proizvodnje to sta industrijska cona in Polhov Gradec, dočim se bodo ostale lokacije postopno ukinjale.

Tako se predvideva razvoj pohoštvene dejavnosti v Polhovem Gradcu, razvoj stavbnega mizarstva, tesarstva, žage, veloxa in galanterije pa na industrijski coni.

5. VRSTNI RED IZGRADNJE DEJAVNOSTI NA IZBRANIH LOKACIJAH

V tem poglavju se navaja vrstni red izgradnje, ki se bo odvijal glede na finančne in druge možnosti po posameznih etapah.

Vrstni red je razdeljen v šest etap od katerih je prva že izvedena (rekonstrukcija tesarstva na Ižanski cesti in novogradnja tovarne Velox), druga etapa je v izvajanju (novogradnja tovarne stavbno mizarstva izdelkov, podaljšek Veloxa za namene skladišča in preselitev obrata Gradbenih elementov, rekonstrukcija Galanterije Podpeč), dočim bi se naslednje etape odvijale Tretja etapa (rekonstrukcija obrata v Polhovem Gradcu) bi se pričela v letu 1973 in končala 1979, četrta etapa (združitev žagarske proizvodnje in preselitev tesarskega obrata na industrijsko cono) bi se pričela 1976 in bi se zaključila leta 1977, peta etapa (gradnja upravnih prostorov na industrijski coni) bi se pričela leta 1979 in se končala 1981, dočim bi se zadnja šesta etapa (preselitev proizvodnje obeh delov na industrijsko cono) začela 1981 in se zaključila leta 1982.

Ta vrstni red je prognoza naših možnosti gledano z današnjega stališča, ki pa seveda ne more biti absolutno točna. Če bodo okoliščine take, kot so predvidene, potem bo tudi realizacija tekla po napovedanem vrstnem redu in času, če ne, pa se bo treba situacijo prilagoditi, kar pa bo seveda pospešilo ali celo zavrla izvedbo celotnega programa.

Stroške, ki bodo potrebne za realizacijo celotnega programa smo morali glede na 10-letno obdobje izračunati tako, da smo upoštevali tudi padanje vrednosti dinarja in s tem povečano rast cen. Pomembno je dejstvo, da smo v tem obdobju sposobni program zgraditi 78,5 % iz lastnih sredstev in da le pri 21,5 % računamo na bančna ali zunanja sredstva. Elaborat podrobno obdeluje vire sredstev in tudi vrednost posameznih investicijskih zneskov za izgradnjo posameznih etap.

6. EKONOMSKI POKAZATELJI REALIZACIJE PROGRAMA

V tem delu se obravnava organizacija poslovanja. Pokazatelji po letih izgradnje. Pri izračunu se izhaja iz dejstva, da bo potrebno dvigniti produktivnost dela in s tem dobiček, da se bo lahko zadovoljilo vsem planiranim potrebam, tako po prostih sredstvih za izgradnjo, finančno stabilnost podjetja in obrščalo zmoglost odplačila prevzetih obveznosti. Izdelan je tudi izračun efekta koncentracije obratov na dve lokaciji po današnjih cenah, iz česar izhaja, da se doseže letno 3,03 % prihranka na vrednost proizvodnje ali 2,45 milijona din.

7. ORGANIZACIJA POSLOVANJA IN KADRI TER INVESTICIJE V DRUŽBENI STANDARD

V tem delu se obravnava organizacija poslovanja, ki se bo s koncentracijo obratov bistveno spremenila in sicer v smeri enostavnejše in cenejše povezovanja služb in odgovornosti. Poseben poudarek je dan tehnični službi, ki bo organizirana tako, da bo prišla predvsem do izraza večja angažiranost strokovnega kadra. S tem bi se lahko doseglo, da bo v celotnem programu razvoja predvsem poudarek na povečanju fizičnega obsega proizvodnje, manj pa na zaposlitvi nove delovne sile. Spremenjeni pogoji gospodarjenja in razvoja posameznih panog pa tudi postavljajo jasne cilje kadrovske službi in dejanske naloge pri organiziranju izobraževanja delavcev v podjetju.

Lokacija	Dejavnost	Število zaposlenih			Relacija v milj. N-din		
		Leto 1971	Po izgradnji	%	Leto 1971	Po izgradnji	%
Polhov Gradec	pohoštvo	128	250	195	15	40	266
	St. mizar.	136	230	169	17	40	235
	Velox + Gr. elementi	49	50	102	7,4	18	243
	Žaga	146	60	41	23	16	70
	Tesarstvo	56	70	125	9,5	15	158
	Galent.	237	140	62	16	16	100
	Uprava	92	120	126	—	—	—
	Skupaj cona	716	670	94	72,9	105	144
Vsega		844	920	109	78,9	145	165

Skladno z organizacijo poslovanja se bo spremenila in dopolnila tudi organizacija samoupravljanja v pod-

jetju s tem, da se bo na tem področju pustilo odprte možnosti za vnašanje novih oblik, ki bi jih življenje prišlo.

Vzporedno z rastjo proizvodnih zmogljivosti elaborata predvideva tudi povečanje investicij v družbeni standard skladno s potrebami in finančnimi zmogljivostmi podjetja.

8. IZVLEČKI IZ INVESTICIJSKIH ELABORATOV

Na tem mestu elaborat po etapah razvoja opisuje za vsako dejavnost predvidene spremembe v tehnološki izgleda takole:

giji dela, opremljenosti za proizvodnjo, surovino in izdelke, število zaposlenih in pričakovani obseg realizacije po današnjih cenah.

Končni rezultat izpolnitve programa razvoja je nazorno prikazan v tabeli, ki jo tudi tukaj navajamo, ki kaže primerjavo med letom 1971 in stanjem po izgradnji v številu zaposlenih in realizaciji.

9. ZAKLJUČKI

V tem poglavju se ugotavlja, da je podjetje po rezultatih, ki so bili dobljeni na osnovi študije sedanjega stanja podjetja in njegove perspektive taki, da je možno ob upoštevanju opisanih ukrepov, zagotoviti stalen razvoj podjetja in nenehen dvig življenjskega standarda vsem delavcem.

10. SKICE

Grafično so prikazane skice posameznih etap razvoja in lokacij.

Tako je na kratko v dokaj skopih besedah obdelana vsebina elaborata, ki pomeni za podjetje temeljni kamen za vsa nadaljnja prizadevanja in snovanja. Na ta način se omogoča, da se sredstva racionalno trošijo, obenem pa, da se podpira in razvija v posameznih obdobjih tiste panoge, ki za razvoj in življenje podjetja največ pomenijo. Jasno tudi omogoča pretehtati vsako dalekosežnejšo poslovno odločitev, kar bo tako v prid vodstvenemu kadru v podjetju, kakor tudi samoupravnim organom.

- Smatramo torej, da je elaborat o razvoju za življenje podjetja neobhodno potreben in ga moramo zato najodgovorneje obravnavati in dopolnjevati ob podpori celotnega kolektiva in na osnovi dobrih poslovnih rezultatov, ki morajo iz tega nastajati.

Elaborat in izvleček sestavil:

dipl. inž. JOŽE KOVAČ

NA POSLEDICE MORAMO BITI PRIPRAVLJENI

Uvajanje nove proizvodnje

Če bomo pravilno ravnali, potem lahko pričakujemo, da bodo negativne posledice uvajanja nove proizvodnje hitro odpravljene

(NADALJEVANJE S 1. STRANI)

tega je, da proizvodnja po novem postopku steče veliko kasneje kakor smo predvidevali;

2. Pojavljajo se zaloge izdelkov, ki presegajo normalni obseg zalog z vsemi posledicami, ki jih ta pojav povzroči;

3. Proizvoda ne dobimo pravočasno iz proizvodnje in imamo zaradi tega težave na tržišču, ker ne moremo izpolnjevati pogodbenih rokov;

4. Zasluge zaposlenih je manjši kot so to pričakovali ali kot je predvideno v pravilnikih;

5. Večkrat so potrebne različne premestitve zaposlenih, kar ni prijetno niti za podjetje niti za zaposlene.

Vse te posledice so za nas neprijetne in običajno negativno vplivajo tudi na dohodek podjetja.

Ker je ta problematika zelo obširna in se pojavlja na različnih mestih, bi hotel omeniti tudi nekaj konkretnih primerov. Na ta način bodo vsem takoj očitne vse težave, ki se s tem v zvezi pojavljajo.

Kot smo že omenili, je bil klasičen primer uvajanja nove proizvodnje v tovarni Velox, ki tega problema pravzaprav v celoti še ni prebolela. Tu se je pojavilo uvajanje z vsemi posledicami in problemi, ki smo jih opisali. Podoben primer, vendar ne v takem obsegu, se pojavlja pri izdelavi lepjenih nosilcev. Pri tej izdelavi so še vedno precej neurejeni delovni pogoji, ker smo s proizvodnjo pravzaprav še le pričeli.

Pri tej proizvodnji smo se zavedali, da rabimo daljši čas uvajanja, da bi s proizvodom prodrl na tržišče. Tu se pojavljata dva ekstrema, ki imata tehnični in komercialni značaj. Ta dva ekstrema lahko zaokrožimo v teh vprašanjih, in sicer: urediti proizvodnjo do take stopnje, kot je to tehnično mogoče za kar so potrebne velike investicije in uvesti proizvod na tržišče za kar je potreben daljši čas. Če oprimemo proizvodnjo in investiramo potrebne naprave in stroje v taki meri, kot nam je to mogoče in poznano, se nam pojavi problem, da proizvodnje, ki jo na tako opremljenem postopku lahko dosežemo, ne moremo v celoti prodati, ker proizvod še ni vpeljan na tržišče. Proizvode, ki jih tržišče od nas zahteva pa s težavo izdelamo v improviziranem postopku, ki ga imamo trenutno uvedenega.

Tako uvajanje je preživela tudi žaga Skofljica takoj po rekonstrukciji. Vsem zaposlenim, ki so bili takrat že na obratu je zaradi tega verjetno ta problematika še vedno zelo dobro poznana.

Enako poznajo to problematiko tudi ostali obrati, kjer smo uvajali nove naprave in to na vseh stavbnomizarstevskih obratih, pohoštvenih, v galanteriji in drugod.

● Kako odpravljamo težave in posledice, ki se pojavljajo pri uvajanju nove proizvodnje?

Osnovni princip in pravilo je v tem, da so službe medsebojno sinhronizirane. Vsi zaposleni, ki

se srečujemo s temi težavami, se morajo ukvarjati predvsem s tem, kako odpraviti težave ne pa da se ukvarjajo s tem, kdo je kriv za posamezne težave. Običajno se dogaja, da iščemo krivca za problem, ki je lahko popolnoma objektivnega značaja pri tem pa pogosto pozabimo na to, kako bi ta problem rešili in odstranili vse neprijetne posledice. Pri tako imenovanem »iskanju krivca« naredimo pogosto še dodatne napake in problem uvajanja proizvodnje razširimo namesto da bi jih zožili in čimhitreje pričeli s popolnejšo proizvodnjo.

- Vsakdo naj poskuša v svojem delokrogu vplivati na odpravo teh problemov, poiskati rešitev ali pa opozoriti na probleme tisto službo, za katero ve, da ga bo lahko odpravila. Če bomo ravnali tako, potem lahko pričakujemo, da bodo negativne posledice uvajanja nove proizvodnje hitro odpravljene in da se bodo pojavile druge posledice, to je povečana proizvodnja in lažje delo in s tem v zvezi večji dohodek kar je namen novih vlaganj in uvajanja nove proizvodnje.

FRANC MERZELJ, dipl. inž.



Obstoječa oprema mnogo olajša delo pri zunanjem transportu, a še vedno povsem ne ustreza našim novim izdelkom



Z našimi lepjenimi nosilci uspešno osvajamo tržišče.

DVG OSEBNIH DOHODKOV NE SME OGROZITI IZGRADNJE INDUSTRIJSKE CONE

Redna in izredna napredovanja delavcev

Dvig osebnih dohodkov ne bo proporcionalen, oziroma enak za vse, pač pa bo poudarek na dvigu osebnih dohodkov kategoriji delavcev z najnižjimi dohodki ter delavcev na ključnih delovnih mestih v proizvodnji

Osebni dohodki so tisti problem, ki nas vsakega najbolj živo zadeva. Ob vsakem obisku v trgovini ali na tržnici ugotavljamo nove in nove podražitve, časopisi, radio in televizija nam objavljajo dvig cen komunalnih storitev, le naše plače so stalno iste in se ne premaknejo nikamor naprej. Prav zaradi stalnega naraščanja življenjskih stroškov, pa so bile v zadnjem času na obratih vse močnejše zahteve za dvig osebnih dohodkov. Padali so občutki, da so osebni dohodki v Hoji med najnižjimi v Ljubljani, da v nekaterih podjetjih zaslužijo snažilke več kot naši kvalificirani delavci. Določeno nezadovoljstvo je vzbudilo tudi izplačilo »obresti na vložena sredstva« katere so prejeli le delavci, ki so v preteklosti vlagali del dobička v sklade podjetja. Teh razmer se je zavedal strokovni kolegij, zato je predlagal delavske-mu svetu sprejem sklepa o izvedbi napredovanja v mesecu septembru namesto v decembru ter o dopolnitvah pravilnika o delitvi osebnih dohodkov.

Kljub temu, da so se že pričele priprave na dopolnitve pravilnika ter izvedbo napredovanja, o čemer je bil kolektiv obveščen, pa je bila zahteva po takojšnjem popravku osebnih dohodkov vse močnejša. Nastal pa je tudi močnejši odtok delavcev, saj je obrat Parmovo v treh mesecih zapustilo 20 dobrih delavcev. Da bi problem dohodkov vsaj delno popravili do izvedbe napredovanja oziroma dviga osebnih dohodkov v oktobru, je širši kolegij sprejel sklep o razdelitvi dela ustvarjenega dobička v prvem polletju in sicer v višini 5 0/0 na izplačane osebne dohodke v prvem polletju, kar predstavlja ca 30 0/0 mesečne plače. Ta znesek je bil že razdeljen ob izplačilu osebnih dohodkov za mesec avgust.

Čeprav si vsi želimo čim višje osebne dohodke, pa višina osebnih dohodkov ni odvisna le od naše želje, pač pa od pogojev gospodarjenja, ekonomičnosti poslovanja, storinosti in drugih faktorjev. Znano je, da je lesna industrija po akumulativnosti med najnižjimi ter se ne more primerjati z nekaterimi drugimi industrijskimi panogami še manj pa s trgovskimi in posredniškimi organizacijami. Prav zaradi različnih pogojev gospodarjenja pa prihaja do nesorazmerij v osebnih dohodkih med posameznimi podjetji. Ta nesorazmerja v osebnih dohodkih se je zato poskušalo z družbenim dogovorom in samopopravnim sporazumom odstraniti, vendar teh nesorazmerij v celoti niti družbeni dogovor niti sporazum nista odstranila, ker faktor stimulacije zajema konjunktturne tržne pogoje gospodarjenja, ti pa dajejo nekaterim večje drugim pa manjše možnosti. Vendar pa, če se primerjamo z drugimi podjetji v naši dejavnosti ugotovimo, da po višini poprečnih osebnih dohodkov v prvih šestih mesecih med ca 60 podjetij lesne industrije nismo bili med najnižjimi, ampak pri vrhu. Za primerjavo naj nam služi nekaj podatkov iz analize poslovnega združenja Les o poprečnih osebnih dohodkih na zaposlenega v prvem polletju:

Hoja	1.668,35	GLIN	1.468,35
Galanterija	1.188,16	Inles	1.563,30
Meblo	1.770,93	Jelovica	1.474,16
Liko	1.735,58	KLI	1.522,11
Brest	1.690,33	Alpes	1.468,48
Stol	1.644,37	Marles	1.611,88

Iz zgornje primerjave podjetij, ki so po številu zaposlenih in realizaciji nekaj večja ali enaka Hoji vidimo, da so osebni dohodki v naši organizaciji med najnižjimi ne drži. Saj so povprečni osebni dohodki celo v podjetjih, katere smatramo kot zelo dobre nižji kot v našem podjetju.

Če primerjamo povprečje osebnih dohodkov v Hoji s povprečjem v lesni industriji, ki znaša 1.582,80 din mesečno vidimo, da smo za 5 0/0 iznad povprečja. Po drugi strani pa iz analize ugotavljamo, da so se osebni dohodki v lesni branži dvignili napram prvemu polletju lanskega leta za 20 0/0, dočim so se v Hoji dvignili le za 11 0/0 in v Galanteriji za 16 0/0. Po podatkih Republiškega zavoda za statistiko so se cene življenjskih potrebščin v prvih osmih mesecih letošnjega leta napram istemu obdobju lanskega leta dvignile za 17 0/0. Ti podatki nam kažejo na upravičenost zahtevkov za dvig osebnih dohodkov. Vendar pa dvig osebnih dohodkov ne sme ogroziti naše bistvene naloge v tem letu, to je izgradnje tovarne stavbnega mizarstva v industrijski coni. Čeprav je ta investicija izredno težka, ker pada prav v čas najtežjih pogojev gospodarjenja — v čas nelikvidnosti, omejevanja investicij in pomanjkanja finančnih sredstev pa bomo le z izgradnjo te tovarne lahko razvili možnosti industrijske proizvodnje, boljše organizacije dela ter zmanjšanje režijskih stroškov. Kljub vsem težavam ob izgradnji pa ne smemo dopustiti, da bi nova tovarna ostala brez dobrih delavcev, brez katerih niti najsodobnejši obrat ne bi mogel delati. Po vseh opravljenih analizah ugotavljamo, da bi osebne dohodke lahko dvignili za ca 10 0/0, ne da bi s tem bistveno ogrozili akumulacijo in s tem možnost dograditve tovarne. Dvig osebnih dohodkov ne bo proporcionalen, oziroma enak za vse, pač pa bo poudarek na dvigu osebnih dohodkov kategorij delavcev z najnižjimi dohodki ter delavcev na ključnih delovnih mestih v proizvodnji. Popravki bodo izvedeni v obliki rednega in izrednega napredovanja delavcev, tako da bodo nove postavke veljale že za mesec oktober.

Poleg napredovanja bodo sprejete tudi določene spremembe in dopolnitve pravilnika o delitvi osebnih dohodkov.

1. Dosegljivo ni bilo omejitev kako dolgo lahko velja začasna obračunska postavka delavca. Po predlogu bo začasna obračunska postavka omejena na 6 mesecev.

2. Pravilnik je predvideval izredno napredovanje le za delavca, ki je pridobil polkvalifikacijo. Spremembe predvidevajo, da delavec lahko izredno napreduje, če pokaže večjo prizadevanost in delavnost na delovnem mestu, če prevzame večje delovne dolžnosti ali, če si pridobi višjo izobrazbo ali večjo strokovnost od dosejanja.

3. Dosedanji pravilnik je imel le skope določbe o normah, spremembe pa vsebujejo osnovne principe o normah ter predvidevajo tudi poseben pravilnik o normah.

4. Individualni uspeh delavca se je določal enkrat letno in je bil celo leto enak, ne glede na dejanski delovni uspeh posameznega delavca med letom. Z novimi določbami se ocena med letom lahko začasno ali za stalno spremeni.

5. Ob delitvah akontacije na dobiček so bili po dosedanjih določbah pravilnika izključeni delavci, ki na dan delitve niso bili več na delu. To določilo pa je bilo protiustavno, kajti delavec ima pravico do participacije na dobiček za čas dokler je bil na delu. Tako je tudi spremenjen sedaj ta člen.

6. Ena bistvenih sprememb je ukinitve »obresti na vložena sredstva v poslovni sklad« in uvedba dodatka na stalnost. Sistem vlaganja in obresti na vložena sredstva je povzročil neenakost med delavci posameznih obratov. V našem podjetju je zelo raznovrstna dejavnost in tako so nekateri obrati v določenih obdobjih poslovali v izredno ugodnih konjunktturnih pogojih ter ustvarjali visok dobiček, dočim so drugi obrati zaradi neugodnih razmer poslovali z izgubo. Ta sistem je dejansko uvedel neenakopravni odnos med delavci, saj so se delavci enega kot drugega obrata lahko enako trudili, vendar njihove možnosti vlaganja niso bile enake. Ker smatramo, da oblika obresti na vložena sredstva zaradi prevelikega vpliva tržnih razmer ne daje enakih pravic delavcem iz minulega dela predlagamo, da se namesto izplačila obresti uvede dodatek na stalnost. Predlog oblike dodatka na stalnost je podan v treh variantah ter se bomo ob razpravi dokončno odločili za varianto. Po vseh treh variantah znašajo letno potrebna sredstva ca 370.000 din netto, na račun obresti pa je bilo v letošnjem letu izplačano le 182.700 din, kar je komaj 1/2 predvidenih sredstev za dodatek na stalnost. Po predlaganih variantah prva upošteva delovno dobo izven podjetja v višini 2/3 ter delovno dobo v podjetju v celoti, drugi dve pa le delovno dobo v podjetju.

I. varianta		II. varianta	
del. doba	dodatek meseč.	del. doba	dodatek meseč.
(2/3 izven in v podj.)		v podjetju	
do 5 let	0 din	do 2 let	0 din
5 do 10 let	20 din	2 do 5 let	20 din
10 do 15 let	40 din	5 do 10 let	35 din
15 do 20 let	60 din	10 do 15 let	50 din
20 do 25 let	80 din	15 do 20 let	65 din
nad 25 let	100 din	20 do 25 let	80 din
		nad 25 let	100 din

III. varianta: Po enem letu staža v podjetju dobi delavec pravico do dodatka, ki se za vsako leto stalnosti poveča za 4 din.

Smatramo, da bo oblika dodatka na stalnost ustrežnejša od obresti, posebno ker je ta enak za vse delavce ne glede na kvalifikacijo ter starejšim delavcem, ki ne morejo več dosegati takih rezultatov pri delu kot mlajši, zagotavlja določeno socialno varnost.

7. V primeru prekinitve dela zaradi vremenskih ali drugih pogojev je delavec prejel 50 0/0 nadomestilo OD. To nadomestilo se po predlaganih spremembah lahko obračunava le do 10 delovnih dni. V primeru, če se predvideva da bo prekinitve trajala dlje, mora obratovodja predlagati pre-razporeditev delovnega časa.

8. Spremembe določajo dnevnicke za krajša montažna dela v inozemstvu.

9. Delavcu, ki je začasno premeščen na drug obrat se po spremembi pravilnika povrneje vsi stroški prevoza, ki presegajo stroške prevoza na stalno delovno mesto.

10. Popravljen je tabela obračunskih osnov po razredih in stopnjah s tem, da so odpravljene nepravilnosti razponov med posameznimi stopnjami ter da je odpravljen doseganji I. razred, sedanji drug razred pa postane prvi. Pri napredovanju po novi tabeli se delavca razporedi v skupino oziroma postavko, ki je najbližja njegovi doseganji postavki ter od te postavke napreduje.

- S tem prispevkom smo skušali nakazati problematiko osebnih dohodkov
- v našem podjetju z ozirom na predvidene spremembe in dopolnitve pra-
- vilnika o osebnih dohodkih.

IVAN REMŠKAR, dipl. pravnik

Oblikovanje — design

Vseposvod v našem življenju nas obdajajo predmeti: doma, pri delu, pri razvedrilu. Vsak predmet ima svojo funkcijo in svojo obliko. Oblika predmetov se venomer spreminja in se prilagaja načinu življenja ljudi. Oblika določa oblikovalca, njegovo delo je oblikovanje — design, ki se deli napr. v industrijsko oblikovanje predmetov lesne industrije, keramike, elektronske industrije, steklarstva itd. Skratka vsakemu predmetu je moral nekdo že od vsega začetka dati obliko. S sedanjim načinom življenja se je pričel uveljavljati poklic oblikovalca, ki skuša dati predmetom obliko, ki bi bila lepša, boljša, sprejemljivejša, tako, da bi se med predmeti počutili čim bolje.

Pojem »industrijsko oblikovanje« je torej predvsem personifikacija za takšno kakovost industrijskega izdelka, ki pomeni enotnost številnih faktorjev: estetskih, tehnoloških, tehničnih, pa tudi psiholoških, socioloških in ekonomskih. Za vse to je potrebna zamisel, izražena v pravilnih proporcij, pravilno izbranem materialu, barvah; vse skupaj mora odgovarjati funkciji, kateri je predmet namenjen.

Pohišstvo je tudi področje delovanja našega podjetja. Kaj vse je potrebno, preden pride določen artikel na tržišče in preden ga tržišče sprejme. Najprej se mora poroditi ideja, kakšno naj pohišstvo sploh bo. Potreben je študij in proeučevanje možnosti, ki jih nudi material, stroji, tehnološki postopki. Proučiti je treba funkcije, katerim bo pohišstvo služilo in ga tem funkcijam prilagoditi. Druga faza, ki nato nastopi, je izdelava zamisli v načrtih, postavitev v točne dimenzije. Nato je potrebno izdelati prototip in pri pregledu prototipa ugotoviti možne napake, ter popravke vnesti v načrte. Obdelati je potrebno embalažo za izdelek, embalaži določiti velikost, material, obliko, vključno z grafično rešitvijo. Šele po vseh teh fazah je možen pričetek proizvodnje. Nato prične delo prodaje. Se pred pričetkom prodaje morajo steti propagandne akcije.

Učinek izdelka na potrošnika, njegova oblika in kakovost ter cena morajo biti rezultat teamskega dela strokovnjakov: projektantov, oblikovalcev, tehnikov, tehnologov, psihologov in ekonomistov.

V našem podjetju imamo mnogo izdelkov, ki jih je potrebno oblikovno stalno obdelovati in razvijati. Npr. razvoj vikend hišic (projekiranje, oblikovanje projektov) ter drugih izdelkov: obešalnikov, pohištva, stavbnomizarskih izdelkov, senčil, veloxa, gradbenih elementov, tesarskih izdelkov.

- Zaradi širokega obsega izdelkov in različnih pristopov k reševanju vsake
- naloge, zahteva to mnogo truda in študija projektantov in oblikovalcev ter
- razumevanja in sodelovanja celotnega kolektiva.

KDO NAM POMAŽA PRI USTVARJANJU NAŠE PROIZVODNJE

Moderen stroj v proizvodnji pohištva

Septembra smo v obratu »Pohištvo« v Polhovem Gradcu montirali nov stroj, ki ga je delovni kolektiv že dolgo in z nestrpnostjo pričakoval. Ta stroj je avtomatska formatna krožna žaga in profilirka. Nadomestila bo sedanjo ročno formatno krožno žago »Žičnica«. Zakaj smo se odločili za nabavo novega stroja?

Enostavno, ker stari ni ustrezal sodobni tehnologiji, tempu dela in točnosti obdelave v proizvodnji pohištva. Ker naša proizvodnja bazira na izdelavi pohištvene opreme za hotele in javne ustanove, to je opreme po naročilu, imamo toliko večje zahteve po kakovostni izdelavi. To velja za čedalje bolj zahtevno domače tržišče, še bolj pa za tuje. Pri takem delu nastopajo vse mogoče zahteve od nenormalno velikih dimenzij obdelovancev, pa do izredne točnosti izdelave. Kolikor je namreč v tovarni vse dobro izdelano, toliko lažje in hitreje gre delo na montažah.

In prav pri teh zahtevah nam je stara formatna krožna žaga pokazala zobe. Največji problem je bil v doseganju paralelnosti reza, ter pravokotnost na obdelovancih. Poleg tega pa nam je s spodnje strani žaga »scefural« furnir ali oplemenitene plošče, posebno pri prečnih rezih.

»Nova formatka«, tako jo namreč na kratko imenujemo, naj bi

vse te npravnosti in tegobe odpravila. Pri njeni nabavi so se upoštevali vsi že omenjeni argumenti, ter da je možno obdelovna orodja (žage, rezkarji) se lahko vrtijo z 3000 obr./min, ali kadar tečejo preko frekvenčnega lovati plošče do maksimalne dolžine 3,30 m in ko se potreba pokaže, nabaviti še eno, da se da z obstoječo formirati avtomatski formatni križ. (To je, da se plošča, ki potuje skozi stroj po širini in dolžini, enkratno formatizira ali profilira). Pri teh odločitvah ni lahko izbrati najboljši in dokaj poceni stroj. Proizvajalcev in njihovih ponudb je veliko, vsak pa stroj hvali in nudi dobre ali slabe nabavne pogoje.

Pri izbiri naše formatke nas je vodila želja, da je ta stroj kvalitetno izdelan, precizen pri obdelavi ter da delo na njemu ni preveč zapleteno. Odločili smo se za formatko zahodnonemške lirme Fromm. Stroj se uradno naziva Fromia DP 52-509. Proiz-

vajalec stroja jamči točnost obdelave do 0,10 mm.

Tehnični podatki:

Delovna dolžina 3000 mm

Delovna višina 180 mm

Pomik vlečnih verig 2—16 m/min

Število in moči motorjev:

Pre-rezniki $2 \times 1,13 \text{ KW} = 2,26 \text{ KW}$

Krožna žaga z drobilcem $2 \times 5,62 \text{ KW} = 11,24 \text{ KW}$

Rezkalni motor $2 \times 5,62 \text{ KW} = 11,24 \text{ KW}$

Motor za pomik $1 \times 1,50 \text{ KW} = 1,50 \text{ KW}$

Motor za prečno nastavitvev $0,56 \text{ KW} = 0,56 \text{ KW}$

Motor za pogon frekvenčnega pretvornika 18 KW

Stroj zavzame precej prostora v delavnici $5,40 \times 4,30 \text{ m}$. Skupna teža se giblje okrog 5000 kg. Vsi motorji imajo moči 44,80 KW. Pretvornika s 6000 obr./min.

Stroj je sestavljen iz naslednjih glavnih delov:

1. Osnovni stroj ima za podnožje litoželezno konstrukcijo, ki je položena in pritrjena s temeljnimi vijaki na betonski temelj.

2. V zadnjem delu stroja sta na vsakem koncu privita dva litoželezna podstavka, ki nosita glavno pogonsko gred, ki jo poganja elektromotor preko reduktorja.

3. Na levi strani podnožja je pritrjeno fiksno stojalo, na desni pa premično, ki drsi po sanah podnožja.

4. Na omenjena stojala so montirane verižne podajalne naprave. Levo stojalo ima spredaj z leve strani še nastavljivo naslonsko letev (maso).

5. Na posebnih navpično premakljivih sanah sta pritrjeni zgornji pritiski napravi, ki sta tudi gnani preko kardanskih zglobov iz glavne pogonske gredi.

6. Na spodnji transportni napravi sta montirana nastavitelja

7. Na vsakem stojalu so montirani motorji za pogon krožne

žage z drobilcem (spredaj) ter motor za rezkanje (zadaj). Omenjeni motorji se lahko obračajo elektromotorja za pogon predreznikov.

s pomočjo polžastega pogona za 180°.

8. Ločeno od osnovnega stroja stoji še motor za frekvenčni pretvornik z dovodno stikalno omarico, ter poleg tega še glavna stikalna omarica s katero upravlja delavec, ki dela na stroju.

Ta stroj je vsekakor eden izmed najmodernejših te vrste, tako da lahko z gotovostjo trdimo, da ta investicija, ki je stala približno 500.000,00 din, ni slabo izbrana.

DELO NA STROJU:

Poglavitno za delo pri omenjenem stroju je, da zna delavec pravilno vpeti orodje, pravilno in točno nastaviti delovno operacijo, ter da zna upravljati s posameznimi komandami stroja, katerih ni malo. Ko je vse te opravil, mu preostane le da vlaga v stroj obdelovance in nadzira, če delo normalno poteka.

Kot že rečeno, treba je paziti pri točnem vpenjanju orodja. Na tem stroju se razen predreznikov vsa orodja lahko vrtijo v obe smeri (levo ali desno) ter poleg tega še z 3000 ali 6000 obr./min. Pri premeru orodja do vključno 200 mm moramo za dober normalni odrez uporabiti možnost vrtenja delovnih osi z 6000 obr./min. To pride v poštev pri obdelavi furniranih in oplemenitenih plošč. Smer vrtenja in hitrost pomika pa zavisi od kvalitete obdelave in materiala, ki ga obdelujemo. Pri oplemenitenih ploščah (razne umetne folije) je treba uporabiti smer vrtenja v isti smeri kot je pomik, tako, da zobje rezila lovijo obdelovane, medtem, ko se pri nasprotni smeri vrtenja (proti podajanju) zadržajo v obdelovane. Od tu stalno nastopajo tudi problemi, da je s spodnje strani obdelovaneč okrušen (scefural).

Ta stroj ima ravno zaradi tega v prednjem delu vgrajene krožne žage, ϕ 200 mm, ki se vrte s 6000 obr./min v smeri pomika. Naloga teh žag je, da ploščo še pred glavnim obžagovanjem, s prednje spodnje in zadnje strani zarežejo 2—3 mm globoko, tako, da glavne žage z drobilci odžagajo še preostali del in zdrobijo tisti del obdelovance v iveri, ki je gledal izven žage.

Predrezniki so konstruirani tako, da jih plošča sama, ko potuje skozi stroj dviga in spušča, da se zarežejo s prednje in zadnje strani v ploščo. To se doseže s kontaktoma krmilnima stikaloma, katere plošča med potovanjem aktivira. Stikala pa odpirata ventile in pošiljata stisnjen zrak v pnevmatske cilindre, katerih batni dvigajo motorje predreznika. Stikala so nameščena na levi podajalni napravi za notranje strani in se nastavljajo glede na zahteve obdelovance, oz. samega dela. Širine obžagovanja ali odreza se nastavijo na desnem premičnem stojalu. Grobo nastavitvev se doseže z elektromotorjem, fino pa z ročnim kolesom. Za odditavanje ima stroj vgrajeno osvetljeno povečevalno steklo.

Nastavljanje posameznih delovnih motorjev je s pomočjo natakljivih ročic, fino pa z obračanjem manjših ročnih koles. Prav tako je možno hitro in točno nastaviti obdelavo pod določenim kotom. Za vse te operacije nastavljanja ima stroj dodatno ročno stikalo, na 7 m dolgem kablu, ki ga delavec nosi s seboj, ko hodi okrog stroja. S tem stikalom lahko od daleč vklaplja pomik naprej ali nazaj ter hitro in točno nastavi iz neposredne bližine zahtevano delovno operacijo.

Stroj lahko obratuje tako, da je samo spodnji verižni trak gnan ali pa da sta gnana oba, (tudi zgornji). Pri obdelavi furniranih plošč sta gnana oba trakova, le da pri prvi fazi operacije odreza na širino uporabimo samo naslonsko letev brez sojemalcev. Ti so takrat pogrezneni. Pri drugi operaciji, ko imamo že dve ploskvi ravni, pa uporabimo sojemalce za pravilno nastavitvev oziroma pravokotnost plošč, in to tako, da plošče polagamo za sojemalce.

Točnost dosežemo vsled tega, ker zgornji trak prehiteva spodnjega (na 1,5 m za 3—7 mm) tako, da praktično stalno tišči ploščo na sojemalce, kar zagotavlja izredno preciznost odreza in pravokotnosti.

Tako izgleda, na kratko opisana, nova formatka. Naša želja je, da bi delavec z veseljem, vestno in varno delal na njej, ter da bi v bližnji prihodnosti imeli možnost zopet opisati še kakšen tako moderen nov stroj.

ANTON TEHOVNIK

OBISK ZAGREBSKEGA VELESEJMA

Marsikaj novega

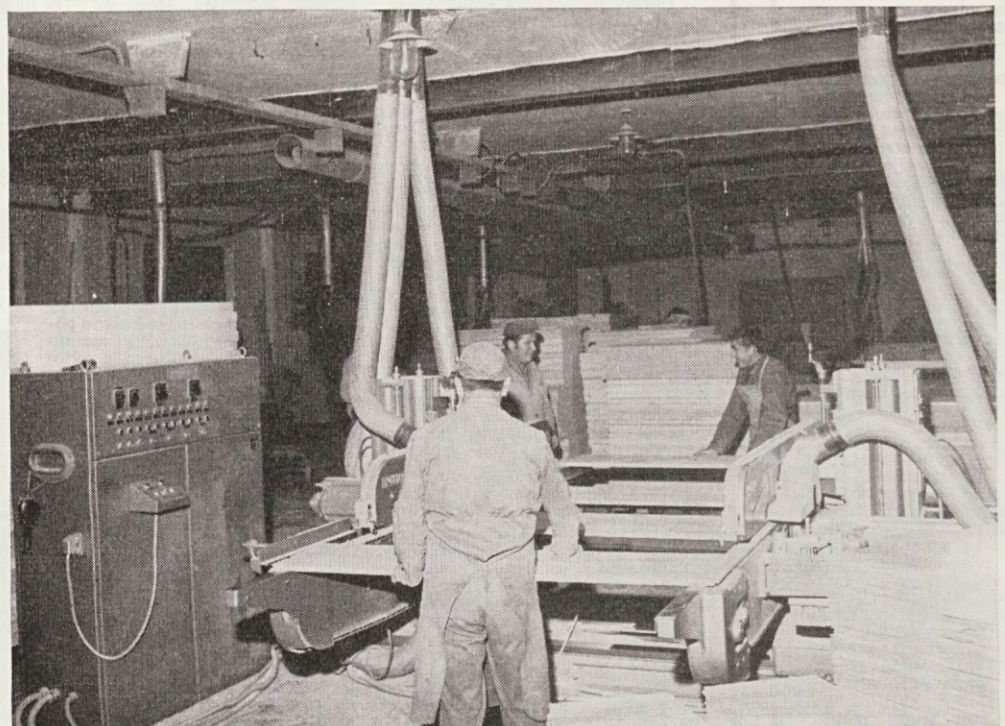
Veliko strojev in strojne opreme za lesno industrijo

Zagrebski velesejem je bil letos rekorden. Razstavljalo je kar 58 držav, z izjemo Kitajske.

Razstavna površina je bila ogromna, tako da si ni bilo mogoče vsega ogledati. Pravijo, da je bila obhodna pot dolga kar 50 km. Posebno so bile povečane razstavne površine lesnih podjetij kot so Slovenijales, Jugodrvo, Lesnina, Šipad in drugo. Tukaj je bilo zelo zanimivo plastično pohištvo tovarne Meblo, kar je novost v lesni industriji. Velik razstavni prostor je zavzela tudi tovarna Gorenje. Pokazala je, da ima res široko izbiro proizvodov, od gospodinskih aparatov do kompletnih kuhinj. Tudi ostala lesna podjetja so razstavljala v velikem obsegu, kar daje vpogled na velik razmah jugoslovanske lesne industrije. Za nas je bil zanimiv ogled razstavjalcev strojev in strojne opreme za lesno industrijo. Tako smo si v nemškem paviljonu bolj ogledali razstavjalce lesnega orodja Leitz in Stehleja. V Leitzovem programu smo videli nekaj novitet v izdelavi orodja. Zanimiv je sistem zamenjave ploščic pri rezkalnem orodju, kar je bodočnost in prednost v lesni industriji. Leitz je tudi letos pokazal, da ima na zalogi veliko standardnega orodja, ki je odlične kvalitete. Tudi Stehle je s svojim programom opozoril nase. Odlikuje se po hitri izdelavi, dobavi in solidnih cenah. V tem paviljonu smo si ogledali tudi pnevmatsko orodje, ki se uporablja v vseh sodobnih lesnih tovarnah. Tudi proizvajalci brusnega materiala so razstavili veliko svojih izdelkov. Seveda, ogledali smo si tudi domače proizvajalce orodja Bačka Topola, Kordun, TRO Prevalje, pri katerih smo opazili lep napredek in ugotovili, da tudi oni izboljšujejo svoj program. Predvsem pa so opazne precej nižje cene od tujih proizvajalcev. Končno smo si ogledali italijanski paviljon, kjer so bili tudi letos številni razstavjalci lesnega orodja, kot so Freud, Stark, Frotheli. Veliko je bilo tudi razstavjalcev lesnih strojev in opreme, kjer so Italijani pokazali velik tehnični napredek in dobro poslovnost. Od proizvajalcev lesnega orodja je zlasti zanimiva italijanska firma Freud, ki je ustanovila mešano jugoslovansko podjetje Jugofreud, ki se bo na jugoslovanskem trgu predstavilo, kot novi proizvajalec lesnega orodja.

Večurna hoja po različnih paviljonih nas je resnično utrudila. Na koncu smo si ogledali še Marlesovo montažno stanovanjsko hišico, katera je od lanskega leta dobila nov plastični omet. Notrajnost je zelo funkcionalno urejena in nudi udobno stanovanjsko površino.

S tem smo zaključili naš ogled velesejma, ki je res obsežen in zanimiv za vsakogar. INŽ. PETER JAKŠE



Delo na novi formatki, ki jo imajo v obratu »Pohištvo« v Polhovem Gradcu

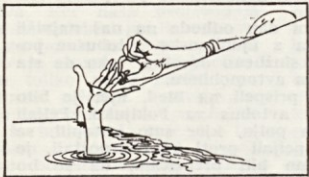
OHO! AHA!

NEZNANI VOZNIK

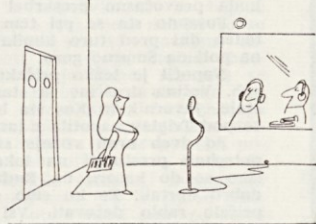
— Pri rdeči luči prevozi voznik križišče in se zaleti naravnost v miličnika.

— Za boga, ali ste slepi, da nič ne vidite?!

— Nič ne de, saj tudi jaz ne vidim najboljše.



BREZ BESED



BREZ BESED

POSEBNA KVALIFIKACIJA

V personali podjetja se je oglašil lepo negovan mož in zaprosil za zaposlitev.

Personalec: Kaj ste po policu?

Kandidat: Visoko strokovni diskutant!



BREZ BESED



BREZ BESED

LOČITEV

Soseda Ivana je pravkar drvela po stopnicah z velikim kovčkom. Pri vratih pa je skoraj trčila v svojo hčer Špelo, ki je prihajala z velikim kovčkom.

— Mama, končno sem prekinila skupno življenje s Tonetom, pa se vračam k tebi.

— Izbrala si slab trenutek, hčerka. Pravkar sem prekinila skupno življenje s tvojim očetom.

POSLOVNI HUMOR

Ko naložimo »avtotreno«, vedno takoj pokličem prevozniško podjetje in jim sporočim, koliko kubikov žaganega lesa smo odpremili. To spada k odpremnim formalnostim, ki jih imamo v navadi, odkar poslujemo s tem podjetjem. Potem pa so nekega dne naročili šoferjem, naj me lepo prosijo, če bi jim vedno sporočil, koliko kubikov žaganega lesa smo naložili, ko bo nakladanje gotovo. Ko sem jim z narejeno užaljenostjo telefoniral, da jim to vendar vedno sporočim, so se mi za to lepo zahvalili in me prosili še za to malenkost, da bi jim vedno sporočil, kadar je nakladanje gotovo, koliko kubikov lesa smo naložili...

Ko sem jim tako sporočilo nazadnje spet posredoval po telefonu, se je oglašil nekdo drug. Za sporočilo se je lepo zahvalil, ga napisal na listek in dal pristojnemu na mizo. Naslednji dan me je pristojni nujno poklical po telefonu in me prosil za sporočilo, koliko kubikov lesa smo včeraj naložili. Lepo me je prosil, če bi to vedno sporočili, ko je nakladanje končano.

Vsaka podobnost z opisanim dogodkom je izključena.

Zvedeli smo

● POMOČ POPLAVLJENCEM

— Sindikalni odbor podjetja Hoja in odbori osnovnih organizacij po obratih so obravnavali način pomoči poplavljenecem v Pomurju. Izkrystalizirali sta se dve varianti, in sicer 2 odstotka od enomesečnega osebnega dohodka, kar je predlagal tudi Mestni svet zveze sindikatov ali pa v enakem znesku del sklada skupne porabe, ki je bil po zaključnem računu odobren sindikalnim organizacijam za rekreacijo, izlete in druge namene. Vsi obrati so se odločili za drugo varianto in se tako odpovedali izletom v letošnjem letu, razen obrata Skofljica. Tako je celotno podjetje v mesecu septembru izplačalo na račun za pomoč Pomurju približni znesek v višini 2 odstotka enomesečnega osebnega dohodka.

● MENJAVA DELAVCEV

Konjunkturna nihanja med posameznimi izdelki našega podjetja so časovno zelo različna in pestra. Tako nastanejo resne težave vodstva podjetja, kam z delovno silo v primeru nekonjunkturnega obdobja določene dejavnosti. Zato imamo v podjetju zadnje čase tudi menjave delavcev iz določenih obratov kot: GP Podpeč, Velox, Žaga Rob itd. Take odločitve so neprijetne tako za premeščene delavce kot vodilne, vendar pa bo zamenjava mnogo lažja, ko bomo imeli več obratov skoncentriranih v industrijski coni.

● ZALOG VELOXA PRODANE

— Napovedi o uspešnosti poslovanja Veloxa v prvem letu poslovanja se sedaj uredneje. Ze zaskrbljujoče zaloge gotovih izdelkov so v mesecu septembru pošle. Proizvodnja bo morala povečati obseg, da bo lahko sledila prodaji. Novi izdelek je zahteval torej potreben čas za uveljavljanje na tržišču, mnogo vloženega truda in stroškov. Upamo, da smo kritični čas prebrodili.

● NOVA KROŽNA ŽAGA

— Obrat Polhov Gradec je dobil novo formatno krožno žago za obrez in profiliranje robov pri ploščah pohištva. Prav tako so v tem času nabavili tudi nov kombi za prevoz pohištva, predvsem perspektivnega ABC programa, ki ga je projektiral dipl. inž. Saša Lazar. Vsi smo veseli takega povečevanja proizvodjalnih sredstev, posebno pa še zaposleni na obratu v Polhovem Gradcu.

● UREJENA KOČA NA KRVAVCU

— Pod vodstvom novega oskrbnika koč na Krvavcu, bivšega člana kolektiva Janeza Gabrovska, je bila napravljena nova zaščitna škarpa, ki bo preprečila drsenje koč. Urejena je sedaj tudi zunanjost in notranjost koč in bo tako bivanje v njej prijetnejše. Zanimivo je, da je bilo pri tem vloženih tudi precej udarniških ur od članov kolektiva.

● XEROX NA UPRAVI

— Moderna tehnika nam omogoča hitrejša obveščanja v modernem svetu. Nekdanje pisanje v več izvodih na pisalne stroje ali razmnoževanje na ciklostil, ne omogoča več tiste hitrosti, ki je potrebna današnji administraciji. Čas ostaja vedno višja postavka v stroških poslovanja, zato postajajo že ekonomičnejši drugi načini razmnoževanja kot npr. s fotokopirnim strojem xeroxom. Seveda pa zahteva vsaka naprava tudi določena navodila za uporabo in priučitev vseh uporabnikov o delovanju in uporabi naprave. Te stopnje razvoja pa pri nas na Upravi še nismo dosegli.

● ŠEST DNI NA OLIMPIADI

— V Münchnu so se svečano končale XX. olimpijske igre moderne dobe. Prek tiska, radia in televizije smo bili vsi dovolj obveščeni. Toda tako velikega športnega dogodka si velja ogledati na licu mesta. Tako je napravil tudi Janko Suštar iz Uprave in si ogledal zanimivo tekmovalstvo v nogometu, atletiki in rokometu. Najbolj zanimiva je bila finalna rokometna tekma med Jugoslavijo in CSSR, v kateri je zmaga pripriljivo Jugoslavija in tako osvojila drugo zlato medaljo na teh olimpijskih igrah, poleg boksarja Parlova. Ogledi vrhunskih športnih dogodkov, olimpijske vasi, zgodovinskih znamenitost mest ob stalnem spremljanju uspešnega zaključka naših športnikov, so predstavljali vrhunec tega šestdnevnega potovanja.

● DRUGI V HOJI NA 20 KM

— 19. avgusta je bilo slovensko prvenstvo v atletiki za člane in članice v Ljubljani na stadionu za Bežigradom. Tekmovanja se je udeležil ing. Majcen Zvone v disciplini hitra hoja na 20 km. Med 12 udeleženci je dosegel drugo mesto s časom 1 ura 50 minut in 26 sekund.

● ENKRAT TEDENSKO POD KOŠI

— Med aktivne športnike lahko prištevamo tudi Tomaža Šporna, zaposlenega na obratu Mizarstvo II kot operativni tehnik. Redno igra košarko v klubu Partizan Ježica, ki je v republiški B ligi. Zadnje tekmo so igrali z bežigrasjo Zarjo in dobili z 98 : 65. Prvenstvene tekme so enkrat tedensko.

● NEUSPELI VZPONI PLANINCEV

— Letošnje muhasto vreme je marsikateremu prekrizalo načrte. Ekipa planincev iz Hoje ni uspela osvojiti vrha Triglava po dvehdnevem obleganju. Ista usoda je doletela tudi predstavnike Parmove, ki so organizirali pohod petih planincev na Grossglockner v Avstriji in ostali zaradi slabega vremena kar v Ljubljani.

● ŠTIRI LETA PO TRANSVERZALI

— Inž. Andrej Kos je v letošnjem letu zaključil planinsko transverzalo. Ta pelje od Maribora preko Pohorja, Kamniških planin, Karavank, dela Julijskih alp med katerimi je najvišji Triglav, najlepši pa Jalovec, po Primorskih hribih in se konča v Ankaranu. Skupna dolžina poti je približno 800 planinskih km ali 229 ur hoje. Opravil pa jo je v štirih letih.

● OKREVANJE V NOVEM DOMU

— V letošnjem poletju se je srečno preselil v novo hišo Anton Suštar, tehnični vodja obrata Parmove in bivši predsednik centralnega DS. Zelimo mu, da bi se v novem domu lepo počutil, prav tako pa tudi, da bi zaradi kompliciranega zloma noge hitro okreval in se vrnil v našo sredino.

● BLIZU SELITVE

— Tik pred selitvijo je tudi Stane Mesar, operativni tehnik na obratu v Parmovi, medtem ko je Sečnik Eva, tajnica direktorja tehničnega sektorja započela prvo lopato v letošnjem poletju.

Gospodinje priporočajo

Jeseni je čas za pravo ozimnico. V knjigah o pripravi in vlaganju ozimnice lahko preberemo, da s tem v precejšnji meri nanye zelenjave, ki je pozimi ni mogoče dobiti na trgu. Poleg tega pa je doma pripravljena ozimnica tudi cenejša, še posebno, če imamo svoj vrt, dobrosrčne sorodnike in predvsem zlate mame. Poleg tega pa je taka jed mnogo okusnejša. Zato vam, dragi bralci, posredujemo dva že preizkušena recepta od naših zaposlenih gospodin in sicer:

● Recept za vlaganje paprik, ki vam ga priporoča Eva Sečnik iz Uprave:

Paprike najprej dobro operemo in pustimo, da se odcedijo. Nato izrežemo semena s pecljem, jih razpolovimo, večje paprike pa razrežemo na četrtinke.

Kis za vlaganje razredimo z vodo v razmerju 1:1. Na 1 liter dobljene tekočine dodamo 1 dcl olja, 1 dcl sladkorja in eno pest soli. Tako pripravljeno tekočino nato segrejemo do vrelišča, vanjo pa vlagamo pripravljene kose paprik. Paprik naj bo v loncu le toliko, da kosi plavajo. Kuhamo jih toliko časa, da spremenijo barvo (približno 3 minute), medtem jih tudi obrnemo. Nato jih poberemo iz lonca in shladimo. Ko skuhamo celotno količino pripravljene paprike, ohladimo še tekočino.

Paprike vlagamo nato tesno v kozarce, vendar jih ne smemo zmekčati. Potem jih zalijemo z ohlajeno tekočino, kozarce pokrijemo s celofanom in pritrdimo z gumicami.

Za 10 kg paprik rabimo okrog 3 litre tekočine.

● Recept za vlaganje gob, ki vam ga priporoča Saša Hrženjak iz fakturnega oddelka:

Sveže gobe najprej očistimo in operemo. Potem jih 10 minut kuhamo v vreli slani vodi. Na liter vode damo pest soli. Med kuhanjem jih večkrat premešamo. Gobe morajo plavati v slani vodi, zato pripravimo posodo z veliko vode. Nato jih vzamemo ven, jih ohladimo in vložimo v čiste kozarce.

Med tem ko damo kuhati kis za vlaganje v razmerju 1 liter kisa : 2 litra vode, pest soli, lorberjevo listje in nekaj zrn celega popra. Tekočina mora zavreti, nato pa jo odstavimo in ohladimo. Gobe nato zalijemo s slaniniskom, kozarce zapremo s celofanom in pritrdimo z gumico.