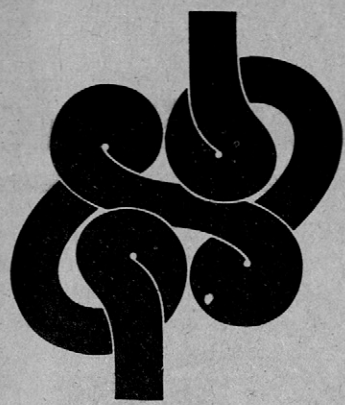




GLASILO

DELOVNEGA KOLEKTIVA LIP BLED

LETO II.

PONEDELJEK, 13. 11. 1972

Št. 11

O novih strojih

Kakšen stroj izbrati za širinsko lepljenje?

V novi tovarni plošč bo s povečano proizvodnjo in prehodom dela na dve izmeni potrebno k sedanjemu stroju za širinsko lepljenje TORWEGE dodati še en stroj.

Širinsko lepljenje elementov za plošče smo do sedaj opravljali na različne načine od spoja na lastavičji rep, ročnega spajanja z zagodbami, vretenške stiskalnice MAWEG in sedanji sistem prekinjene preproge na stroju TORWEGE.

Kako lepjo elemente drugi proizvajalci plošč?

Pri dosedanjih ogledih proizvodnje plošč pri različnih proizvajalcih sem ugotovil, da ima skoraj vsak nek svoj sistem ali pa senjski stroj precej predelan.

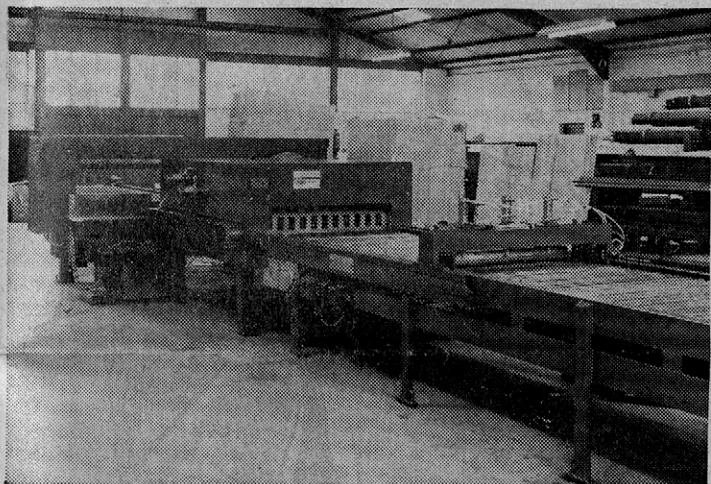
Tako sem videl pri ALPINI, kjer smo kupili tehnično pomoč za iso-span, ki ima tudi obrat enoslojnih plošč, dva stroja, podobna kot TORWEGE, ki so jih izdelali doma. Ker jim stroja ne delata najbolje, imajo poleg tega še posebno hidravlič-

da bi bila najverjetneje tudi za nas najbolj primerna stiskalnica z visoko frekvenco.

Na letošnjem lesnem sejmu smo navezali stike z neko angleško firmo, ki je tak stroj dobavila podjetju SAVINJA Celje za podobne namene. Stroj, oziroma linija je konstruirana tako, da ima najprej stroj za nanos lepila, nato trak do stiskalnice, stiskalnico z generatorjem za visoko frekvenco in zadaj odvajalni trak. Sama stiskalnica je izdelana podobno kot je bila stiskalnica za lepljenje sredice s tem, da je površinski pritisk izveden s posebno blazino tako, da se doseže maksimalna poravnava desk po površini. S strani so vgrajeni pnevmatični cilindri, tako je možno po površini doseči pritisk do 6 kp/cm² in s strani do 15 kp/cm². Kompletna linija ima kapaciteto 600–800 m² v eni izmeni in zahteva 3–4 zaposlene, odvisno od stopnje mehanizacije.

Z visoko frekvenco pa se pojavljajo novi problemi, ki jih bo treba še razčistiti pred odločitvijo o izbiri stroja. Med te probleme štejemo majhne tolerance pri vlagi lesa, varnost pri delu, vrsta lepila, eventualne motnje radio-frekvenčnih naprav in podobno.

—jt



Če analiziramo dosedanje načine lepljenja lahko ugotovimo, da je bil najuspešnejši način dela na vretenški stiskalnici, ki pa je imel tudi določene pomanjkljivosti, in sicer premajhno močporavnave po površini tako, da so morali zaposleni dodatno poravnati elemente s kladivi, kar je bilo silno naporno. Stroj je obratoval v oddelku plošč od leta 1962 do leta 1969. Med tem časom se je stroj močno obrabil, posebno prvi del, kjer se je sušil utrjevalec in segrevalne deske. Med enim od večjih remontov je tudi pogorel, ko se je na stroju vnela žagovina in prah, pomešan z oljem od varilne iskre.

Za zamenjavo tega stroja se je v letu 1969 nabavilo stroj za širinsko lepljenje TORWEGE. S strojem je bilo v začetku dosti težav, pa tudi danes ne dela tako, kot se je pričakovalo ob nabavi. Stroj zahteva izredno natančnost, oziroma izjemno majhne tolerance v debelini in širini desk, poleg tega pa zahteva tudi posluževanje več zaposlenih, kot smo jih imeli pri prejšnjem stroju.

no mizo, kjer en delavec poravnava slabo zlepljene elemente.

Pri zadnjem obisku pri podjetju KISTLER v Švici v letu 1971 sem videl podoben stroj kot je naš TORWEGE od neke druge firme s predgrelecem, kot smo ga tudi pri nas dodatno izdelali. Stroj je zanimiv, ker ima na koncu žago, tako, da se elementi pred lepljenjem ne sortirajo po širini, temveč na koncu stroja odžagajo. Kvaliteta lepljenja je podobna kot pri nas.

Pri podjetju DOKA v Avstriji, ki je danes najbrže največji proizvajalec plošč v Evropi sem bil dvakrat. Prvič v letu 1964. Takrat so lepili elemente na dva načina, in sicer normalni format na vretenški stiskalnici MAWEG, večje in debelejšje plošče pa na primitivni stiskalnici z visoko frekvenco. Pri drugem obisku v letošnjem letu pa smo videli le še dve stiskalnici z visoko frekvenco, ki sta po videzu in izjavi obratovodje izvrstno funkcionalni. Pri ogledu proizvodnje nisimo videli elementov z odprtimi fugami.

Pri razmišljanju kakšen stroj torej nabaviti za novo tovarno smo tudi mi prišli do zaključka,

Ob dnevu republike

Osrednje politično vodstvo narodnoosvobodilnega gibanja v Jugoslaviji je bil AVNOJ, katerega prvo zasedanje je bilo 26. in 27. novembra 1942 v Bihacu. Čeprav je bil to politični organ, je imel že od vsega začetka tudi nekatere pravice oblasti. Med drugim je organiziral in vodil narodnoosvobodilne odbore kot izrazite organe ljudske oblasti.

Dne 29. novembra 1943 se je sestal AVNOJ v Jajcu na svoje II. zasedanje, na katerem je postal AVNOJ vrhovni organ zakonodajne in izvršilne oblasti. Na tem zasedanju je sprejel med drugim tudi vrsto pomembnih odlokov:

— AVNOJ se konstituira v vrhovno zakonodajno in izvršilno predstavniško telo;

— postavi se NKOJ (nacionalni komite osvoboditve Jugoslavije), v svojstvu začasne ljudske vlade;

— izvoli se predsedstvo AVNOJ-a, ki izvršuje v času ko AVNOJ zaseda, zakonodajno in izvršilno oblast;

— begunski vladi se odvzamejo vse pravice zakonite vlade v Jugoslaviji, kralju Petru pa se prepove povratek v Jugoslavijo;

— Jugoslavija se gradi po demokratičnem federativnem načelu kot državna skupnost enakopravnih narodov;

— AVNOJ je potrdil odloke in izjave izvršnega odbora AVNOJ-a in vrhovnega štaba NOV in POJ.

Sklepi, sprejeti na tem zasedanju AVNOJ-a pomenijo temelj nove državne ureditve, zato praznujemo 29. novembra rojstni dan nove Jugoslavije.

Vsem bralcem Glasila iskreno čestitamo ob prazniku dneva republike z željo, da bi ga čim lepše praznovali.

Uredniški odbor

Nova skladiščna (proizvodna) hala v Bohinju

Velikost hale znaša 80 × 32 m. Gradbena dela so zaključena in pričela se bo montaža ogrevanja, ventilacijskih naprav in električnega toka za moč in ostalo.

Prvotni namen gradnje hale je bil v tem, da bi se v njej proizvajale plošče večjega formata. Analize pa kažejo, da bi se teh plošč prodalo cca 20 % od količine normalnega formata in bi bilo škoda, da v tako velikem prostoru razvijamo sorazmerno majhno proizvodnjo. Vsled tega se je vodstvo tovarne odločilo, da obstoječo proizvodnjo plošč prenese v novo halo.

Na to odločitev so vplivali sledeči faktorji:

1. Vsakdo, ki količjak pozna proizvodnjo plošč ve, da se rabi za to proizvodnjo tri linije, in to — linijo zunanjih elementov — linijo srednjega sloja in — linijo izdelave vseh vrst letov (čelne letve, stranske letve in letve za krpanje).

Vse tri linije se pri stiskalnici združijo v eno, za stiskalnico pa se rabi veliko prostora za formatiranje, brušenje, premaz,

popravlila, sortacijo, brizganje in prostor za embalažo. Vsa ta tehnologija pa se lahko uredi samo v široki in dolgi hali.

2. Nova hala je grajena v betonski izvedbi in nevarnost požara je veliko manjša. Stara hala je grajena še z lesenim ostrejšim in lesenim stropom, ki je od spodaj ometan; podstrešje pa je popolnoma leseno. Vsa električna instalacija je pod stropom, vsi ventilatorji in grelne cevi pa na podstrešju. V vsakem momentu lahko izbruhne požar, ki bi ga v začetni fazi še pogasil, kasneje gašenje pa bi bilo brez uspeha.

3. Obstoječa proizvodnja je danes v dveh prostorih, ki sta lokacijsko oddaljena za 100 m. Tak način dela zahteva več delovne sile in transportno sredstvo — vilicarja, je pa tudi ovira pri planiranju in medfazni kontroli. Prvi del proizvodnje, ki je ločen od ostale proizvodnje, dela v neprimernih delovnih pogojih (prepih, mraz itd).

4. Nadaljnji razvoj sušilnic je nakazan z novo sušilnico. Vse sušilnice, ki se bodo v bodoče postavljale, bodo priključene sedanji novi sušilnici. To je idealno, ker je v neposredni bližini skladišče žaganega lesa in nova hala. Jasno je, da bo stara sušilnica enkrat dotrajala in kot taka tudi odstranjena, na njeno mesto pa postavljen nov objekt.

5. Tehnologija v novi hali bo postavljena na bazi 1.000.000 m² plošč na leto in to v dveh izmenah. S tem bi ubili dve muhi na mah. Povečali bi proizvodnjo

za cca 350.000 m² in ukinili nočno izmeno. To zadnje bo dobrodošlo predvsem ženskam, mislim pa da vsakomur. Vsi stroji, ki so in bodo še naročeni, so temperirani na to, da bomo v letu 1973 postopoma prešli na dvoizmensko obratovanje. Poleg tega bo na določenih fazah možno ustvariti deponijo, ki je potrebna za planiranje in za manjši izmeček.

Sedaj pa kdaj in kako bomo to uresničili?

Montaža ogrevalnih naprav se bo pričela v mesecu decembru in polovica hale bo ogrevana 15. januarja, druga polovica pa 15. februarja. V istem času, odnosno še nekoliko prej, bo izvršena montaža priključka električnega toka za moč. Od tega časa pa mora kovinski oddelček izdelati transporter za vhod materiala. S prvim strojem, to je večlistni čelilnik Heist bi se selili v drugi polovici januarja 1973. Za njim pride na vrsto večistna krožna žaga PAUL, ker bo to zaokroževalo celoto grobega nareza in robljenja. Za vse ostale stroje pa datum selitve še ni določen, vendar za večino velja prva polovica leta 1973.

Leto 1973 bo preizkušnja za vse delavce, zaposlene v proizvodnji opaznih plošč in za ves strokovni kader. Smo zmožni preseliti v enem letu celotno proizvodnjo opaznih plošč, ne da bi trpela proizvodnja?

Ker je ta investicija velika, je naša dolžnost, da že v drugem letu planiramo večjo proizvodnjo in jo tudi realiziramo, kljub težavam, ki bodo nastopile.

ing. Čuden

Iskrene čestitke za dan republike

29. november

Uredniški odbor

Predstavljamo vam razvojni oddetek

Nova ostrešja pri nas

Naše podjetje namerava vključiti za prihodnje leto v svoj proizvodni program lesne konstrukcije za ostrešja. Ostrešja so sestavni del našega programa družinskih hiš v paketu ter spadajo v sestav I. paketa. Poleg ostrešij v paketu je v prodajni program vključiti tudi vsa ostala naročila izven kompleta, to so pač ločena naročila naših tipskih ostrešij ali pa posebna naročila po načrtu naročnika.

V obravnavo je bil predložen, s strani razvojnega sektorja, okvirni program, ki obravnava posebni sistem lesnih konstrukcij, kjer kot vezniki služijo pločevinaste plošče s konicami (GN-sistem), ki pridejo vtisnjene na vsakem vozlišču z obeh strani hkrati. To je povsem nov način sestavljanja lesnih konstrukcij, ki se je najprej uveljavil v ZDA, sedaj pa prodira v Evropo. Sistem ima številne proizvodne in uporabne prednosti, med katerimi so najodločilnejše ekonomske, saj je vrednost izgotovljenega ostrešja za 40 % nižja v primerjavi s klasičnimi konstrukcijami.

Kako je možno, da so stroški tako nizki?

Poglejmo posebej, kaj se dogaja pri izdelavi in kaj na stavbi. Za izdelavo se potrebuje les ene debeline, odpadejo vezni uto, na stikih je le topi spoj, vezne plošče z gostimi konicami — vse to močno prispeva k zmanjšanju porabe lesa.

Primerjava z drugimi vrstami ostrešij za enako veliko ostrešje (148 m²) nam pove, da se pri klasičnem načinu porabi okrog 10 m³ lesa, pri žebeljanih konstrukcijah 7 m³ lesa ter pri sistemu GN le 5 m³ lesa. Pri izdelavi poveznikov je močno skrajšan delovni cikel, kajti to je prvi slučaj, da bo proizvodnja skoraj povsem mehanizirana s stroji in transportnimi napravami, medtem ko je montaža na zgradbi enostavna, ker povezniki pridejo do nje že gotovi.

Primerjava časov nam nazorno pove, kako velika je racionalizacija, saj je poraba časa za enako veliko ostrešje pri klasičnem načinu 242 ur, pri žebeljani konstrukciji 172 ur, pri sistemu GN pa le 108 ur za izdelavo in montažo.

Vezne plošče s konicami so iz galvanizirane pocinkane tanke pločvine. Iz plošče so enostransko izstancane konice iste velikosti, ki so lahko glede na tip plošče različne velikosti od 9,5–22 mm. Glede na zahtevnost konstrukcije in statični račun se uporabljajo 3 različne debeline in okrog 300 različnih velikosti plošč. Lesni elementi tako zgornji in spodnji pas, kot vertikalne in diagonale, so iste debeline in morajo biti sestavljene iz istovrstnimi veznimi ploščami na posameznih vozliščih. Seveda so dimenzije lesa in prerezi vsako-

krat določeni s statičnim izračunom, kar isto velja za vezne plošče za vsako vozlišče posebej.

Jedro proizvodnje je hidravlična stiskalnica z mehanskim stabilizatorjem, ki zmora 47 ton pritiska na vsakem vozlišču. Poleg te je pripravljalna miza, ki se po višini zamakne, da je pristop stiskalnice možen na vsaki točki in na kateri se z ustreznimi merilnimi napravami in šablonskimi pripomočki fiksirajo lesni elementi in vezne plošče.

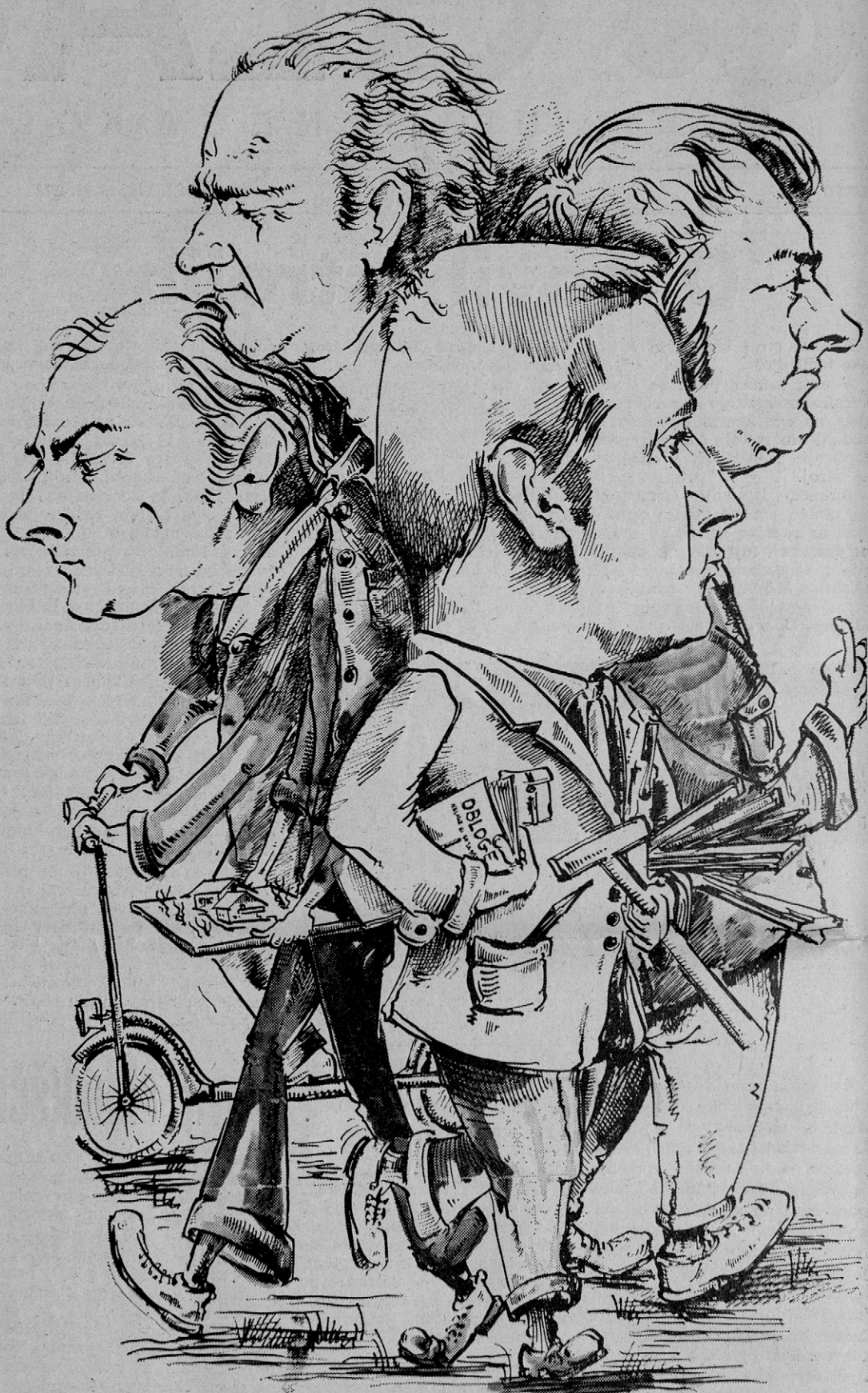
Naj naštejemo še druge prednosti, ki nastopajo poleg racionalne izrabe lesa, kot npr.: les ni potrebno umetno sušiti, ni potrebno nikakega lepljenja, enostaven način impregniranja, bodisi proti ognju, lahka manipulacija zaradi majhne teže poveznikov. Mala teža poveznikov 10–15 kg po tekočem metru omogoča hitro postavitve na gradbiščih in ne zahteva posebnih žerjavov. Poveznik, ki je dolg 10–12 m lahko prenašata in montirata le 2 delavca. Če pa je gradbišče mehanizirano, potem se poslužimo druge metode, to je, da se kompletni strešni stol, sestavljen na tleh, dvigne z žerjavom enkratno. (glej sliko)

Sistem GN omogoča izvedbo zelo fleksibilnih konstrukcij za najrazličnejšo uporabo in je možna prilagoditev vsakovrstnim tlorisom zgradb in naklonom streh. Ekonomični razpon poveznika je do 20 m, čeprav so v praksi izdelane tudi konstrukcije z večjimi razponi. Na tak način je možno pokrivati ne le individualne hiše, ampak je tudi vsestranska uporaba pri industrijskih halah, šolah, paviljonih, športnih halah, trgovinah itd.

Ta sistem pa ni vezan samo na izdelavo ostrešij, temveč se po tem principu izdelujejo stenski elementi za različne potrebe. V našem programu predvidevamo, da bi stenske elemente izdelovali za deloviščne hišice in hišice vrtničarjev, za katere se zanimajo v Švici.

Lokacija za to proizvodnjo je predvidena v obratu Podnart, kjer se bo v letu 1973 ponovno aktivirala tudi žaga, na kateri bi se izdeloval žagan konstrukcijski les za ostrešja in druge potrebe po klasičnem principu. Asortiman predvideva, da poleg GN konstrukcij še kljub temu do nadaljnjega ostane izdelava klasičnih strešnih elementov, vsled tradicije tržišča ter postopnega osvajanja novega artikla. Drug zelo važen argument je koncentracija lesne surovine — gradbenega lesa iz celotnega triglavskega gozdno gospodarskega območja, torej prehod iz obrtniškega na industrijski način predelave gradbenega lesa, kar bo koristilo tako našemu podjetju, kot obrtnikom.

ing. Edo Prevc



Finalizirane obloge LIP

V svetu se že nekaj let nazaj opaža vedno večje povpraševanje (in s tem tudi ponudba) po pristnih naravnih materialih v človeškem okolju, kar se pojavlja kot odraz ljudskega odpora do pretiranega vdora plastike v naše življenje. Pa ne le drugje, tudi pri nas kupci jemljejo še »tople« masivne obloge, ki jih izdelujemo za sedaj pretežno na Lancovem, kmalu pa jih bomo le na Rečici.

Prodajamo torej surove profilirane deske, katere mora kupec po montaži dokončno obdelati, kar predstavlja dodatno zamudo časa in večje stroške, kot če bi kupil že gotove industrijsko finalizirane masivne obloge.

Po načelih sodobne proizvodnje in prodaje, ki naj bi hitro reagirala na situacijo na trgu, torej težimo kot lesno industrijsko podjetje k res končnemu izdelku, ki se poleg tega seveda tudi dobro prodaja.

Uporaba lesa kot obloga ima v grabenstvu zelo široko področje. Zato se bo naš končni program formiral po temeljiti raziskavi trga. Zaenkrat se bodo v naših proizvodnih prostorih, kjer bo instaliran stroj za nanos Sadolinsa, finalizirale masivne obloge, poleg njih pa smo, kot odgovor na vprašanje kam z velikimi količinami izrezov od vrat, osvojili še drugo vrsto finaliziranih oblog.

Prepričani smo, da bodo prvi m² teh oblog začetek proizvodnje resničnih finaliziranih oblog LIP.

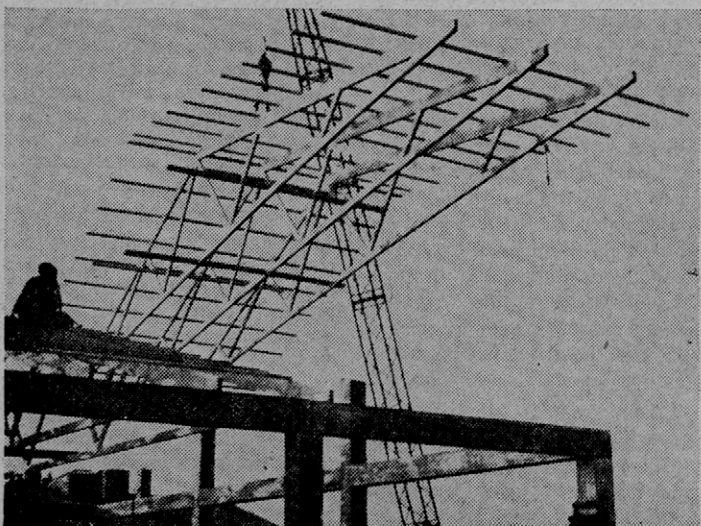
Glavna surovina za te obloge so, kot smo rekli, izrezi od vrat vseh kvalit. Te bo potrebno razrezati na primerne dimenzije in jih ob robovih zapreti z različno oblikovanimi letvicami tako, da bo imel kupec možnost izbrati zanj najbolj primerno obliko.

Proizvodnjo teh elementov nameravamo organizirati v stari meravski potni, ko se bo ta preselila v novo tovarno. O vsem, kar je v zvezi s proizvodnjo, je bil v našem razvojnem oddelku izdelan komplet elaborat, od koder jemljem nekaj števil o kapaciteti, oziroma o količinah oblog, ki se bodo izdelale.

Tako smo izračunali, da bi pri enakem napadanju izrezov, kot je to sedaj, proizvajali v povprečju 180 elementov na dan ali 10.000 m² na leto. Po približni oceni pa bi z novo proizvodnjo napadlo v bodoče do 400 elementov na dan ali 25.000 m² finaliziranih oblog na leto.

Številke so, kot običajno, precej zgovorne in jasno kažejo, da bo to kar obsežna dejavnost, ki bo dosti proizvajala, vlaganj pa, vsaj v začetku, ne bo skoraj nobenih.

(Nadaljevanje na 5. strani)



Hiša v paketu

Minilo je eno leto, odkar se je naše podjetje odločilo, da se vključi med proizvajalce hiš. Sprva je prevladovalo mnenje, da bi bila to hiša po skandinavskem vzorcu; to so lesene sendvič konstrukcije z visoko toplotno zaščito. Fasade so delno v lesenih oblogah, delno pa obzidane s silikatno opeko.

Med tem časom pa smo že začeli izdelovati ISO-SPAN zidake, zato smo se odločili za drugo pot: to je, da pripravimo bivalne enote, ki bodo nekakšen kompromis med tako imenovano solidno in montažno gradnjo.

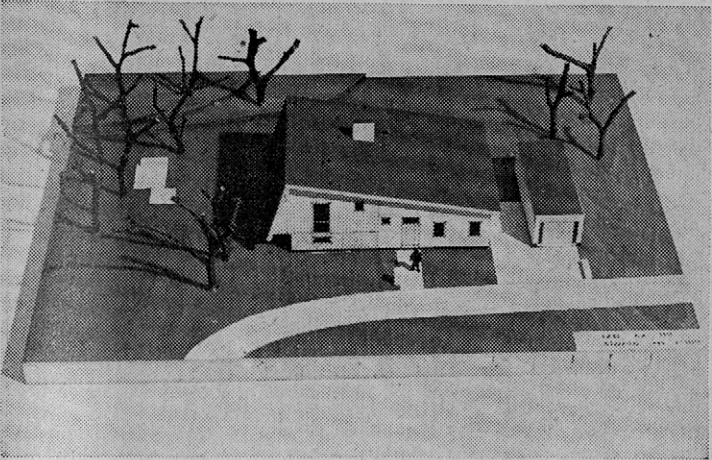
Kakšne bodo glavne značilnosti naših hiš?

1. Hiše bodo tako projektirane, da si jih bo lahko vsak sam postavil v kratkem času.
2. Nosilni zidovi bodo zidani z ISO-SPAN zidaki, torej solidna gradnja z akumulacijo in visoko toplotno zaščito. Ostali elementi bodo prefabricirani in se bodo v proizvodnji, odnosno med

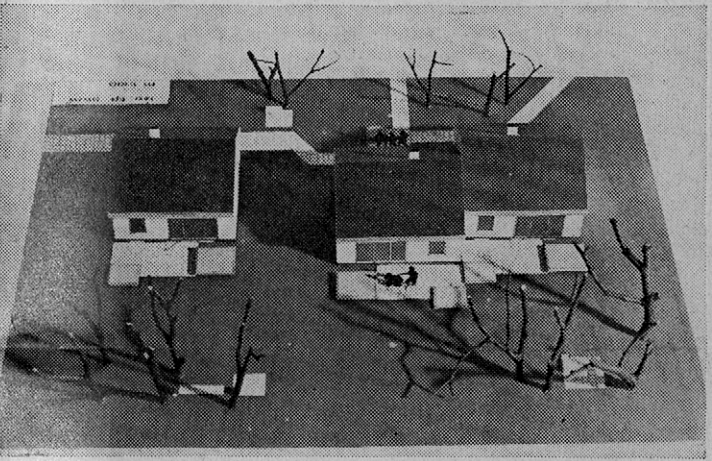
- kooperanti osvojili postopoma.
3. Finalizacija hiše (ravno tako tloris) bo variantna, in se bo lahko prilagajala okusu kupca in zahtevam urbanizma. S tem mislimo obdelavo fasad, nakloni streh ipd.
 4. Rešeni morajo biti problemi financiranja kupca preko občin, sindikata, podjetij in bank tako, da je humana stanovanjska enota dostopna tudi finančno šibkejšim.

Tem pogojem bi ustrezala hiša v paketu, kjer si kupec na osnovi svojih možnosti, potreb in urbanističnih zahtev, lahko izbere tlorisno zasnovo, to se pravi dobi kompleten projekt in nato kupi količino elementov za svojo hišo.

Projektivirali in prodajali bomo po katalogu, ki bo predstavljal enoten modularni sistem z visoko komponentnostjo vseh sestavnih elementov bivalne enote.

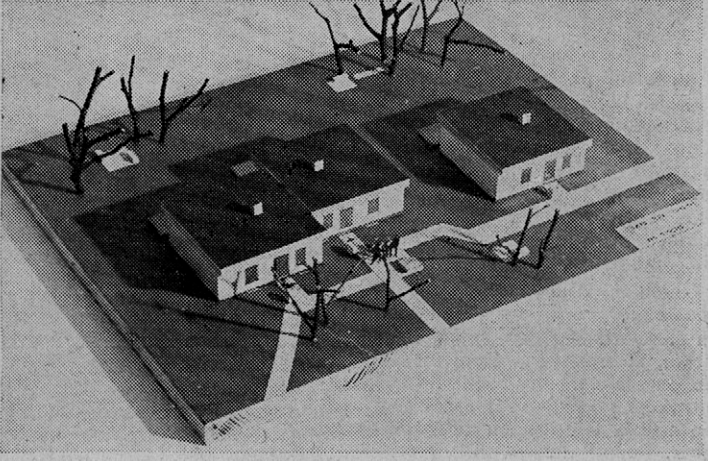
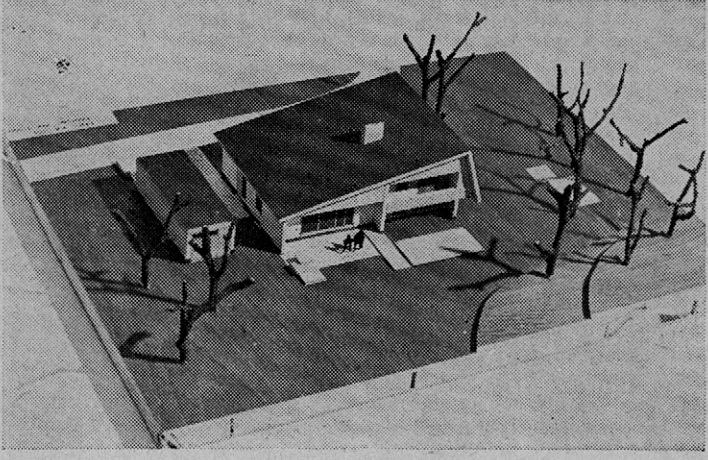


Predstavljamo vam maketo večje bivalne enote, to je 119 m². Vsebuje vse težje elemente prefabrikacije in se bo postavila kot prototip. Na njem pa se bodo testirali novi sestavni elementi montažne gradnje, sodobnejši način ogrevanja, ki ga zahteva velika onesnaženost ozračja in pa seveda okus in potreba trga.



Tu je tudi maketa minimalne bivalne enote s 56 m². Objekt lahko stoji kot vrstna hiša ali samostojno in predstavlja stanovanjski štart mladih ljudi, ljudi z manjšimi potrebami ali kot počitniška hišica.

Na maketi vidite, da je možno strešno konstrukcijo (naklon) spreminjati in prilagajati okolju.



V prvi fazi bi LIP Bled nudil kupcu kompletne načrte in pa dva paketa, s katerim bi si kupec lahko postavil hišo do takoj imenovane zaprte faze. Seveda bo med tema dvema primeroma še velika izbira v kvadraturi in obliki hiš.

Projekti so pripravljeni tako, da je možna gosta vrstna zazi-

dava, ali pa, da objekti stojijo samostojno. Naš končni cilj so pa soseske s ceneno gosto, a vendar humano zazidavo. To pa lahko dosežemo tako, da iz naselja izločimo cesto in je garaziranje, odnosno parkiranje ob robu naselja. S tem pocenimo komunallije, povečamo zelene po-

površine in izločimo hrup, otrokom pa omogočimo brezskrbno tekanje po stanovanjskem parku. Seveda take soseske zahte-

vajo tudi objekte, kot so otroško varstvo, trgovine, objekt za ogrevanje in podobno.

Miha Koman

I. PAKET HIŠE

1		cement iso-span lesobetonski zidaki: 24cm: 17,5 cm: lijak in zajemalka betona (2+2)
2		ostrešje: poveznik letve veterno povezje kljuke za žlebove pritrilni material
3		kritina: betonski strešnik /salonit / pvc folija pritrilni material
4		montažne preklade za okna in vrata

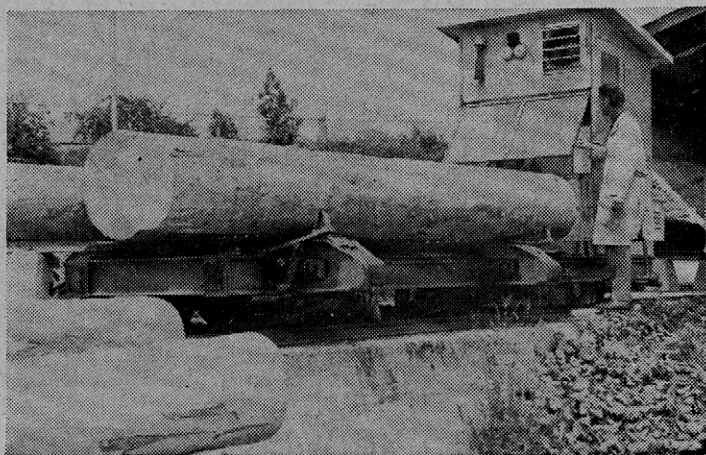
II. PAKET HIŠE

1		iso-strop izolacija-tervol 10cm letve leseni fin. opaž / fin. kasete kningibs /
2		montažni betonski strop
3		stranska svetloba zunanja vrata notranja vrata
4		okna z alu žaluzijami balkonska okna
5		zložljive stopnice / strešne /

Kje zbirati hlodovino

Na posvetovanju inženirjev in tehnikov gozdarjev in lesarjev blejskih uprav so teklo razprave o možnosti uvedbe centralnega skladišča proizvodov gozdarskih obratov. Taka koncentracija oblovin bi bila nujna zaradi postavitve naprav za strojno lupljenje te in smotrnejšega krojenja stebel.

Gozdni kompleksi, s svojo proizvodnjo dreves, so pri izkoriščanju, podiranju stebel dovolj občutljivi, da je potrebno organizirati smotno spravilo, brez škode za bodoče sestoje in škode na posekanih sortimentih.



Problem pa nastaja pri lokaciji za koncentracijo posekanih sortimentov. Na najboljšo lokacijo naj bi vplivali tehnični in politični momenti. Vodstvo posvetovanja je bilo mnenja, naj ima strokovno-tehnični moment odločilno besedo pri odločanju za najboljšo rešitev.

Eden od osnovnih motivov za postavitev centralnega skladišča je pomanjkanje delovne sile. Delavci, ki bi bili zaposleni pri delu na takem skladišču bi bili strokovno visoko usposobljeni in seveda temu primerno nagrajeni. Pogoji dela bi bili v gozdarski in lesni industriji ugodnejši.

Tako mehanizirano centralno skladišče bo sposobno sprejemati oblovino za izdelavo in nadaljnjo manipulacijo za te in različne potrebe. Za tako delo je možnih več variant: samo lupljenje oblovin, lupljenje in razžaganje oblovin, lupljenje, razžaganje in merjenje oblovin. Seveda je mišljeno v vseh primerih strojno lupljenje. Iskati bo treba najugodnejšo rešitev.

Sortacija hlodovine na žagarskih obratih je že zastarela. V končni fazi možnosti dela na takem centralnem skladišču bi hlodovino, namenjeno za žagovce, sortirali s pomočjo elektronskih naprav. Na žagarskih obratih bi imeli minimalne tedenske zaloge hlodovine. Ta bi prihajala že sortirana iz centralnega skladišča in bi ob minimalnem številu zaposlenih delavcev na hlodiščih omilili pomanjkanje delovne sile tudi v lesni industriji. Poenostavilo bi se tudi odvzem hlodovine po debelinskih razredih in zagotovilo varnejše delo na hlodiščih.

Omenjenih je bilo več variant za lokacijo centralnih skladišč. Od strani vodstva posvetovanja je bila predlagana lokacija ob vasi Studenčice, to je med Vrbo in Lescami, kot edina najprimernejša. Nekateri govorniki so ime-

li pripombe, kako to rešiti z ozirom na slabe cestne povezave čez Poljane, iz Jelovice in prevelike frekvence prevozov skozi Bled v turistični sezoni.

Nekateri so se navduševali za dve taki centralni skladišči: eno na Studenčicah, drugo v Nomenju. Nekdo je predlagal tretjo varianto — namesto v Nomenju naj bi bilo ob žagalnici v Bohinjski Bistrici. Drugo varianto je vodstvo posvetovanja odklonilo, ker je tam poplavno področje, da je potreben prehod prek železnice, da bi bila zelo draga gradnja in podobno.

Lesno-industriji imamo pomsleke tudi okrog dragega investiranja že obstoječih žagalnic na Bledu in Bohinjski Bistrici. Zato je vredno premisliti o četrti varianti — koncentracija dveh takih skladišč v neposredni bližini že obstoječih žagalnic. Ali pa je možna še kaka peta rešitev, ki bi bila najboljša?

Analize morajo obravnavati vse možne napadle sortimente. Pri tem ne smemo pozabiti tudi na listavce in na debelejšje sortimente.

Zbor je bil mnenja, da argumenti o lokaciji centralnega skladišča še niso zreli za končno rešitev. Potrebno bo izdelati investicijske programe za več variant. Variante naj določi ožji strokovni zbor GG in LIP Bled.

Bodi človeku človek

Naslov je pregovor, le-te pa v današnjem času ne jemljemo resno, ker se ne zavedamo bistvenosti pregovorov. Vse preveč pozabljamo, da ne moremo živeti izolirano, da se tudi sami zanimamo za skrbi in počutje drugih, če hočemo, da bodo drugi s pozornostjo poslušali, kadar pridigamo o svojih težavah. Nihče izmed nas ni tako pameten, da ne bi potreboval od sotovarisa kakega nasveta. Zalostno je, da se na vsakem koraku sliši le lastna hvala posameznikov, vsak za sebe je največji modrec.

Ali si lahko predstavljate združitev vseh teh modrosti posameznikov v eno skupno. NE! Prvič iz razloga, ker so cilji posameznikov popolnoma različni in drugič, ker obstojajo osebna nasprotovanja, katerim botrujejo zavist, pretirana ambicioznost, užaljenost. Nema lokrat smo lahko priče neuspehov zgolj zaradi starejšega trenja med starejšimi in mlajšimi uslužbenci. Če poskušamo biti vsaj malo objektivni, si moramo priznati, da ima vsak delavec svojo vrednost, pa naj bo to delavec II. kategorije ali pa delavec na vodilnem delovnem mestu. Pozabili smo na osnovne pogoje za skupno delo, ker preveč hitimo in se preobremenjujemo z raziskovanjem kdo je bolj neumen, kdo bolj pameten, kdo dela, kdo ne dela, kaj je rekel ta, kaj oni. Kaj je tisto bistveno na kar smo pozabili?

TOVARISTVO
DOBRA VOLJA
ZADOVOLJSTVO

ga odvažajo s kamioni nazaj v gozd.

Pri obdelavi oblovin na takih skladiščih ne moremo računati tudi na celotni etat poseka. Pri tem bodo nastajale težave pri sortimentih privatnih proizvajalcev, kako te vključiti v nov način proizvodnje.

Dodatni prevozi, po trditvi vodstva posvetovanja, ne bi bili posebna ovira, niti v tehničnem, niti v finančnem smislu.

Vendar je bilo več govornikov mnenja, da je treba predlagane variante obravnavati še iz ekonomskega vidika. Pri taki ali drugačni varianti bo treba ugotoviti ali bo investicija rentabilna. Treba bo poiskati najboljšo rešitev kakšna stebila bodo transportirana do teh skladišč: cela z vejami, cela brez vej, polstebila, ali razžagana na iskane dolžine.

Lesno-industriji imamo pomsleke tudi okrog dragega investiranja že obstoječih žagalnic na Bledu in Bohinjski Bistrici. Zato je vredno premisliti o četrti varianti — koncentracija dveh takih skladišč v neposredni bližini že obstoječih žagalnic. Ali pa je možna še kaka peta rešitev, ki bi bila najboljša?

Analize morajo obravnavati vse možne napadle sortimente. Pri tem ne smemo pozabiti tudi na listavce in na debelejšje sortimente.

Zbor je bil mnenja, da argumenti o lokaciji centralnega skladišča še niso zreli za končno rešitev. Potrebno bo izdelati investicijske programe za več variant. Variante naj določi ožji strokovni zbor GG in LIP Bled.

Tand

Sklepi samoupravnih organov

SVET ZA UREJANJE DELOVNIH RAZMERIJ PRI CDS

1. Svet je potrdil organizacijsko shemo splošne in pravne službe z enim korespondentom, drugi korespondent pa ostane v tehničnem sektorju in opravlja tudi delo (strojepisje — administracija) za razvojni sektor.

2. Sistemizira se delovno mesto pomočnika šoferja, ki je po sistemizaciji KV šofer.

SVET ZA DELITEV DOHODKA

1. Svet je delavcem, ki so pričeli delati po normi v oddelku vhodnih in garažnih vrat v Mojstrani ukinil odbitne postavke na osnovno kategorijo.

2. Prav tako je ukinil odbitne postavke na osnovne kategorije na predlog vodij delavcev, ki so opravili ustrezne izpite odnosno si pridobili ustrezno strokovno znanje.

3. Nekaterim novoprejetim delavcem in delavkam, ki so zasedli zahtevnejša delovna mesta, je določil odbitne postavke na predlog pristojnih vodij.

4. Na podlagi predlogov in obravnav je nekaterim delavcem za prizadevnejše delo in doseganja nadpovprečnih učinkov pridobilne postavke na osnovno kategorijo.

5. Zadnji stavek v 7. odstavku 47. člena pravilnika o delitvi dohodka, ki se glasi: V primeru, da član delovne skupnosti ne predloži računa (potrdila), se mu izplača nočnina v pavšalnem znesku -5 din za eno noč. V času turistične sezone od 1. 7. do 31. 8. in v času sejmov v mestih se mu izplača 35 din, se črta, tako da podjetje lahko povrne stroške za prenočišča le na podlagi predloženih računov.

6. Sklenil je, da se odslej naprej rešujejo pritožbe na kategorije in faktor decembra in junija.

7. Določil je kategorije za nova delovna mesta:

Oddelk Mojstrana:

— krojilec letvic na čelniku — obl.
— sorter obločnih letvic
— lakiranje I. in II.
— lakiranje I. in II. — pomočnik
— brušenje ročno po lakiranju
— embalaranje
— embalaranje — pomočnik
— priprava kotnega železa in pločevine

Oddelk vrata Bled:

— čeljenje eksot
— skladiščni delavec — odpretnik
Skupne službe:
— klepar II

VII. kateg.

VII. kateg.

VI. kateg.

IV. kateg.

IV. kateg.

V. kateg.

IV. kateg.

V. kateg.

IV. kateg.

VI. kateg.

VIII. kateg.

— pomočnik šoferja kamiona se kategorizira v isto kategorijo kot šoferji — VIII., vendar se vse šoferje, ki so bili naknadno sprejeti v delovno organizacijo (Klemenčič, Sodja) ne upošteva v številčnem stanju zaposlenih za izračun proizvodnosti.

8. Sklep zadnje seje (kategorija in faktor pomočnika skladiščnika) se spremeni. Faktor stimulacije je 0,4 na proizvodnost in 0,8 na kritje.

9. Svet bo pritožbe, ki še niso bile rešene, ponovno obravnaval ob koncu novembra, ko bo narejena analiza vseh primerjalnih delovnih mest.

10. Sklenil je, da se v letošnjem letu ne uvedejo dodatki za stalnost in kvalifikacije; te kriterije bo vseboval novi predlog popravka pravilnika, obenem z upoštevanjem pritožbe delavcev posrednih služb tovarne Bohinj. Svet smatra, da bi v sedanjem času zniževanje vrednosti kategorij zaradi tega negativno vplivalo na razpoloženje delavcev.

O tem sklepu se obvesti CDS.

SVET ZA SPLOŠNE ZADEVE

1. Pri obravnavi predloga za začasno spremembo organizacijske sheme priprave dela v tovarni Bled je svet po obširni razpravi sprejel sklep, naj se članom sveta dostavi kompletna organizacijska shema priprave dela v tovarni Bled, s tem, da se vključita še evidentičar I in korespondent, planer pa se veže direktno na vodjo priprave dela in ne na vodjo tovarne kot doslej; ta vezava planerja se spremeni tudi v tovarni Bohinj.

2. Odboril je pomoč Gasilskemu društvu Bled, pevskemu društvu iz Radovljice in knjižnici A. T. Linhartaradovljica za Bohinjsko Bistrico.

Vezane plošče pod naravno streho

Nisem imel namena pisariti o problemu skladiščenja vezanih plošč in lesonita v Tovarni Bled, pa sem bil izzvan — prejel sem rumen listek, naj prispevam članek o skladišču reprovromatov. Ta problem je namreč vsem znan: skladišča za vezane in lesonitne plošče dejansko nimamo.

Pri vsaki dobavi se sprašujemo, kje robo odložiti. Ko najdemo nek »primeren« prostor pod nebom, z drugimi besedami pod soncem, dežjem ali snegom, se prične s »kufri gor, kufri dol«, kar je že ustaljen izraz za pokrivanje in odkrivanje. To se ponavlja do končne porabe, medtem pa so se vrstile še nasled-

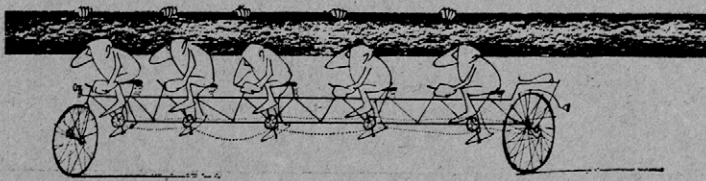
nje dobave, ki pa terjajo isti proces. Poleg tega je potrebno še mnogo teh plošč osušiti v sušilnici ali na soncu — odvisno od vremena, ker se jih pač ne more popolnoma zavarovati pred dežjem. To delo običajno opravljajo delavci iz direktne proizvodnje. Seveda pa vse to ni vezano samo s stroški dela, čeprav niso majhni. Pomembnejši faktor pri tem je kvaliteta izdelkov. Vemo, da so bukovne vezane plošče že zaradi anatomskih svojstev podvržene delovanju, z nenakomernim navlaženjem istih, pa je krivljenje vrat iz teh plošč neizbežno.

Že uvodoma sem poudaril, da je ta problem znan, bojim pa se,

da se je celo pri novogradnji na Rečici temu problemu posvetilo premalo pozornosti. Zaloge plošč morajo namreč biti precejšnje, saj se zgodi, da pri enomesečni zalogi zmanjka posameznih dimenzij zaradi nesolidnosti dobaviteljev.

Drugi, ne dosti manjši problem je skladiščenje gotovih izdelkov. Naš izdelek — vrata, je več ali manj sezonski artikel in je skladiščnik imel težave zaradi prostora že sredi sezone. Kako bo v zimskih mesecih, nam je znano že iz prejšnjih let, le da se izdelane količine večajo, skladišče pa ostaja enako. Mogoče naj bi o tem skladiščnik prispeval svoj članek. tofe

Kadar se transporter pokvari



Finalizirane obloge LIP

(Nadaljevanje z 2. strani)

Ko smo razmišljali kako bo mo te elemente prodajali, nam je bilo jasno, da kupcu ne pomagamo dosti, če mu nudimo le-te brez potrebnega pritrdilnega materiala. Zato bo vsaki kartonski škatli z našimi oblogami dodana vrečka s posebnimi ko-

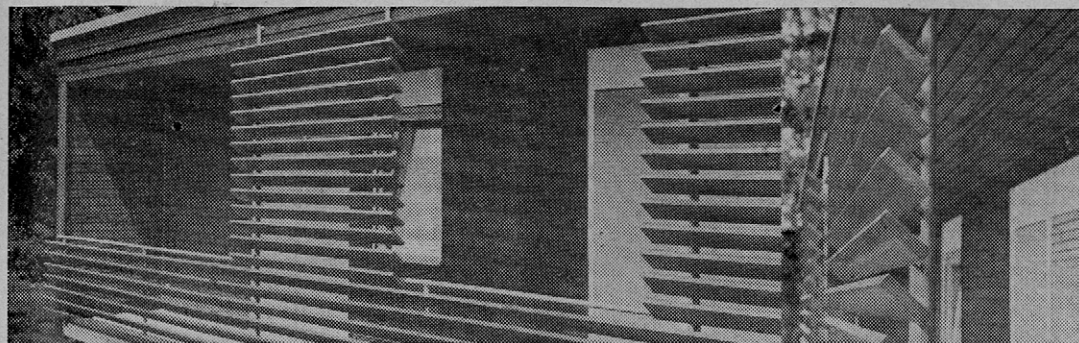
vinskimi ploščicami za pritrditev elementov. Priloženo bo tudi navodilo za montažo po principu »naredi si sam.« Vsakdo bo seveda lahko dobil tudi potrebno število smrekovih letev, na katere se vse to montira.

Način montaže je enak za stropne kasete, kot tudi za sten-

ske panoje. To je po našem dodatna prednost, saj daje kupcem najširše možnosti uporabe.

Prve obloge bodo gotove proti koncu leta in verjetno vse zanimiva reakcija kupcev, ki bodo o oblogah LIP že preje obveščeni; pripravljen pa bo tudi nov prospekt.

Tone Pogačnik



Bili smo 2863 m visoko

Zakaj pa ne bi šli na Triglav, je rekla osmorica smelih alpinistov in že nas je avtobus pripeljal na Pokljuko. Predno pa smo lahko stopili na sam vrh očeta jugoslovanskih gora, smo morali bivakirati v Vodnikovih koči. Veselo smo se zakadili v njeno notranjost in naleteli na številne hribolazce. Našli smo si prostor za prepotrebni obrok kalorij, ne dolgo za tem pa smo se predali dobri volji, bučnemu smehu in prijetnim šalim. Ker ni bilo na razpolago apartmajev, smo se z zadovoljstvom odločili za skupna ležišča, kjer je Lojze, ki ga je imel malce preveč pod

kapo, izvajal svoj show še pozno v noč.

Kako smo drugi dan pihali na poti do Planike, raje ne povem. Glas lokomotiv gotovo že vsi dobro poznate.

Zadnja etapa naše hoje na Triglav je bila torej pred nami; smer Planika—vrh Triglava. Tu je bilo malo bolj nevarno, a kljub temu smo koražno opazovali divjo lepoto naših gora in nevsiljivo občutili pomen Ronsseanovih besed: Nazaj k naravi. Iz vseh straní so nas pozdravljali planinski orjaki, med njimi pa so odmevali vriski planincev.

Se nekaj prijemov za vrh, par klinov, malo potlačenega strahu in vrh je bil osvojen. Par posnetkov ob Aljaževem stolpu nam bo ohranilo spomin na čase, ko smo premagali najvišji vrh. Nismo se seveda pozabili ovekoveti v knjižni in tudi planinske izkaznice so se obogatile z novim žigom.

Navzdol je šlo hitreje in doživeti lepoto, ki je kmalu priključila še čudovita dolina Triglavskih jezer. V nedopovedljivo mrzli in čisti vodi smo si namakali roke, nato pa se odločili za napad na kočjo pri Triglavskih jezerih. Izprazniti je bilo namreč treba vsebino nahrbtnikov in jo prenesti v naše krulče želodce. V tej prijazni planinski koči smo preživeli najlepše urice našega izleta, v nedolgo jutraj pa se vsi zadovoljni napotili proti slapu Savica in hotelu Zlatorog, kjer smo še malo povesejčali.

Zaključek naše osmorice pa je bil, da šele v gorah spoznamo, da znamo biti tudi ljudje. Človek, ki ljubi gore, je resnično bogat, saj gore človeka oplemenitijo.

Smodiš Valerija

Sedlar

Tudi malenkosti so važne

Kupec je v trgovini Slovenijales v Zadru nabavil naša vrata v vrednosti prek ND 8.000.—.

Ključavnica vhodnih vrat je bila pokvarjena in nam jo je vrnil. Na njegovo reklamacijo smo mu poslali drugo ključavnico. V odgovor smo prejeli dopisnico, sledeče vsebine:

»Najiskrenije Vam se zahvaljujem na razumijevanju što ste mi poslali novu ključavnico, ko-

ju sam dobil po Vašoj izdatnici 2-23 AS/TC od 19. 10. 1972 god. Još jednom puna hvala i srečan uspeh celom kolektivu u daljnem radu.«

Iz navedenih vrstic lahko razvidimo, kako važna je pozornost, ki jo moramo vlagati v našem delu za doseganje kvalitete tudi pri najmanjših zadevah in imeti tudi posluš do kupca.

3 dni v črni Afriki

Nikoli si nisem mislil, da bo moje prvo potovanje v tujino tako nenavadno in tako zanimivo, kot je bilo potovanje v neznano in vročo Afriko. Kot najboljši študent na fakulteti sem bil deležen lepe nagrade, ki sem jo dobil od Slovenijalesa Ljubljana. Slovenijales ima v Afriki, natančno rečeno v Centralnoafriški republiki, v zakupu ogromno površino 400.000 ha neokrnjenih tropskih gozdov in ker je bilo v čarterju, ki je pe-

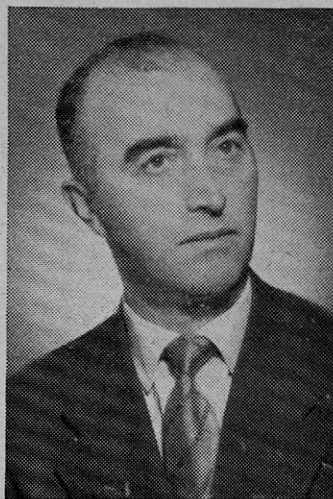
Za vstop v tako oddaljeno in neznano državo je potrebno urediti kup formalnosti. Najprej sem moral dobiti vstopno vizo, nato pa se cepiti proti rumeni mrzlici, črnim kozam in dvakrat proti koleri. Takoj sem moral začeti jemati kininske tablete proti malariji. Šele nato se je potovanje lahko začelo.

Letalo DC-6 je z brniškega letališča poletelo natanko ob 18. uri popoldne, ravno ko je sonce začelo zahajati in nam zadnjič pokazalo vse lepote Gorenjske. Po nekaj sunkih smo mirno pričeli pridobivati na višini in hiše pod nami so postajale vedno manjše. Preleteli smo Ljubljano in pilot je usmeril letalo proti morju, da bi bila vožnja čim mirnejša. Pod nami v globini se je zadnjič zableščalo Cerklješko jezero in čez nekaj minut je bila pod nami samo še sinjina Jadranskega morja, presekana z otoki. Začetno razburjenje je polagoma začelo ugašati, pričela se je debata o vsakdanjih stvareh v službi, potem koliko časa bo trajal polet in kaj vse nas čaka v Afriki.

Vodja odprave ing. Olip je bil v Afriki že petkrat in nam je razlagal najbolj zanimive stvari iz prejšnjih ekskurzij.

Na zemljo se je počasi spuščal mrak in nenadoma se je pod nami zableščala čudovita krona luči nočnega Splita. Če bi bilo mogoče napraviti posnetek, bi bila verjetno to ena najlepših slik, kar sem jih kdaj napravil. Zal pa letalo ne čaka na radovedneže in opazovali smo lahko samo še sivino morja, kajti pilot je usmeril letalo proti Otrantski ožini. Nekateri so poskušali zaspiti, vendar jim tesni sedži in brnenje letala ni dovoljevalo prevelikega ugodja. Ura se je bližala 11. zvečer, ko so se v daljavi zopet pokazale luči. Bližali smo se Libiji, kjer bi morali pristati zaradi goriva. Čeprav je bila noč, nas je vse zanimalo, kakšen bo stik s prvo afriško državo. Naše razočaranje je bilo veliko, ker nas v Benghaziji, kjer smo pristali, niso izpustili iz letala. V Jugoslaviji so takrat razsajale črne koze in Arabci nas iz strahu niso izpustili iz letala. Sicer pa je bil njihov strah razumljiv, ker so bili tako zanemarjeni in umazani, da bi imele črne koze pri njih veselico. Da bi bila mera polna, smo morali čakati v letalu skoraj tri ure, ker se v šolah verjetno učijo samo seštevane in množenje, odštevanje in deljenje pa so zanemarili. Ko je bil tank za gorivo napolnjen, niso znali izračunati iz njihovih funtov v dolarje. Namesto, da bi delili, so množili in razlika je bila seveda pre-

V slovo dolgoletnemu sodelavcu - Antonu Kržišniku



Komaj dobro leto dni je minilo, odkar smo se poslovili od Tebe, ko si odhajal v zasluženi pokoj, že nas je presenetila žalostna vest, da Te ni več med nami. Zopet sta kruta in neizprosna bolezen ter smrt opravili svoje delo. Kljub temu, da smo vedeli, da si moral oditi iz naše sredine zaradi bolezni, nismo pričakovali najhujšega. Star dobrih 59 let si zapustil nas, svoje sodelavce, prijatelje in svojo družino. Odšel si na pot, iz katere ni povratka, mi vsj skupaj pa se ob Tvoji smrti spominja-

mo našega skupnega dela. Več kot 18 let si uspešno vodil naše podjetje, v slabih in boljših časih. Sadovi Tvojega dela so nam, ki smo v kolektivu ostali, vidni na vsakem koraku. Podjetje, ki je pred 24 leti pričelo poslovati, je s Tvojim delom in našo pomočjo večkrat preraslo svoje prvotne okvire in predstavlja za nas lep kos kruha. Bil si dober gospodar, sodelavec in tovariš. Zmeraj si pri svojem vodenju našel tehtne, preudarne in lepe tovariške besede, katere smo vzeli za svoje in jih skušali uresničevati. V vsakem času si bil pripravljen nuditi svojo pomoč podjetju in družbi kot celoti.

Poznali smo Te tudi kot neumornega družbeno-političnega delavca, saj si za skupno stvar v svojem življenju žrtvoval mnogo prostega časa. Se sedaj, ko si bil že v pokoju, si se vedno rad vračal med nas in razpravljaj o vprašanjih našega sedanjega gospodarjenja. Veseli smo bili Tvojih obiskov, kot si bil Ti vesel naših uspehov. Zal bo s Tvojim odhodom vse to minilo. Pogrešali Te bomo, spomin na Tebe in Tvoje delo pa bo ostal.

Zahvaljujemo se Ti za vse in želimo, da se po napornem in uspešnem delu odpočiješ.

Še enkrat prav lepa hvala.

Tvoji sodelavci

Počitniški dom sameva

Komaj sto dni so bila odprta vrata počitniškega doma v Seči. Sonce je svoje poslanstvo opravilo dokaj slabo, saj je bilo le nekaj vročih dni.

Kdo je bil v domu? Če pogledaš v »knjigovodstvo« zapisana imena vidiš, da so še vedno stalni obiskovalci tisti, ki so tudi prvi prijeli lopate za ta dom. Seveda se pridružujejo tudi novi člani našega kolektiva. Pretežni del koristnikov doma so delavci do osme kategorije, manj jih je do XIV. grupe, od XV. kategorije navzgor pa je bilo le nekaj izjem, ki so zdrsnile za nekaj dni med nižje kategorije.

No, kakorkoli že, še enkrat je bilo dokazano, da dom služi svojemu namenu.

Kako so se v domu počutili?

Pravijo da dobro. Upam, da se bodo v letu 1973 še bolje. Skušali bomo uresničiti njihove predloge in odpraviti ugotovljene pomanjkljivosti.

Skoda je le, da nimamo v internih določilih tudi predpisan obvezen preizkus postelj v poč. domu. Naj oprostijo vsi tisti, ki pravijo, da so bili zaradi škripanja postelj nervozni.

Obljubljam, v kolikor mi bo zaupana pri domu še ta funkcija, da bo ta pomanjkljivost odpravljena in s tem zagotovljeno sladko spanje.

Želim, da pošljete vaše predloge za izboljšanje, ureditev in preureditev v počitniškem domu na upravni odbor poč. doma LIP Bled.

Preds. upr. odbora
Stanko Iskra



ljal opremo za eksploatacijo še nekaj prostora, sem bil med srečnejši, ki so se lahko tega leta udeležili, tudi jaz. Ob novici, da grem na ekskurzijo, sem moral najprej pogledati na zemljevid, da sem lahko malo bolj natančno vedel, kje je ta država, čeprav si o njej še vedno nisem vedel kaj predstavljati.



Banguiju je bil pod nami že prvi pragozd, ki ga je tu in tam presekala široka reka ali opustošeno polje.

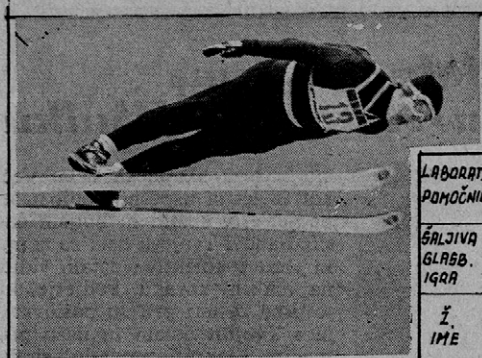
Ko smo pristali na popolnoma praznem letališču in izstopili,

nas je oblila tropska klima z vsemi posebnostmi — visoko temperaturo in še višjo vlažnostjo. V tropih imajo namreč samo dva letna časa. Vroče je vedno, samo v sušni dobi je dež enkrat tedensko, v deževni pa nekajkrat vsak dan. V marcu, ko smo bili v Afriki, se je sušna doba ravno spreminjala v deževno.

Na letališču nas je pričakal ing. Kežman, ki je predstavnik Slovenijalesa v Banguiju. Po formalnostih na carini, smo se s kombiji odpeljali v hotel Safari. Med vožnjo smo opazovali čudovita pisana oblačila črnk, tipične afriške kože iz blata krite s savansko travo in bogate vile belih priseljencev in vladnih funkcionarjev. Še bolj pa nas je presenetil hotel, ki je zelo luksuzen in čeprav ima blagoslov samega predsednika Bokasa, ki se gre neke vrste socializem, ni bil čisto nič socialističen, niti za črnce niti za Jugoslovane. Uradna jezika v Centralnoafriški republiki sta francoščina ter njihov jezik sanga in tako si z angleščino nisem mogel pomagati. Zato sem se z receptorjem pogovarjal z mahanjem rok in pačnjem obraza.

Soba je bila prijetno hladna z razgledom na široko blatno reko in vsi izmučeni smo popadali v postelje in sladko zaspali sredi belega dne.

Nadaljevanje prihodnjč
Mirko Kelbl



BESED- NJAČ	MOLILNI- CA	MOTNJA BLODNJA	HOTEL NA JABENICAH	HRVATSKA DEVJIZ	PREČNA DROGA V KOZLOČU	ISTO RAVNO TAKO	CIRIL TORIJAR		TOVARNA BLEO	VRSTA PROJEK- CIJE	25 ČRAK	KALCIJ	ITALIJA	SLOVENSKI ANSANGEL	MESTO V ROMUNICI				
S	L	O	V	E	N	E	C		NAROD	N	A	C	I	J	A				
L						N	T		POLITIK EBAN	B	O		JOSIP BROZ TITO ANTON RABREČ	U	R				
O						A	ŠTEFOK		RENJ	R	E	OČE		A	T	A			
V						L	A	ORAO	R	E	ŽIVLO		A	T	A				
A					OB. ZAJMEK LEPOTA ČEDNOST	O	N	PONARE- DEK	OL. MESTO JORDANI- JE	GAMAL TONA	N	S	E	R	4. VOJAL SL. GARFINK DEBELJAK	OLIOBA			
Q	A	C	A	KERŠNIK JUNI. SADEJ	K	A	D	A	T	I	DARJO	D	A	R	2. ČAKA TELOVADEK MIRKO	B			
MOBLO INE	JEZERO NA FINSK DEL DIRLE				R	I	IT. KAMION LUKA V IZRAELU	O	M	X	Ž. IME NABRO- TOVATI	D	N	I	C	A			
			NAULEP DUGA UMO- LEGA PRI ST. BLOVAN	N	A	K	A	N	A	MAKED. KOLJ QIM-ENA	O	R	O	ANGL. PLOV. MERA ZIDARALEC STARIN	A	K	E	R	
				S	GORA NAD BOVCEN RIJEKA	L		N	I	N	PRIPIS DUŠIK	P	S	ORANJADA ALBERT PAPLAR	O	R	A		
			ESKIMSKA OBLEKA ALFRED NOBEL	O	R	A		NABRO- TOV. OD GORI	TOVARNA V CELJU	GLASKEVJ ZNAMENJE NABRO- TOV. RAZUM	N	O	T	A	AKADEM. KLUB BOJNI PLINI	A	K		
						T	I	BIVŠI ANGL. POLITIK ZAVAROV- VATI	D		DOLGO OZNA- MJE TAVČAR		A	D		R	A		
			SARAJEVO SPEC. ZA OPTIKO	S	A				O		T		R	FOSFOR POLMER	F	URAD- LJIVCI	TATARSKI POGLAVAR		
			NABRO- TOVATI PREPRE- GITI	UŠIK NENCJIA	O				L		MEDICIN. STAGALKA RAVNIK ANTON		I	R		T			
ODSTAA- NITI STAR GEBMAN	O	D	P	2	A	V	I	T	I	MESTO V ALJIRU DEL HAMBURGA	R		N	SRBOHRV. VOJNA		A			
			SAMOKOL- NICE IZVIK	T	A					ŽENSKA ZA 12 VISOKE KONIKU	A	G	A	T	A	RINA SLAVARUKA KOBILICA	I	T	A
										ENALI ČAKI PRIP. PEO DVOJINA				R	I		I		
					ORANJE GORA NA KRETI	O	R	ARŠKA ČRKA			LAT. LHN	MEDMET BOLEČINE	OB. ZAJMEK VRAJENO MESTO	V	I	AVSTRIJA POLET	A		
			LIP BLEO	ITA GORAVŠV.				TELO ŽIVOT RADIJ			T				LILI NOVY JAVNI NABRO	L	N		
			T	DUŠIK	ODPRAV- LJATI STAN			R			E			C	S	E	ZOČETEL ABECEDA		
					UHAZALNI ZAJMEK			IVO ANDRIČ	I	A	LAT. ZRAK			R	LATA DROGA	A	N	T	A

Na Rabu...

Kljub slabemu vremenu in malce kislih obrazov se nas je zbralo ob pol sedmih zjutraj 84 potnikov. Bolj »tastari« v pr-

**REŠITEV POSETNICE IZ
PREDZADNJE ŠTEVILKE:**

ACO je v podjetju prodajalec.

Kronika

STANJE ZAPOSLENIH KONEC OKTOBRA 1972

Tovarna BOHINJ	367
Tovarna BLED	343
Uprava	83
	793
Vajenci	18

Poročil se je:
Rozman Valentin
Rodil se je:
Jekler Jakobu — sin

Umrli:
Anton Kržišnik

Člani uredniškega odbora:

Robič Ivan, glavni ured-
nik

Jeglič Silva, tehnični
urednik

Žitnik Janez, Blažič Hen-
rik, Trojar Andrej, Men-
cinger Franc, Kraigher
Ciril

vem, bolj »tamladi« v drugem avtobusu. Že po nekaj kilometrih vožnje je v prvem avtobusu začel Jaka deliti »prvi obrok« dobrega žganja. Po naslednjih nekaj ovinkih pa je Marjan raztegnil harmoniko v poskočne viže in oglasila se je tudi pesem.

Tako se je uradno začel izlet na otok Rab. V tovarni Bled smo na ta način prebili led, kajti kazalo je že, da v tem letu ne bo ne piknika, ne izleta.

Vodič nam je mimogrede pripovedoval o znamenitostih in posebnostih krajev, skozi katere smo se peljali. Prva postaja je bila pri gostišču blizu Turjaka. Tu se je zataknilo. Drugi avtobus je bil v defektu. Toliko moči je še imel, da se je prikopal do nas. Potniki prvega avtobusa smo se morali umakniti, ker je bilo gostišče za tolikšno število ljudi odločno premajhno. Odločili smo se, da drugo skupino počakamo v Kočevju. V Kočevju, kjer je gostišč dovolj, smo malicali, ker pa drugega avtobusa še ni bilo, smo se odločili še za ogled mesta. Nekateri smo bili v Kočevju prvič, zato smo si z večjim zanimanjem ogledovali lepo urejeno in slikovito mestece. Mlajši so poskrbeli, da so bili na očeh brhkih natakarc, kjer je Marjan pridno vlekla na harmoniko. Nekateri smo imeli srečo v odkritju »nastavljenega« piva in prave metliške črmine.

Čakali smo in čakali, a drugega avtobusa ni bilo od nikoder. Potekel je že čas kosila, ko smo se odločili, da se odpeljemo pro-

ti Crikvenici, kjer se je kosilo že shladilo. Roman je skočil še v trgovino po štruco pravkar pečenega kruha, ki je bil tako dober, da smo ga še toplega takoj pojedli.

Malce se je dobra volja skatila. »Mlajši« del avtobusa je nekoliko umolknil. Pot je peljala naprej proti Ribnici. Od Ribnice naprej proti Delnicam je bil še nekaj časa asfalt, nato pa čez hribe in doline, ob kraških jamah, še nekaj časa po Sloveniji in »smuk« preko mostu na Kolpi na Hrvaško. Ko smo se peljali skozi Delnice, je začelo pihati. Iz Delnic proti morju pa je pihala že kar čedna burjica, tako da so imeli nekateri probleme, kako narediti tisto, zaradi česar je avtobus za pet minut ustavil. V daljavi se je lesketalo morje, lepe hiše ob cesti in že smo bili v Crikvenici. Tu nas je čakalo »kosilo«, žal ne več okusno, kajti po času smo bili bliže večerji. Za ogled Crikvenice ni bilo več časa. Odpeljali smo se naprej skozi Selce. Novi Vinodolski,

Senj, Turjevo in pristali v Jablancu. Poiskali smo si prostor v majhni gostilnici, kamor se nas je nagnelo toliko, da je Marjan komaj še vlekel harmoniko. Ker drugega avtobusa še vedno ni bilo, se je naše bivanje v tej gostilnici zavleklo toliko časa, da je zmanjkalo pijače in preselili smo se morali drugam. Tudi tu so nas že hoteli odsloviti, kapitan ladje pa oditi domov, ko jo končno primaha tudi drugi avtobus. Tem se je godilo slabše, ves čas so čakali v gostilnici blizu Turjaka in to celih osem ur.

Slednjič smo se vkrkali na jahto. Vse je kazalo, da se bo ta pošteno zibala zaradi močnega vetra. Že po eni miljli pa se je morje umirilo in do pristanišča na Rabu je šlo popolnoma mirno. V hotelu so nas čakali z večerjo, ki je bila že krepko postana. Ura je bila že okrog polnoči. Zamudili smo tudi ples. Godbeniki so obupali in odšli. Najbolj vztrajni so šli še v bar, ostali pa smo dočakali lep sonč-

ni dan v posteljah. Po zajtrku smo se zbrali na avtobus, ki nas je odpeljal proti spomeniku žrtvam iz druge svetovne vojne. Udeleženec izleta Stane Nagode je septembra 1942. leta prišel na Rab čisto v drugačnih okoliščinah. Na Rabu je bil interniran in zaradi hudih razmer in težkih spominov sklenil, da na Rab nikoli več. Po tolikih letih pa se je vseeno odločil in nam je sedaj pripovedoval o takratnih razmerah.

Medtem smo se pripeljali do spomenika, ki je lepo urejen. Na ploščicah z napisi žrtev je mnogo slovenskih imen. Po kosilu smo ogledovali pristanišče in mestece, nakar smo se ob prelepem vremenu odpeljali proti kopnemu. Marjan je zaigral še nekaj viž, pomahali smo otočanom v slovo, izpraznili še nekaj steklenic v bifeju jahte in že pristali v drugem pristanišču.

Vožnja proti Reki nam je vrnila dobro voljo, vodič se je razživel in nam ob občudovanju okolice razlagal znamenitosti krajev. Nato polurni postanek v Matulju za lačne in žejne in naprej proti Ilirski Bistrici, Postojni in Ljubljani. Proti Ljubljani nas je že precej dremalo.

Sofer avtobusa je izčrpal zalogo vcev in že smo se peljali proti Gorenjski. Še kratek postanek pri »Marinšku«, kjer smo popili še nekaj litrov nastavljenega piva. Končno smo ugotovili, da smo enega udeleženca izleta »pozabili« na Rabu. Ta je kasneje povedal, da je po kosilu zaspal v hotelski sobi. Imel je srečo. Z dobrimi vezami je le nekaj ur za nami prišel domov. »Redni« udeleženci pa smo izlet zaključili z zadnjo avtobusno postajo v Zg. Gorjah, kjer smo še zadnji izstopili.



Vesela družčina na Rabu

Tand