

KURIR

Posebna številka, 16. decembra 1986



Ne le delo, tudi tovarištvo je njihova odlika

Najmlajša v čvrsti verigi Industrije motornih vozil, pa najmanjša po številu zaposlenih, temeljna organizacija Tovarna oken in kovinske galanterije Šmarjeta, se ob svojem jubileju lahko pohvali tudi kot kolektiv, kjer so se v desetih letih skovali trdni, topli, človeški, iskreni tovariški stiki. To nam vedno znova dokazujejo in marsikdaj bi jim bilo vredno slediti. Tovarna, ki je zrasla na obrobju vasi, se zlila z okoljem, saj z njo živijo krajani, šolarji, je brez dvoma upravičila obstoj, čeprav je bilo ob ustanovitvi, zagonu strojev, morda čutiti tudi dvom, češ ali bo šlo. Šlo je v teh dokaj težkih desetih letih in šlo bo, kot zagotavljajo predano in složno vsi zaposleni, tudi v bodoče. Mi jim verjameмо, saj verjameмо tudi sebi, vsi skupaj pa stopamo naproti uspešnejšemu jutrišnjemu dnevu.

S to posebno izdajo Kurirja želimo strniti na nekaj časopisnih straneh začetke tozda TOKG v Šmarjeti, predstaviti njene delavce, ki so s tozdom praznovali tudi svojo desetletnico dela, in obeležiti njihovo praznovanje.

V uredništvu se pridružujemo čestitkam ob jubileju z željo, da ostanejo še naprej enotni, odločni, delavni, skratka takšni, kot si lahko le želimo.



Deset let v Industriji motornih vozil

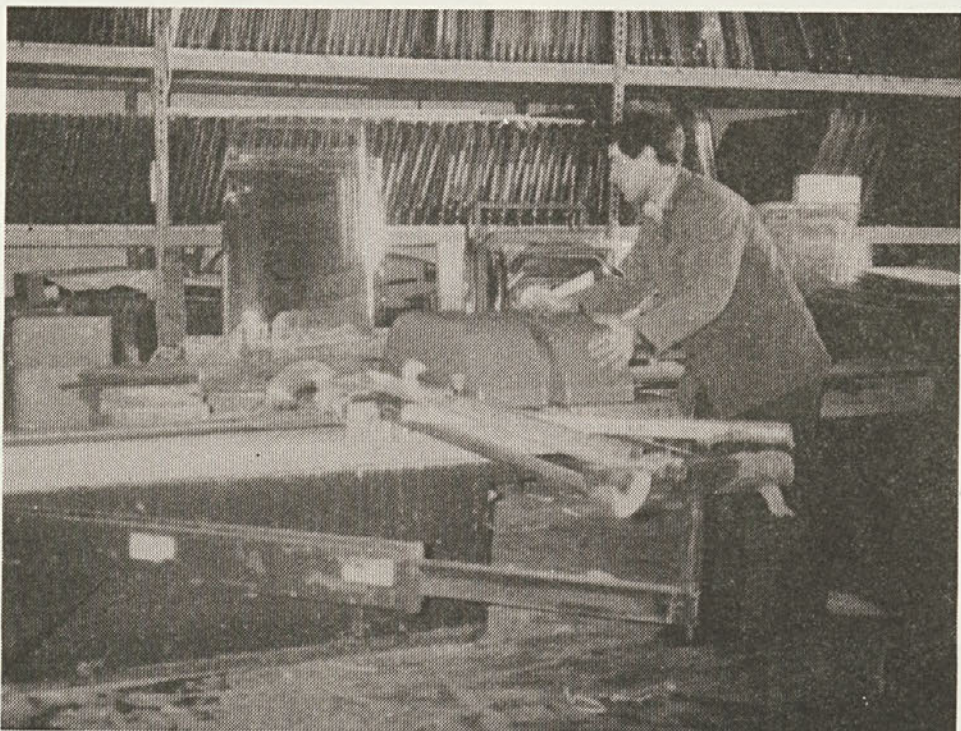
Najmlajši član v družni tozdov IMV praznuje v teh dneh 10-letnico svojega obstoja. Velika večina sodelavcev, članov širšega IMV, o nas ve kaj malo, zato je prav, da se ob tej priložnosti predstavimo. Tozd Šmarjeta je nedaleč od Novega mesta (15 km),

v bližini bolj znanih Šmarjeških Toplic. Naš kolektiv in širša okolica sta ponosna na sodobno tovarniško halo, ki daje kruh mnogim iz okoliških vasi, saj se tozd kadrovsko napaja predvsem iz teh krajev. Pomembno je spoznanje, da je v kolektivu skoraj polovica njegovih članov, ki nam zaupa od samega začetka in praznuje danes skupaj s tozdom 10-letni jubilej. Naš glavni proizvodni program je izdelava oken in nekaterih plastičnih elementov iz vakuumirane plastike za prikolice. Tehnologija tovrstne predelave je specifična, naše šolstvo je v svojih rednih programih ne obdeluje, zato jo je potrebno osvajati s samoizobraževanjem in priučitvijo na delu. Vendar pa naš kader, tako strokovni kot ostali, to specifiko obvlada. To dokazujejo tudi naši izdelki, ki ne zaostajajo niti tehnološko niti po kakovosti za konkurenco.

Ugotavljamo, da kolektiv v desetletnem obdobju ni nikoli obstal, ni ga demoralizirala niti neugodna situacija IMV niti samozadovoljstvo ob doseženih uspehih. To spoznanje je pomembno tudi za perspektivo tozda. Zavedamo se, da je tehnologija primarnega pomena in da bo kontinuiteta dela na tem področju vselej prisotna. Poudariti je potrebno tudi to, da je velik poudarek dan na dodatno realizacijo tozdov. Upamo, da bomo znali izkoristiti naše prednosti in potencialne možnosti za vključitev v širšo delitev dela.

Vsekakor pa bomo vse svoje moči tudi v bodoče kot smo jih do sedaj, usmerjali k temu, da bomo kar najboljše izpolnjevali skupno načrtovane akcije in naši IMV pomagali do lepšega in boljšega jutrišnjega dneva.

Franci Gregorčič,
direktor TOZD





Tole pa je svečani trenutek, ko je ob otvoritvi obrata Šmarjeta, novi delovni zmagi IMV, zbranim spregovoril takratni predsednik DS DO IMV Štefan Poredoš.

Vztrajno in iznajdljivo skozi desetletje

S poizkusno proizvodnjo oken za prikolic v Šmarjeti smo začeli pred 10 leti, natanko 15. novembra 1976. Tedaj smo pravzaprav premestili obstoječo proizvodnjo, locirano ob montažnem traku Tovarne prikolic v Novem mestu.

Okna je IMV v začetku proizvodnje prikolic uvažala, kasneje pa delno že sama izdelovala in potem kupil licenco od firme Langlotz. Ta tehnologija in tehnologija izdelave oken z aluminijastimi okviri firme Holzhauer sta bili prenešeni v Šmarjeto. Izdelovali smo tudi različna okna in mehanizme zanje.

Odločitev, da se proizvodnja oken preseli v Šmarjeto, je narekovalo več dejavnikov:

- takratni devizni režim,
- velika konjunktura na evropskem trgu (zato potreba povečanja proizvodnih kapacitet),
- okna so bila ozko grlo proizvodnje in predvsem pri načrtovani širitvi proizvodnje prikolic,
- ponujala se je možnost pridobitve tovarniških prostorov v Šmarjeti (ker je šlo pred tem v likvidacijo podjetje za konfekcijo v ustanavljanju ROG),
- ugodna oddaljenost od matičnega podjetja.

Likvidator Roga je bila tovarna Labod, od katere je IMV prevzela nedokončano tovarniško halo v Šmarjeti, s tem da prevzame še njihov obrat v Adlešičih, ki tudi ni mogel na zeleno vejo.

IMV v silni eksploziji, v kakršni je takrat bila, ni imela lastnih sredstev, bila je tudi kreditno nesposobna, zato je Labod najel pri skladu skupnih rezerv občine zanj kredit v višini 600 milijonov S din.

S temi sredstvi je bila dokončana tovarna, preseljena proizvodnja oken, zgrajena kompresorska postaja, toplotna in elektroinstalacija, jedilnica, pisarna, vratarica in ograja okoli tovarne ter asfaltni zunanji skladišni prostor.

Tehnološki projekt preselitve je izdelal inž. Mance, ki je takrat delal v tehničnem sektorju AC. V Novem mestu je oddelek oken vodil tov. Petelinkar, ki je bil daljše obdobje tudi vodja proizvodnje v Šmarjeti. Izmenovodji pa sta bila tedaj tovariša Grubar in Nučič.

Po tehnološkem projektu naj bi v novi tovarni zaposlili 120 ljudi. V začetnem obdobju, dokler nismo uspeli pridobiti dovolj delavcev iz bližnje okolice in zaradi uvajanja, smo vozili delavce iz Novega mesta in okolice z avtobusom.

V tem obdobju kakovost sploh ni bila najpomembnejša, pač pa je bilo pomembno čimveč proizvajati, saj je IMV osvajala evropski trg z nizkimi prodajnimi cenami. Za dolar izvoza smo tedaj lahko v IMV uvozili za več kot dva dolarja – 2,7 dolarja. Lahko smo uvažali dele za avtomobilski program in nato razliko pokrili na domačem trgu. Moto je bil: izvoziti čimveč prikolic (tudi pod ceno) in si tako ustvariti možnost za uvoz, doseči tolikšen obseg proizvodnje in zaposlenosti, da stečaj praktično ne bo možen.

Že ob izgradnji tovarne smo načrtovali, da bomo kupili novo tehnologijo za okna, toda denarja ni bilo in gospodarska politika se je močno spremenila. Doseganje prodajnih cen, posebno na razvitem evropskem tržišču, je postalo vedno pomembnejše. Vse večji poudarek je bil na proizvodno ceno in kakovost, za kar pa tako IMV kot tudi tozd Šmarjeta nista bila dovolj sposobna.

V začetku smo veliko oziroma preveč pričakovali od skupnih služb, predvsem od razvoja, pa tudi ta je bil odmaknjen od

navidežno drobnih problemov tako majhnega tozda. Takšni problemi so za našo proizvodnjo specifični, zanj ni šolanih strokovnjakov in je težave moč reševati le na podlagi predznanja, predvsem delovnih izkušenj in spremljanja razvoja konkurence.

Kako zelo je bila tehnologija, kupljena od firme Langlotz, zastarela, zgovorno ilustrira drobna epizoda ob otvoritvi tovarne v Šmarjeti. Povabljeni so lahko videli celoten proizvodni proces, ne pa tudi lepljenja, ker smo v lepilnici prekladali že zlepljena dvojna okna. Ščipalke, s pomočjo katerih smo spajali dvojna stekla, smo morali poskrbiti.

Ker z nakupom nove tehnologije ni bilo nič, težave pa so se stopnjevale tudi zato, ker so bila okna sedaj na drugi lokaciji, je bila prva naloga, kako odpraviti ščipalke.

In kakšna je bila ta tehnologija? Naj jo v grobih obrisih predstavim:

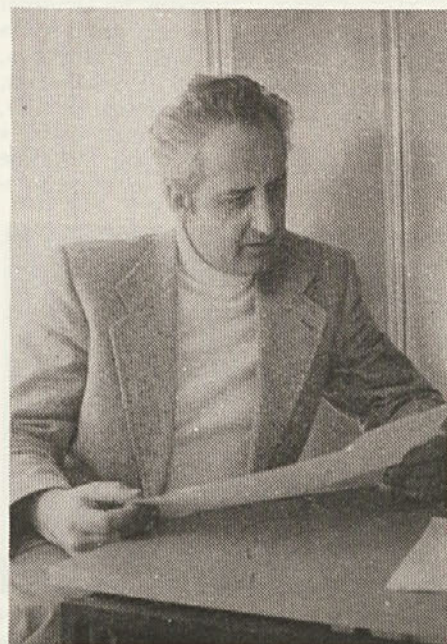
Dvojna stekla smo po nanosu lepila spenjali po obodu s plastičnimi ščipalkami za perilo, jih nato zlagali v kovinske regale, kjer smo jih priključili na komprimiran zrak. Zaradi vrste vzrokov in tudi ščipalk so na obodu često nastajale pokice. Stekla so bila zvita in zavita, ščipalke so se zalepile za rob, zato smo morali uporabljati dleto ter vsa okna grobo in fino polirati.

Uspelo nam je najti rešitev. Stekla smo zlagali v posebne tako imenovane lepilne okvirje in te v kope, ki smo jih obremenjevali s kovinskimi utežmi. Poraba dela se je zmanjšala, stekla so bila po lepljenju ravna, izločili smo ščipalke, toda problem pokanja, predvsem v določenem časovnem obdobju, še ni bil v celoti odpravljen.

Naslednji, še težji problem so bili distančni vložki. Postopek je bil tak:

Iz zalepljenih akrilnih plošč smo žagali palice. Te smo nato obdelovali še po preostalih dveh straneh ter jih oblepili z dvostranskim selotejpom. Tako narejene distančnike smo s pomočjo lesenih šablon in kasneje na posebnih mizah postavljali na ustrezna mesta v zunanjem odprešku.

Ves čas do montaže zapiral in izstavljivec je distančne vložke držal v ustreznem položaju le dvostranski selotejp.



Predan svojemu delu in sodelavcem, takšen je bil Leopold Rebernik pred desetimi leti, kot ga vidite na posnetku, in takšen je tudi danes.

Luknje za pritrditev zapiral in izstavljaljecev bi morali vrtati po šablonah, in sicer po eno, in hkrati skozi zunanje steklo distančnik in notranje steklo, toda pri tej tehnologiji take točnosti pozicioniranja distančnih vložkov ni bilo mogoče doseči. Zato je po mehanski obdelavi robov vrtalec po ustaljenem načinu vrtal luknje le po distančnih vložkih, ki pa so se že med mehansko obdelavo premikali.

Edino izvrtine za montažo tečajne letve smo lahko vrtali po šablona, vendar je tudi brez oken moral imeti ustrezno točnost. Zato je tudi delo na žagi in kasneje pri rezkanju moralo biti v zadovoljivih tolerančnih območjih, za kar sta bila potrebna velika izkušnost in precejšen fizični napor. Delavec na žagi (obrezu) je moral dvojno steklo, ki je tehtal prek 10 kg, v zraku obračati nad strojem.

Vsa okna so bila tako rekoč unikati in zato niso bila medsebojno izmenljiva. Okovje smo uvažali od firme Holzhauser, v začetku celo tečajne letve. V tem času se je spremenil gospodarski položaj Industrije motornih vozil; nič več ni bilo moč za dolar izvoza uvoziti za prek dva dolarja. Izvažati je postala še pomembnejša naloga, še pomembnejši pa sta bili kakovost in cena proizvodnje. V tem času (leta 1979) je IMV proizvajala celo 24000 prikolic letno. Spričo take, povsem neustrezne in zastarele tehnologije smo organizirali dvoizmensko delo, delali pa smo tudi ponoči in ob prostih dnevih. Zaradi takšnih obremenitev in nizkih OD smo beležili visoko fluktuacijo. Pridobiti delavce, še posebno strokovne, za delo v Šmarjeti je bilo povsem nemogoče. Vodja proizvodnje je zbolel, tudi tehnologa tozdi ni imel. Dotedanji tehnolog, ki je sedel v razvoju in je bil poleg drugega zadolžen tudi za Šmarjeto, je odšel drugam. Reklamacije finalistov so bile na dnevnem redu. Vzdrževanje je bilo na ničli. Delavca odgovornega za varstvo pri delu in požarno varnost, nismo imeli. Nezasedena je bila vrsta del in opravil.

Spričo vsega navedenega, zavedajoč se velike odgovornosti do montažnih tovarn v Novem mestu, Brežicah in Deinzeju (proizvodnja prikolic je bila pač odvisna od števila oken) in za položaj kolektiva, saj smo izkazovali izgubo v poslovanju, kar je povzročalo tudi zaostajanje OD, sem bil kot najbolj odgovorna oseba v tozdu velikokrat na robu psihične vzdržljivosti. Velika vera v to, da je polo-



Anica Hočevnar je bila ob otvoritvi nove tovarne v Šmarjeti domačinka — ob mnogih, ki so sem prihajali na delo z avtobusom iz Novega mesta. Anica je vztrajala v IMV in praznovala deseti jubilej skupaj s svojim tozdom.



Ogled nove tovarniške hale ob otvoritvi: gostje, krajani, šolarji (nekateri med njimi so danes tu zaposleni) so si z navdušenjem ogledovali tovarno, ki je pomenila za kraj veliko pridobitev.

žaj mogoče izboljšati, in neuničljivi optimizem sta nas pripeljala do rešitve takrat glavne težave: do izboljšanja točnosti montaže zapiral in izstavljaljecev.

Distančnega vložka nismo več izdelovali lepljenega iz akrila, temveč iz odpadnega materiala, ki je ostal od pokrova zračnika, in sicer odbrižgan in v taki obliki, da je omogočal prezračevanje med stekli v fazi strnjevanja lepila in da ga je bilo moč zanesljivo pritrditi z votlimi čepi, ki so omogočali tudi točnejšo nastavitve pri obrezu na žagi in vrtanje notranjega stekla. S to racionalizacijo je bila omogočena tudi zamenjava drugih uvoženih zapiral in izstavljaljecev s sodobnejše oblikovanimi, domačimi, ki so jih pričeli izdelovati na Mirni.

Za uresničitev te zamisli je bilo potrebno izdelati posebne vrtalne mize, ki so omogočale točnejše vrtanje v notranje steklo, priprave za točnejši obrez na žagi in pripravo za vrtanje za tečajne letve.

S temi spremembami v tehnologiji smo izboljšali kakovost oken, dosegli medsebojno izmenljivost, zmanjšali izmet in povečali produktivnost.

Sprememba zunanje oblike prikolic je narekovala proizvodnjo pet tipov novih oken. Da bi ta okna sploh lahko izdelali, smo morali najti nov način vpenjanja akrilnih formatov (saj je bilo največje steklo za okoli 10 cm daljše od do tedaj največjega), da smo ploščo sploh lahko segregali v pečeh.

Ugotovili smo, da neravnost odpreškov v določenem časovnem obdobju tudi močno vpliva na pokanje stekel med lepljenjem. Zato smo spremenili modele za oblikovanje in uporabili pertinaks plošče ter kovinske dele strojno pobrusili.

Rezultat tega posega je bil zmanjšan izmet, problem pokanja stekel med fazo lepljenja pa je bilo mogoče v celoti rešiti šele z novo tehnologijo.

Še kakšni dve leti po preselitvi smo vse formatizirane plošče pred oblikovanjem ročno prali na posebnih mizah. Ker smo na pečeh delali v treh izmenah (oblikovano je bilo namreč tudi notranje steklo), je moralo biti tudi pranje organizirano troizmensko. To delo so opravljale delavke, zato so nastale težave zaradi nočnega dela žena. Kasneje smo to delovno fazo opustili, vendar je to povzročilo težave pri pri-

pravi odpreškov pred lepljenjem, res pa je, da manjše.

Do konca leta 1983 smo lepilo akriflex 90 uvažali od firme Röhm. V določenih časovnih obdobjih (predvsem pozimi) so se dvojna stekla med operacijo mehanske obdelave razslojevala — odpirala. Po letu 1984 smo pričeli uporabljati domače lepilo, ki po kvaliteti lepljenega spoja povsem ustreza. Po lepljenem spoju so pogosto ostajale neestetske lise in sicer kot rezultat strjevanja dvokomponentnega lepila. Problem je bil rešen šele z novo tehnologijo.

Šmarjeta je imela tudi kovinski oddelk, ki je sprva izdeloval okna v aluminijastih okvirjih. Zaradi visoke cene teh oken smo to proizvodnjo po letu 1978 opustili.

V kovinskem oddelku smo izdelovali še:

- okvir in dele mehanizmov strešnega zračilnega okna,

- razred in krivljenje vratnega profila,
- razred tečajnih letov različnih dolžin.

V oddelku vakuumirane plastike, ki se bo še nadalje razvijal, pa smo proizvajali oziroma še proizvajamo:

- steklo I in steklo II zračilnega okna,
- umivalnike za prikolicе,
- zračilne lopute za kombi in po letu 1982 še

- okrov jeklenke,
- blatniške koše v treh različnih dimenzijah.

V obdobju intenzivne izgradnje avtomobilske proizvodnje je IMV nameravala osvojiti tudi področje servisne opreme, namenjene za različne servise in J.L.A. Za to proizvodnjo je skrbel tov. Gogič. Prišlo je do sodelovanja s firmo Merckusschess Werk in Kärcher. V obliki sestavnih delov so bile te naprave dobavljene in vskladščene v Tovarni avtomobilov. Zaradi neustreznega skladiščenja je material propadal in koroziral. Odločeno je bilo, da tozdi Šmarjeta prevzame ta material, ga sanira, kompletira in zmontira.

Tako je nastal oddelk servisne opreme. V ta namen je bil oddeljen del proizvodnih prostorov, postavljena montažna linija in zgrajena kovinska lopa, ki je služila za lakirnico. V oddelku smo zaposlili delavce iz okolice. Tehnolog za to področje je bil tov. Vozelj, oddelk pa je v začetku vodil tov. Miklič, ki je kasneje odšel k Strešniku, za njim pa tov. Šinkovec in do konca obstoja tega oddelka tov. Anton Gorenc.

V oddelku smo najprej sestavljali naprave skupine Marküschesch Werk, in sicer enostebne hidravlične dvigalke, dvoestebne dvigalke, navijalne bobne za cevi za olje, vodo in zrak, flup aparate za sesanja in polnjenje različnih strojev z oljem, več tipov strojev za ročno in strojno montažo in demontažo gum, elektronske balansirne stroje in kompletne prevozne servisne postaje za delo na terenu za JLA in večja, na primer, gradbena podjetja.

Nekoliko kasneje smo pričeli sestavljati naprave firme Kärcher: tri tipe parnih čistilcev za pranje pod visokim pritiskom (prek 100 atm), z vodo ali paro, z možnostjo avtomatskega doziranja detergentov ali razkužila. Največji PNP 3000 je bil na gumijastih kolesih in ga je bilo mogoče priklopiti na motorno vozilo. Ostala dva sta bila ročna, prevozna. Šasije za te naprave je dobavljal Beli Manastir, lakirali pa smo jih sami. Okoli 40 % delov za te naprave je bilo že z domačega trga. S spremembo deviznega režima je ta oddelek postopno prenehal obratovati, delavce pa smo vključili v proizvodnjo oken, ki je pričela z novo tehnologijo. Naj jo predstavim:

Pri zasnovi smo izhajali iz naslednjih zahtev:

- notranje steklo naj ne bo oblikovano,
- dvojna stekla naj bodo povsem dvojna (enako za sever in jug Evrope),
- zmanjšati je potrebno težo oken oziroma porabo akrila,
- zmanjšati porabo akrilnega lepila,
- zmanjšati čas izdelave,
- izboljšati design oken.

V zvezi z uveljavljanjem nove tehnologije smo morali ustrezno spremeniti proizvodne prostore, pripraviti notranjo tehnološko razporeditev, montirati nove stroje in izdelati vrsto naprav in priprav.

Tako sta nastala dva oddelka oziroma liniji: oddelek oken in oddelek vakuumirane plastike, kovinski oddelek pa je bil opuščen.

V septembru 1985 smo tako začeli z uvajanjem nove tehnologije. Na osnovi novih opisov del in nalog je bilo potrebno izdelati nove časovne normative ter dela nanovo ovrednotiti.

Od okoli 120 delavcev na začetku se je stalež z različnimi racionalizacijami znižal na 95 zaposlenih in po uvedbi nove tehnologije za 72 delavcev.

Povprečni izdelavni časi za eno okno so se od 59,64 min znižali na 40 min, torej na 67 %.



To sliko smo tudi poiskali v našem arhivu: Jože Žibert, delavec TOZD TOKG, današnji jubilar – pred desetimi leti.

Rezultati po enoletnem obratovanju so bili spodbudni, saj se je produktivnost povečala za 32 %, poraba osnovnega materiala, akrila pa se je zmanjšala za okoli 10 %, kar je pomenilo: pri porabi 500 ton letno 50 ton, kar znese 52.500.000 din pri zmanjšanju izdelavnih časov za 30 % pa 17.833.200 din skupni pozitivni efekt 70.333.200 din.

Pri tem ni upoštevano zmanjšanje porabe električnega toka in poraba »C« materiala.

Investicija po lastnem tehnološkem projektu je bila izračunana na 53.934.000 din in je ena redkih, kjer predračunska vrednost ne samo, da ni bila prekoračena, temveč je bila zaradi iskanja najcenejšega dobavitelja (ob polnem angažiranju tehničnega sektorja Adrije, zlasti pri izbiri in nabavi opreme in ob koriščenju lastnih kadrovskih in ostalih potencialov) celo znižana.

Investicija v tehnologijo oken v tozdu Šmarjeta se je torej prej kot v enem letu amortizirala.

Primerjava DIS našega okna v primerjavi s ceno dobavitelja oken Paraplex, ki dobavlja okna v Deinze, pokaže, da je naše okno 60 do 80 % cenejše, kar je odvisno od dimenzije. In ker popolnega tehnološkega projekta ni, smo morali določene dopolnitve sproti uresničevati. Nekatere pomanjkljivosti pa so se pokazale med obratovanjem. Vseskozi nas je preganjal čas (termini sejmov, nova sezona). Kasnili so tudi dobavitelji opreme, zato nekaterih predhodnih preizkusov ni bilo moč opraviti. Tako bo potrebnih še nekaj dopolnitev.

Kovinostroj Rače je po naši zamisli izdelal nove stiskalnice, toda pri izdobi je zamujal za več kot eno leto. Te stiskalnice želimo povsem avtomatizirati in jim dati še segrevanje akrilnih formatov.

Z uresničitvijo take zamisli segrevanja in oblikovanja, bi dosegli tehnološki vrh med proizvajalci oken za priklovice, kar je in mora biti naš cilj.

Ob tej priložnosti, ob praznovanju desetletnice obstoja TOZD Šmarjeta, se moramo spomniti velikega prizadevanja delavcev – neposrednih proizvajalcev in njihovega razumevanja pri uvajanju vrste tehnoloških in organizacijskih sprememb, ki so omogočile uspešno opravljanje proizvodnih nalog ter izpolnjevanje obveznosti do drugih tozdvov v okviru IMV Adria.

Spomniti se moramo tudi na tehnični kader, ki je s svojim delom zaznamoval določena obdobja pri razvoju tozda: inž. Brinca, inž. Manceta, tov. Petelinkarja, Grubarja, Nučiča, Žure, ki so prispevali znaten delež, da je prišla Šmarjeta do današnje stopnje razvoja, ter novih, mlajših, ki so sodelovali pri realizaciji nove tehnologije in so s svojim osebnim prispevkom znatno pripomogli k uresničevanju zamisli tovarnišev Gregorčiča, Zupančiča, Pirnarja in Gorenca ter ostalih



Ob montažnih trakovih tozdu Tovarna prikolic Novo mesto so leta 1972 delavci izdelovali okna tako, kot prikazuje fotografija iz našega arhiva.

ljudi iz nabave, prodaje in odpreme, obračuna in personale ter kontrole in vzdrževanja. Predvsem na njih je sedaj odgovornost za nadaljnji razvoj, ki mora biti nenehen.

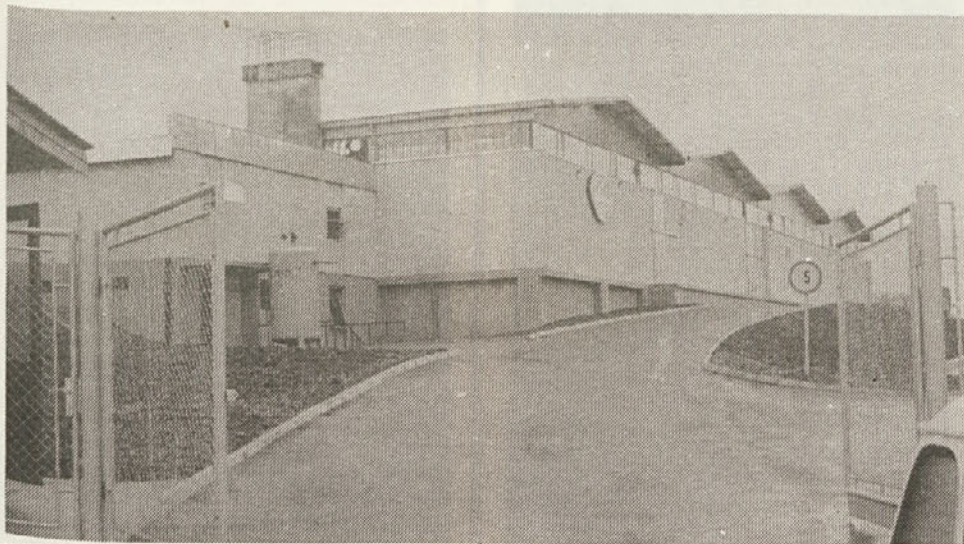
Področje, ki ga mora obvladovati Šmarjeta, je specifično. Zahtevanega znanja ni mogoče pridobiti v rednih šolah, temveč lahko nastaja le na osnovi šolskega predznanja in širokega poznavanja osnov različnih področij, delovnih izkušenj in poznavanja dogajanj oziroma novosti v svetu.

Pomembno je, da je razmišljanje ljudi usmerjeno k tem ciljem oziroma da so njihove ambicije tako naravnane, pa tudi, da so kadri po možnosti iz okolice tovarne, kar pomeni še tesnejšo vezanost na tozdu.

Splošno je znano in naše izkušnje so enake: napredek na tehnološkem področju ima za posledico višjo produktivnost, pocenitve v proizvodnji, vedno nove tržno zanimive proizvode, ki ne zagotavljajo samo obstanka, ampak tudi komercialni uspeh, torej sredstva za nadaljnji razvoj.

Tozdu Šmarjeta je usmerjen k tem ciljem: ima mlad, homogen, delaven in dovolj ambiciozen kader ter solidno tehnično in organizacijsko osnovo za nadaljnji razvoj, zato mu je bodočnost zagotovljena.

Leopold Rebernik



IMV TOZD TOKG Šmarjeta pred desetimi leti.

10 let zvestobe



Bevc Franc



Boh Marija



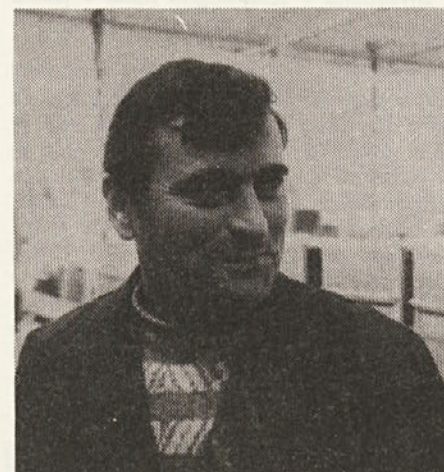
Bokal Ivanka



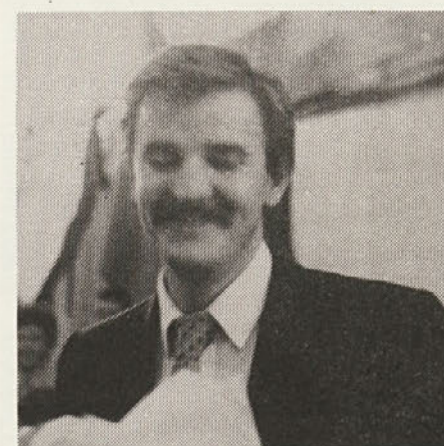
Debevc Julijana



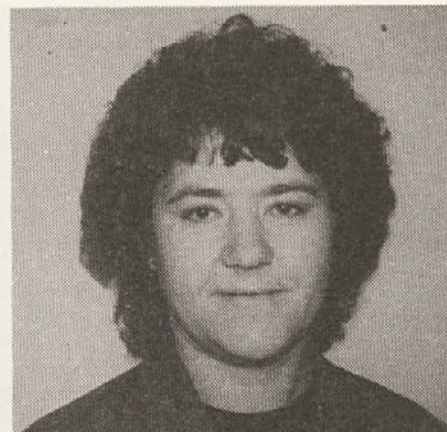
Goli Silva



Goli Franc



Gregorčič Franc



Hočevar Anica



Kovar Dragica



Ilov Ivan



Novak Ljudmila



Pirnar Alojz



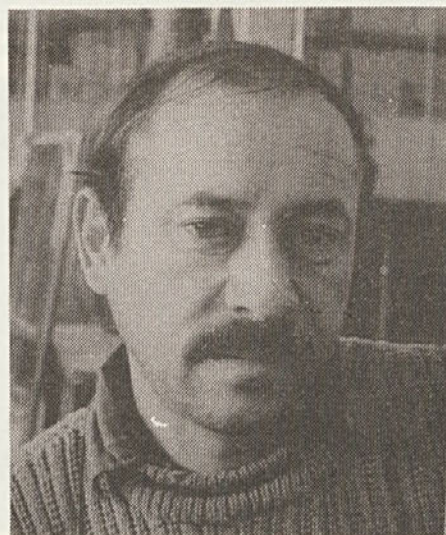
Rihtaršič Marko



Vidmar Rudolf



Povše Anton



Robek Stane



Vovk Franc



Rebernik Leopold



Škrbina Jožica



Poglajen Zlatka



Rešetič Dragica



Šterk Pepca



Žibert Jože

V počastitev jubileja

Svoj in tudi naš jubilej so delavci v Šmarjeti želeli praznovati. Skromnost, ki je prav tako ena njihovih odlik, jim je narekovala, da mora biti svečanost v okviru možnega. In ponovno so dokazali, da je važno znati čutiti, občutiti slovesnost trenutka, čeprav brez pretiranega pompa in razkošja. Prisrčnost, domačnost, toplina so besede, s katerimi lahko označimo slovesnost, ki so jo 28. novembra 1986 – ob desetletnici tozda in ob dnevu republike – pripravili delavci tega tozda v sodelovanju z osnovno šolo v Šmarjeti. Zdaj že nekdanji, a še vedno z vsem srcem predani direktor tozda TOKG Šmarjeta Leopold Rebernik je zbranim delavcem tozda, krajanom, gostom in šolarjem spregovoril o minulih desetih letih.

Kolektivu je v imenu ZKPO ob jubileju čestital in mu zaželel uspešnost tudi vnaprej podpredsednik ZKPO Franci Borsan. V programu, ki so ga domiselno pripravili šmarješki osnovnošolci ob pomoči učiteljev, sta se prepletala oba praznika. Mladi,



Franci Gregorčič, novi direktor tozda, izroča Leopoldu Reberniku spominsko darilo delavcev.



Čeprav naš zbor ni velik, pa pod vodstvom zborovodje Slavka Raucha ubrano zapoje in navduši poslušalce.



Krog, strnjen okrog neumornega Slavka Raucha, je bil preobsežen za naš objektiv; ubrana pesem ob spremljavi harmonike pa je zadonela po vseh proizvodnih prostorih.



Po proslavi je bil neizbežen pogovor starih sodelavcev in prijateljev o nekdanjem delu, naporih.

uglašeni harmonikarji, solisti na inštrumentih, recitatorji in seveda naš mešani pevski zbor pod vodstvom neumornega Slavka Raucha so z nastopi še polepšali slovesnost.

Morda bo kdo pomislil, da z zapisom pretiravamo. Vendar nimamo česa takega v mislih. Ne moremo mimo tega, da ne bi poudarili: v Šmarjeti so jubilarantom vendarle uspeli izkazati, čeprav brez kuvert, priznanje in skromno pozornost. Vsakemu so dali knjigo ter čestitali za jubilej.

Delavci tozda pa so izrabili priložnost, da so ob odhodu tov. Rebernika izrazili spoštovanja do moža, ki jih je vodil prvih deset let in prepustil mesto do zdaj naj-

lašemu direktorju kakega tozda Franciju Gregorčiču. Z zaključkom uradnega dela pa slovesnost ni bila končana. Sledil je tovariški klepet, obujanje spominov, pevci MPZ DO IMV pa so ustvarili med zbranim takšno ozračje, da se je po proizvodnih halah kmalu oglasila ubrana pesem. Zborovodja Slavko Rauch je ves navdušen nad pevskimi sposobnostmi zbranih in tolikšnim številom pojočih vzel v roke harmoniko in spremljal petje. Ob odhodu so udeleženci ožarjenih in vedrih obrazov ter razgretih src ugotavljali, kako znamo stopiti skupaj, se po složenem delu složno zlit v celoto, biti enotni in biti imvejci, ki čutijo enako in znajo biti prijeten kolektiv.



Adrijana, šolarka OŠ v Šmarjeti, je vse navzoče ogrela s svojo kitaro in pesmijo.