

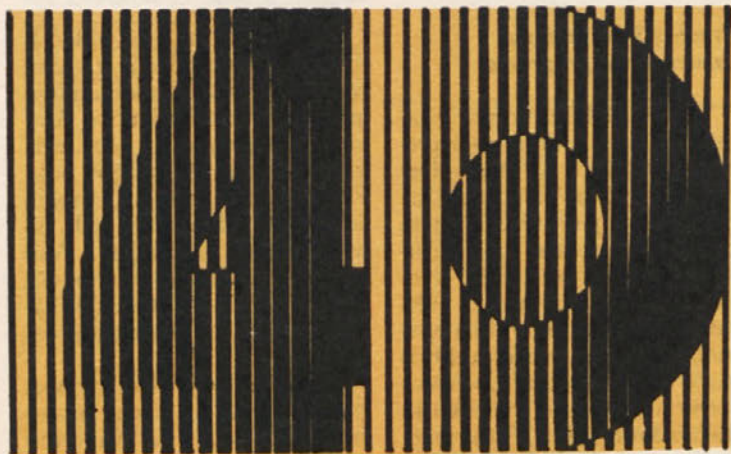
# novoles

## glasilo delovne organizacije

straža pri novem mestu, 26. november 1985  
leto XXII številka 10

Glasilo ureja uredniški odbor: Alfonz Šterbenc (glavni in odgovorni urednik), Ivan Balog, Marjan Grabnar, Alenka Gorše, Vanja Kastelic, Mladen Maister, Jadran Šnidaršič, Marko Švent, Darja Horvat in Milan Srebrnjak.

Izdaja Delovna organizacija Novoles, lesni kombinat n.sol.o. Novo mesto — Straža. Glasilo izhaja mesečno v nakladi 3.300 izvodov in je po mnenju sekretariata za informacije pri IS SR Slovenije z odločbo št. 421/72 z dne 31. januarja 1978 oproščeno temeljnega prometnega davka. Stavak in prelom v DIC tozd Grafika, tisk v tiskarni Novo mesto v Novem mestu.



## AVNOJ — 42 let

Vsakokratni 29. november ima svoje obeležje, svoje poudarke. Jugoslavija se je v teh 42 letih razvila v srednje razvito industrijsko državo, preobrazba katere se odraža tako v materialnem kot družbenem življenju v vsaki republiki in pokrajini. Naša samosvojost je bila z iskanjem izvirnih razvojnih poti tisti ključ, ki nam je odpiral vrata v svet in ki je povzročil nekaj kar mnogi težko razumejo — da je namreč Jugoslavija na mednarodnem prizorišču v mnogočem pridobila večjo težo, kot bi jo dopuščali kvadratni kilometri njenega ozemlja in njeno prebivalstvo. Za to pa so bili zgodovinski razlogi: svet je potreboval Jugoslavijo, kot je Jugoslavija potrebovala svet. Odprtost v svet še prav posebej zahtevata naš položaj in vloga v neuvrščenem gibanju.

Jugoslavija je opozorila nase že v Jajcu, ko so bili postavljeni temelji federativne republike Jugoslavije. Prav je, da se zavedamo kakšnega pomena je AVNOJ. Le-ta je dogovor naših narodov, da prostovoljno tvorijo skupno državo pod pogojem, da temelji na enako-

pravnosti in federativnem načelu. Nova Jugoslavija ni nikakršen kompromis med vladajočimi in zatiranimi narodi, kakršne pozna svetovna zgodovina federacij. To je v svetu izjemen primer federacije, ki je rezultat NOB slehernega izmed jugoslovanskih narodov, njihovega samostojnega reševanja nacionalnega vprašanja, lastne državnosti in pravice do samoodločbe.

Tisto, kar pojmuje kot aktualno sporočilo Jajca je zanihanje vsega nedemokratskega, neenakopravnega in nehumanege med ljudmi, odpor proti birokratskim in dogmatskim težnjam, zoper prenašanje tujih modelov na naša tla.

Na teh temeljih smo si ustvarili položaj v svetu in ugled, ki daleč presega našo gospodarsko in vojaško moč. Tudi sedaj, ko iščemo pota naprej v teh gospodarsko zapletenih časih, vztrajamo pri avnojskih principih. Smer, ki smo jo ubrali — samoupravljanje je tista sila, ki bo ohranila Jugoslavijo kot enotno državo.

A. G.

Jaz, bratje, pa vem za domovino in mi vsi jo slutimo. Kar so nam siloma vzeli, za kar so nas ogoljufali in opeharili, bomo dobili povrnjeno in poplačano s stoterimi obrestmi!

Naša domovina je boj in prihodnost; ta domovina je vredna najžlahtnejše krvi in najboljšega življenja. Iz muke trpljenja in suženjstva nešteti milijonov bo vzrasla naša domovina: vsa ta lepa zemlja z vsem svojim neizmernim bogastvom. Tedaj bodo le še grenak in grd spomin te gosposke domovine, na suženjstvu zidane, s krovjo in solzami gnojene, sramota človeštvu, zasmeh pravici . . .

(I. Cankar)



## DOMOVINA

Domovina lepa je,  
to je vse okoli mene.  
Vse, kar vidim in še več,  
zato mi ta lepota ni odveč.

Tujec sem ter tja potuje,  
si našo domovino ogleduje,  
ki je lepa, prekrasna vsa,  
z ničemer se primerjati ne da.

Domovina je predraga  
zato mi ne prodajmo jo,  
še bolj jo pritegnimo k srcu,  
in zvesto ljubimo jo!

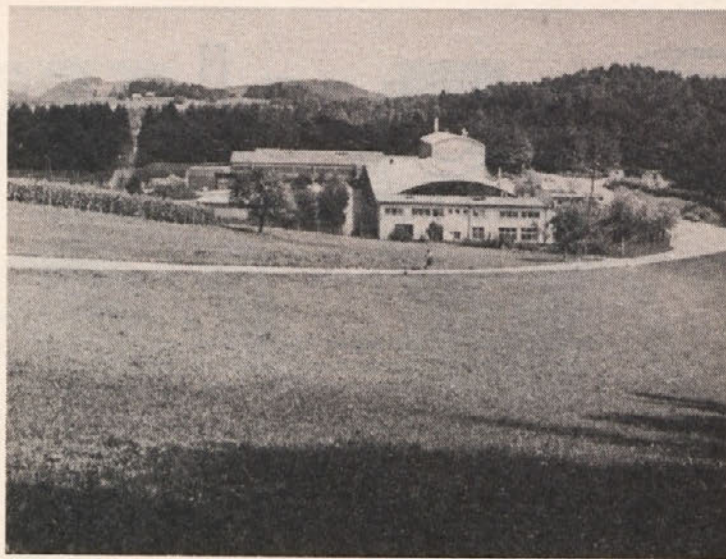
Andrej Košir, 6.c

**Polno najlepših želja  
in čestitk iz srca  
za praznik republike**

**Uredništvo**



# Informacija o predlogu sanacije TOZD IGK v okviru projekta prestrukturiranja pohištvene proizvodnje v Novolesu



## Predlog konkretnega sanacijskega programa

V TOZD IGK bomo organizirali proizvodnjo pohištvenih polizdelkov na osnovi iverice in furnirja. To pomeni, da bo v današnjem IGK na enem prostoru združena in specializirana priprava plošč (iverice, mediapan, lesanit, ultrales) z dvema osnovnima operacijama — razrez in kalibriranje ter celotna priprava furnirja (krojenje, širinsko in dolžinsko spajanje, furniranje, lepljenje plošč, oblačenje profilov) za finalne TOZD Novolesa, v kasnejši fazi pa tudi za ostale odjemalce. Danes te operacije izvajamo znotraj Novolesa na treh lokacijah, kar pomeni ne le podvajanje tehnologije in ljudi temveč tudi drobljenje znanja, ki je predvsem pri pripravi in obdelavi furnirja zelo specifično in dragoceno. S tem, ko bomo vsa opravila na pripravi plošč v Novolesu združili na eni lokaciji, bomo dosegli sledeče:

1. Združitev in centralizacijo razreza plošč, to je:

— racionalizacijo skladiščenja in manipulacija z vsemi vrstami plošč. Danes imamo plošče, predvsem iverice skladiščene v glavnem v neprimeren prostorih ali pa zgolj pokrite s polivinilom na mnogih lokacijah oddaljenih tudi po več deset kilometrov. Vso zalogo plošč bo v bodoče možno skladiščiti na eni lokaciji v primerno urejenih prostorih

— egaliziranje (kalibriranje) plošč, ki ga do sedaj nismo imeli, zagotavlja pa kvalitetno nadaljnjo obdelavo na vseh zahtevnejših strojih, kar je za proizvodnjo kvalitetnega pohištva nujno potrebno

— možnost osvajanja novih programov na osnovi oplemenitene iverice, za kar na današnji tehnologiji nimamo možnosti

— bistvenega poboljšanja % izkoriščanja plošč s pomočjo programa (metode) za optimalno krojenje plošč v računalniško podporo optimiranja in krmiljenja razrezovalke in ne nazadnje tudi zaradi možnosti pravilnega manipuliranja in kvalitetnega skladiščenja plošč

2. Združitev in centralizacijo znanja na področju furniranja, to je:

— pravilno urejeno skladiščenje in manipulacija furnirja

— priprava furnirja, ki bo v povezavi z novo tehnologijo omogočila znatno večjo kvaliteto razreza sestavljanja, spajanja in lepljenja furnirja (dolžinsko) ter stiskanja furnirja, ki je prvi pogoj za izdelavo visoko kvalitetnega pohištva

— boljše izkoriščanje furnirja zaradi možnosti dolžinskega spajanja furnirja in zagotovljenih normalnih pogojev manipulacije in skladiščenja

Od vseh pretehtanih možnosti za preusmeritev proizvodnje v TOZD IGK, smo se odločili, da v prostorih IGK uresničimo del velikega projekta, ki mu kratko rečemo »prestrukturiranje pohištvene proizvodnje«. Celotni projekt, ki ga uresničujemo v fazah, začeni v TOZD LIPA Kostanjevica in danes nadaljujemo v TOZD IGK, bomo v celoti zaključili do leta 1990.

Glavni poudarek projekta je na organizacijsko tehnoloških rešitvah, ki pa morajo biti na bistveno višjem kvalitetnem nivoju, kot so danes v obstoječih TOZD.

Cilj celotnega projekta je v tem, da v okviru delovne organizacije razvijamo sistem manjših, specializiranih obratov za opravljanje posameznih tehnoloških faz oziroma za proizvodnjo pohištvenih elementov — polizdelkov, ki bi jih potem v finalnih TOZD le še dokončno finalizirali, površinsko obdelali, kompletirali in pripravili za montažo oziroma odpremo.

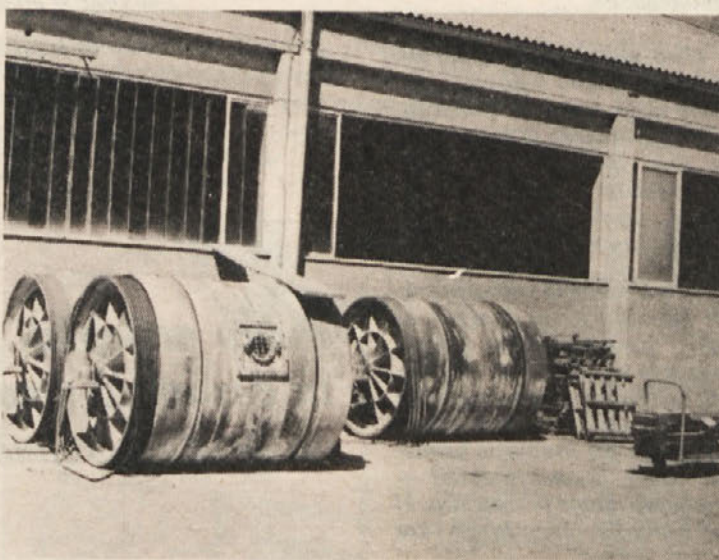
Tako organizirani specializirani proizvodni obrati bodo proizvajali polizdelke za potrebe obratov višje stopnje finalizacije v DO. Kljub temu pa naj bi bili v okviru plana in kapacitet tudi eksterno usmerjeni, kar pomeni, da bi lahko v vseh fazah kupovali polizdelke tudi na trgu oz. jih na trg tudi plasirali.

Vsekakor pa je s takšno organiziranostjo proizvodnje v Novolesu neobhodno pogojena tudi mnogo večja stopnja organiziranosti tudi na nivoju skupnih funkcij v delovni organizaciji. Brezhibno morajo funkcionirati povezave komerciala — razvoj proizvodov — operativno planiranje — proizvodnja. Delovanje vseh teh funkcij mora biti stoddotno

zanesljivo in odgovorno, saj se vsaka napaka ali nespoštovanje plana (rokov, kvalitete, količine) odrazi posledično tudi na vseh ostalih enotah in lahko bistveno zmanjša učinkovitost celotnega sistema ali ga celo blokira.

Ključnega pomena je pri tem organiziranost ustrezne informatike, saj je takšen sistem možno obvladati le z ustrezno računalniško podporo in mrežo terminalov.

Nekaj korakov v prestrukturiranju pohištvene proizvodnje smo v Novolesu že napravili. Po dokaj obsežnih in temeljitih analizah in pripravah smo nekatere dele proizvodnje pohištva že organizirali na osnovi predstavljenega koncepta. Tako smo v okviru TOZD Tovarne drobnega pohištva posebej organizirali obrat priprave surovin — masive za potrebe vseh TOZD. TOZD LIPA v Kostanjevici pa se je preusmerila v specializirano proizvodnjo struženih in kopiranih elementov. Pripravljamo pa že proizvodnjo furniranih ploskovnih elementov v prostorih TOZD IGK.



Zadnji stroji nekdanje keramične industrije



3. Racionalizacijo nabave tehnologije, to je:

— racionalizirali bomo nabavo kvalitetnih, a tudi drugih strojev

— če ne bi uredili centralne priprave pohištvenih plošč, bi bilo potrebno vsaki TOZD omogočiti nabavo novih strojev in naprav za spajanje in stiskanje furnirja, egaliziranje plošč ter strojev za oblikovanje vseh vrst plošč z masivnimi nalepki. Ti stroji na posameznih lokacijah bi bili predragi in premalo izkoriščeni in zato ekonomsko neupravičeni

— celotna ideja prestrukturiranja je usmerjena k izboljšanju kvalitete in povečanju izvoza, zato je tudi vsa tehnologija za proizvodnjo pohištvenih polizdelkov izbrana v tej smeri in kot združena najbolj racionalna

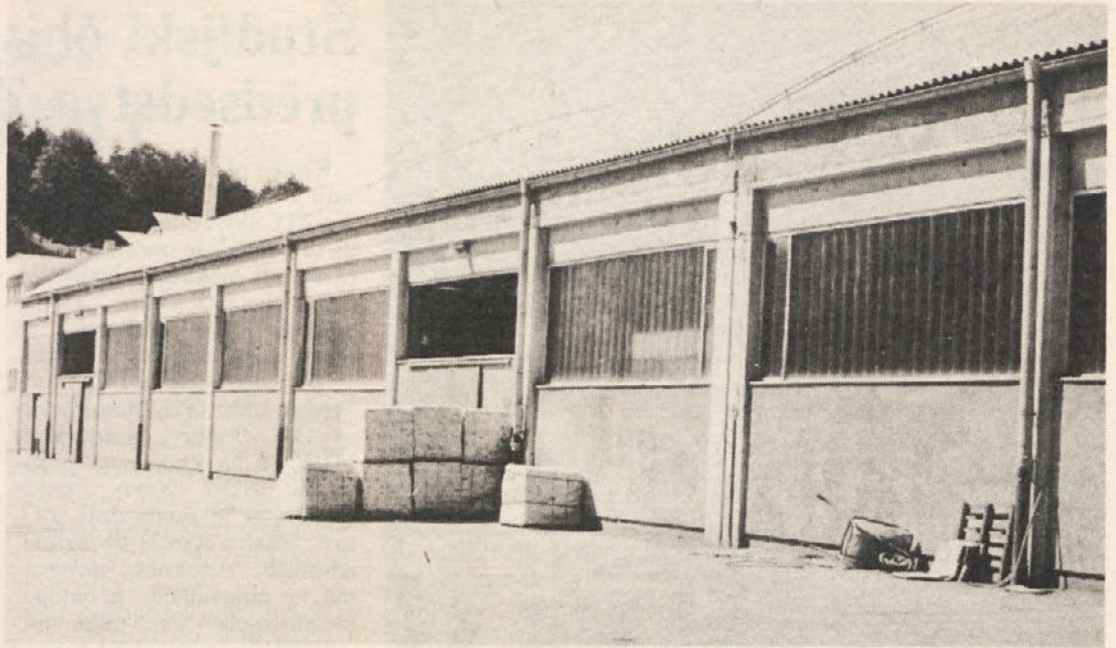
— nabavljeni bodo tudi stroji, ki jih Novoles danes nima in bodo v veliki meri pripomogli k dvigu kvalitete

— združitev obstoječih še uporabnih tehnologij iz vseh TOZD, kar pomeni večjo izkoriščenost naprav

4. Sprostitev prostora na treh TOZD dokaj velikih površin

— to pomeni pridobitev ogrevanega in tehnološko urejenega prostora, ki bo takoj na razpolago za povečanje proizvodnje. Če bi želeli urediti razrez, spajanje in stiskanje furnirja na tako kvalitetnem nivoju na vseh treh lokacijah, pa bi poleg podvajanja strojev potrebovali tudi še novih pokritih prostorov, katerih izgradnja pa bi bila zelo draga

5. Sprostitev večjega števila delavcev na teh treh TOZD, s katerimi bo moč takoj povečati finalizacijo proizvodnje in s tem tudi povečanje izvoza



Ne dolgo tega je bilo tu polno skladišče keramičnih ploščic

6. Možnost izpeljave večje poslovnosti in fleksibilnosti pri oblikovanju velikosti serij in hitrejšega prilagajanja

7. Zahtevam trga, skupno nabavo in uporabo kvalitetnih surovin in materialov, ki tudi mora dati bistvene pozitivne učinke, ker Novoles že danes uporablja vse potrebne surovine, ki jih bo uporabljala TOZD TPE, problemov s preskrbo ne bo. Glede na centralizirano porabo vseh teh surovin bo moč le še bolj poglobiti vezi z našimi dobavitelji.

8. Možnost izpeljave učinkovite organizacije dela, in izpeljava potrebne kvalitete kooperacije

9. Izpeljavo specializacije vseh postopkov tehnološkega procesa.

Celoten projekt sanacije bomo realizirali v dveh fazah in sicer:

1. faza:

— ureditev proizvodnih prostorov

— prenos obstoječe tehnologije v IGK

— nabava najnujnejše tehnološke opreme

2. faza:

— dokončna ureditev tehnološke opreme z nabavo nove furnirske linije, razrezovalke plošč ter opremo za obdelavo miznih plošč.

Po terminkem planu za sanacijo so vsa pripravljena dela (odstranjevanje stare tehnološke opreme, potrebna rušenja zidov in čiščenje objekta) že opravljena.

Z realizacijo I. faze smo že pričeli in bo končana predvidoma do 31. 3. 1986, medtem ko bi se druga faza pričela konec leta 1986 in bi bila predvidoma končana v I. kvartalu 1987.

Proizvodni program

Osnovni proizvod TOZD TPE (Tovarna pohištvenih elementov, kakor se bo današnji TOZD IGK imenoval po izpeljani sanaciji) bodo vse vrste pohištvenih plošč na osnovi iveric, mediapana, lesonita, ultralesa, oplemenitenih iveric in vezane plošče, furnirane s furnirjem ali kaširane s folijo. Celotna proizvodnja bo namenjena v prvi vrsti finalnim TOZD Novolesa, po drugi fazi pa bo del proizvodnje namenjen zunanjim kupcem. Poleg osnovne proizvodnje bodo že tako imenovane mizne plošče, to je plošče z robnimi nalepki, ki bodo tudi že oblikovane in tako pripravljene za mozničenje in brušenje.

Po I. fazi bo proizvodni program seldeč:

— razrez in kalibriranje plošč 10.000 m<sup>3</sup>

— sestava furnirja 1.000.000 m<sup>2</sup> — furniranje 1.500.000 m<sup>2</sup>

Po drugi fazi pa predvidevamo sledeč proizvodni program:

— razred in kalibriranje plošč 14.750 m<sup>3</sup>

— sestava furnirja 2.000.000 m<sup>2</sup> — furniranje 2.000.000 m<sup>2</sup>

Od vseh 14.750 m<sup>3</sup> plošč bo 1.800 m<sup>3</sup> miznih plošč, ki bodo tudi robno oblepljene z nalimki in obrezkane. 1450 m<sup>3</sup> obdelanih plošč bomo prodali v obliki polizdelkov ostali pohištveni industriji in drobnemu gospodarstvu v širši dolejnjski regiji.

V TPE bo zaposlenih po I. fazi 71, po II. pa 81 delavcev. Po končani II. fazi bo TOZD ustvaril 1.713.500.000 din celotnega prihodka in 254.428 din dohodka ali 3.141.086 dohodka na zaposlenega (vse po cenah 1985).

Od celotnega prihodka bo TOZD realiziral 53% s posrednim izvozom preko Novolesovih TOZD TSP, TPP in BOR, 47% pa bo preko TOZD TSP in sam direktno realiziral na domačem trgu in delno na klinškem trgu.

Preusmerjanje tako kompleksne proizvodnje, kot je bila prejšnja keramična, ni lahko in tudi ne enostavno. Zahteva svoj čas in maksimalen angažma strokovnih služb. Prepričani smo, da smo sedaj na pravi poti in da bodo naša prizadevanja rodila kmalu sadove.



Še zadnje pospravljanje v nekdanjem IGK



# Študijski obisk predsedstva ZIT Slovenije

Konec oktobra se je v sejni sobi v Straži sestalo predsedstvo ZIT Slovenije z namenom, da bi poskušalo obojestransko razčleniti nekatere idejne in organizacijske vidike delovna tehnološke inteligence ter njene vloge v stroki in družbi.

Sestanka so se udeležili tudi predstavniki GG Novo mesto in GG Brežice, predsednik MGZ za Dolenjsko ter predsednik SOB Novo mesto. Uvodoma je predsednik ZIT tov. Marko Kmecl obrazložil izhodišče delovnega programa, ter pojasnil cilje in naloge, ki so strnjene v štirih poglavjih:

## 1. Družbena vloga in pomen organiziranosti inženirjev in tehnikov

Ugotavlja se na vseh ravneh, da organizacije IT v Jugoslaviji že nekaj let preživljajo krizo, ki jih je pritisnila na rob družbene pomembnosti, veljave oziroma ugleda.

V ta namen je potrebno ustrezno korigirati sedanji status organiziranosti IT v Sloveniji ter zagotoviti tej masovni strokovni organizaciji večjo delovno zmogljivost, učinkovitost in družbeni ugled. Analitično je potrebno oceniti sedanjo vlogo in pomen ter družbeno vrednotenje organizacij IT iz različnih vidikov.

## 2. Idejni progres tehnološke inteligence Slovenije

Že sedaj je mogoče ugotoviti, da je vrednotenje tehničnih znanosti neustrezno. Če v tehnološki inteligenci komponenti tehnične in tehnološke ustvarjalnosti ni dodana (razvita) tudi duhovna ali kulturna komponenta, tedaj ne moremo več govoriti o tehnološki inteligenci, temveč samo še o tehnobirokraciji...

Tehnološko inteligenco je zato potrebno idejno obogatiti, da bo lahko nekatere temeljne procese družbenega razvoja aktivno in dialektično (objektivno) obravnavala v sklopu gospodarske in duhovne afirmacije naše nacionalne samobitnosti. V ta namen bo organiziranih več poglobljenih razprav v društvih. Večjo skrb pa bo potrebno posvetiti tudi kadrovske politiki od učinkovitega izobraževanja, načrtnega uvajanja strokovnjakov v prakso, spremljanje njihovega napredovanja ipd.

## 3. Strokovni tisk, terminologija ter standardizacija

To so bistveni deli tehnične in tehnološkega napredovanja ter izraz zrelosti in inteligentne širine tehničnih in biotehničnih strok. Brez lastnega tehnološkega jezika, ne moremo pričakovati lastne avtentične tehnike in njenega razvoja.

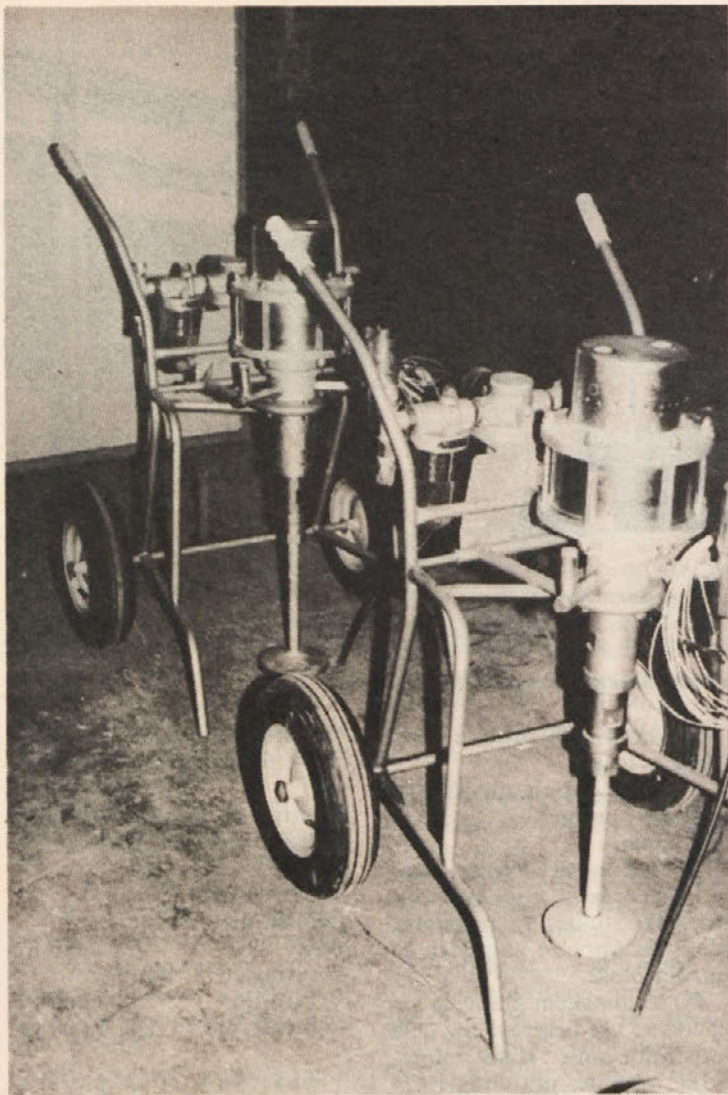
Gre za spodbujanje strokovnega tiska, urejanje strokovne terminologije ter za kakovostno in sprotno pripravo standardov v slovenščini.

## 4. Nekateri druge aktivnosti

Tu gre za prizadevanja za izgradnjo nove centralne tehniške knjižnice in doma inženirjev in tehnikov Slovenije, zatem za medrepubliško sodelovanje ipd.

K razpravi, ki je bila izredno zanimiva in konstruktivna smo prispevali tudi izkušnje o delovanju tehniške inteligence in društva v naši delovni organizaciji. Delovno sejo smo zaključili z ogledom TOZD Zage, TDP in TVP.

ZAPISAL:  
ZMAGO NOVAK



## Prvi domači airless aparat

Dne 17. 10. 1985 je bil v SIGMAT-u odpremljen prvi aparat AIRLESS s tehničnim nazivom VTC 66-69/10. Gre za visokotlačno črpalko s kapaciteto 10 litrov v minuti s tlakom 450 bar.

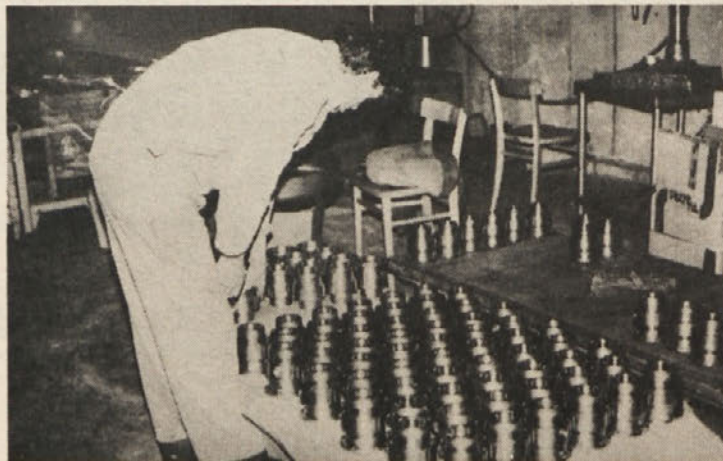
O rojevanju domačega airless aparata smo v eni od številka našega glasila že pisali. To pot pa vas seznanjamo, da so bila dolgoletna prizadevanja kljub nasprotovanjem in težavam, kronana z uspehom. Proizvodnja domačega aparata za trg je stekla. Ta predstavlja za Sigmat zelo veliko pridobitev, saj bodoči program tega tozda sloni pretežno ravno na proizvodnji aparatov za površinsko nanašanje barv in zaščito.

Uporabnost teh aparatov je že dokazana, uporabni so za potrebe površinske zaščite od lakiranja manjših segmentov pa tja do vagonov in ladij. Omenjeni airless aparat je prvi v Jugoslaviji, ki je bil proizveden z domačim znanjem. Z izdelavo domačega aparata je uspelo SIGMATu bistveno razbremeniti uvoz.

Zračne motorje so do sedaj uvažali. V primerjavi z enakovrednim uvoženim zračnim motorjem je domači cenejši 6,5 krat.

Takoimenovana ničelna testna serija je bila končana v začetku novembra. Do sedaj so proizvedli 14 komadov, od tega jih je 10 že odpremljeno kupcu. S tem se je v Sigmatu odprlo popolnoma novo obdobje na področju možnosti izdelave tehničnih sredstev za površinsko zaščito. V prototipni izdelavi imajo že 2 nova zračna motorja za manjše aparate (140 in 75 mm motor). Nadalje se odpirajo možnosti širitve proizvodnega programa v področje pretočnih črpalk, ki bodo našle širšo uporabnost v sistemih razvodov barv. Jugoslovanski trg bo tako dobil cenene in hkrati kvalitetne naprave za nanašanje barv.

Za tozda SIGMAT ta razvojna prizadevanja pomenijo pomembno prelomnico, saj prehajajo v obdobje industrijske serijske proizvodnje z izkoriščanjem lastnega znanja. Želimo jim veliko uspehov!





# Razvojna pot tozda SIGMAT

Sedanji TOZD SIGMAT je nastal iz nekdanjega »Zavoda za priučevanje invalidov«. Njegov začetek sega v leto 1961. Tega leta so v nekdanjih Leskovškovih štalah in kletih v Brestanici nastale delavnice omenjenega Zavoda. Proizvodnja je bila v začetku obrtniška in pretežno naročniška. Proizvodnja je obsegala: kovinsko dejavnost, izdelovali so nože »pipce«, podkvice za čevlje, sponke »klipsne« za hlače kolesarjev; mizarstvo dejavnost, izvajali so dela po naročilu in polagali parkete, ki so ga kupovali v Novolesu. Poleg tega so izvajali tudi razne adaptacije poslovnih stavb in se pri tem ukvarjali tudi z elektro, kleparsko, soboslikarsko in vodovodno inštalatersko dejavnost. Tak program je trajal do l. 1964.

Tega leta je »Zavod« izgubil »privilegije« iz naslova zaposlovanja invalidov in moral si je zastaviti lasten, trdnější proizvodni program. Tako so uslužnostne dejavnosti zamrle in razvija se kovinska dejavnost. Leto 1966, ko pride za direktorja Jenkole Ivan, je prvo prelomno leto za to sedaj že enovito delovno organizacijo. Izdelovati začnejo sadne mline, razni vijačni material in plenzalke za električarje.

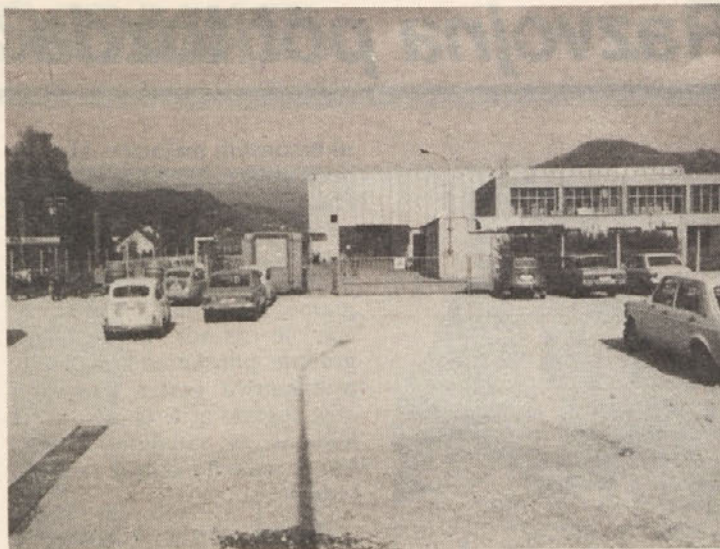
To je bil tehnološko-tehnično že zahteven program. Leto 1967 uvozijo betonski mešalec iz Italije. Mešalec so razdrli in ga kopirali ter naredili ustrezna orodja. Tako začnejo sami izdelovati tudi mešalce. Najprej so izdelali 250 litrske, kmalu pa sami razvijejo tudi 100 litrske. S tem so bili podani zametki industrijske maloserijske proizvodnje. Leto 1968 odkupijo od privatnika mali obrat cementnin v Bregah in se lotijo izdelave cementnin, izdelujejo betonske zidake in prodajajo gramoz od stene. Namerava-

li so zgraditi tudi separacijo, kjer bi lahko prodajali granulato in imeli možnost širitve asortimana izdelkov. Žal pa ni bilo sredstev in na pobudo občinskih organov, ki jim je bil cilj čim večja predelava gramoz, so l. 1974 obrat prodali podjetju, ki se je ukvarjalo s predelavo gramoz.

Leto 1968 je zopet prelomno. Zgradili so novo proizvodno halo in se izselili iz prav nemogočih prejšnjih prostorov. Uslužnostna dejavnost je sedaj popolnoma zamrla, proizvodni program obsega izdelavo hidroforjev, btonskih mešalcev (250 in 100 litrskih), delov za te izdelke (povratni ventili, sklopke itd.) in ekspanzijskih posod. Leta 1976 začno s proizvodnjo industrijskih nihalnih vrat. V letih 1978/79 se rodi popolnoma nov program proizvodnje aparatov za površinsko zaščito.

Leta 1975 se lotijo izgradnje nove hale, kajti obstoječi prostori postanejo pretesni. Leta 1981 je zgrajena in s tem pridobi TOZD 1600 m<sup>2</sup> novih površin. Hkrati z gradnjo nove hale je SIGMAT dokončno uredil tudi vsa zemljiška in komunalna vprašanja.

Precej daleč stran od sedeža matičnega TOZD-a se sredi Kostanjeviških polj na-



Pogled na naš tozd

haja obrat Sigmata Veliki Podlog. Tako ime je dobil, ker se nahaja v istoimenski vasi. V njem teče proizvodnja raznovrstnih izdelkov iz poliestra. Nastal je l. 1974 kot plod iskanja novih proizvodnih programov, ki bi Sigmatu zagotovila mirno bodočnost. Ta dopolnilni program, ki zajema proizvodnjo podnožij za kupole, izdelavo več vrst čolnov in drugih manjših izdelkov iz poliestra je našel svojo nekoliko neobičajno lokacijo v Velikem Podlogu zato, ker niso nikjer drugje našli ustreznih prostorov.

Nastanek obrata Veliki Podlog, s katerega proizvodnjo se Sigmat vključuje tudi v kovinsko galanterijo, je pogojeval tudi pripojitev Sigmata k Novolesu. Ob iskanju programov iz akrila sta se enovita delovna organizacija Sigmat in Novoles srečala. Novoles je namreč ravno v tem času gradil tovarno akrila (TOZD TAP) v Trebnjem. Prišlo je do dopolnjevanja programov in skupnih interesov in tako se l. 1. 1976 Sigmat pripoji k Novolesu.

## ANTON GABRIČ, direktor tozda

Začetki delovanja sedanje temeljne organizacije SIGMAT segajo v leto 1961, ko je bil z odločbo Občinskega ljudskega odbora Videm-Krško št. 03 Za-40/61 z dne 09.09. 1961 ustanovljen »Zavod za zaposlovanje invalidov in drugih oseb« s sedežem v Brestanici z namenom, da bi se v njem zaposlovali invalidi, opravljala pa naj bi se tudi poklicna rehabilitacija. Soustanovitelja zavoda pa sta bila še Zavod za zaposlovanje delavcev Videm-Krško in Komunalni zavod za socialno zavarovanje Novo mesto.

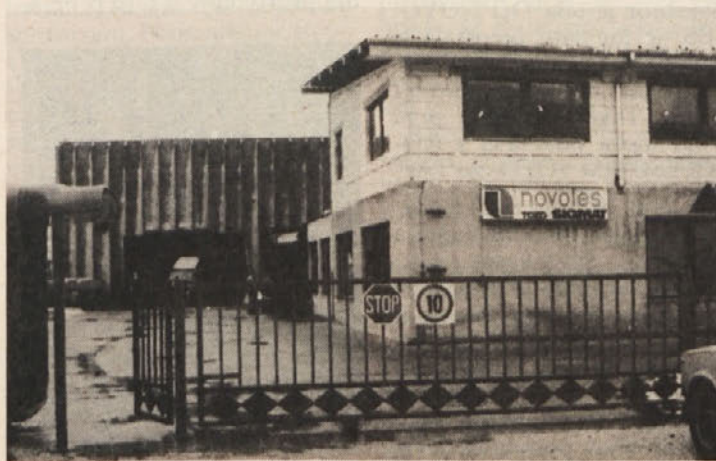
Ustanovitelj je odkupil stanovanjsko hišo in gospodarsko poslopje v Brestanici. Za najnujnejšo adaptacijo delovnih prostorov in opremo je namenil 50.000 din, za začetna obratna sredstva pa 20.000 din. S to osnovo je zavod začel razvijati ključavničarsko, kleparsko, elektroinštalatersko in mizarstvo storitveno dejavnost.

Neprimerni delovni prostori, slaba kadrovska zasedba, pomanjkanje sredstev in razdrobljena dejavnost so pogojevali, da zavod v svojem namenu ni uspel in je vse do leta 1966 posloval z izgubo in bil pred likvidacijo.

V letu 1966 je Zavod uspel pridobiti nekaj strokovnega kadra, ki je poiskal nov proizvodni program in ukinil obrtno storitveno dejavnost.

V nemogočih pogojih, a dokaj uspešno, je pričel s serijsko proizvodnjo hidroforjev, tlačnih stikal in 100 l betonskih mešalcev. Ker so bili to popolnoma novi proizvodi na našem trgu, je povpraševanje

(Nadaljevanje na 6. str.)



Vhod v našo tovarno



# Razvojna pot tozda SIGMAT



po njih hitro naraščalo. Zaradi slabih poslovnih rezultatov iz preteklih let pa Zavod ni bil deležen niti moralne niti materialne podpore občine in ostalih dejavnikov. V želji po hitrejšem razvoju je Zavod leta 1968 odkupil od privatnika manjši obrat za proizvodnjo betonskih izdelkov in gramoznico, iz katere je črpal gramoz za lastno proizvodnjo in za prodajo.

Z lastnimi sredstvi in izdatno finančno pomočjo Elektrarna Brestanica, je Zavodu uspelo v letu 1969 zgraditi nove proizvodne in upravne prostore na lokaciji severno od elektrarne.

Ob dejstvu, da se je stališče naše družbe do zaposlovanja invalidov v tem času spremenilo in da so pričeli invalidske delavnice ukinjati, se je kolektiv zavoda leta 1970 odločil, da se registrira v delovno organizacijo in se leta 1971 preimenoval v »strojno industrijo in gradbeni material« — SIGMAT Brestanica.

S pridobitvijo novih proizvodnih prostorov so bili dani pogoji za doseganje boljših poslovnih rezultatov in tako je Sigmat že leta 1971 prejel priznanje OF slovenskega naroda za uspešen in hiter razvoj.

Vse večje povpraševanje po mešalcih na trgu in želja po izboljšanju tehnologije proizvodnje, je že leta 1971 narekovalo pristop k programu razširitve proizvodnih objektov. Žal tudi ta program ni naletel na družbeno podporo, zato ga je bilo treba za nedoločen čas preložiti, kar pa je bilo usodno za Sigmat.

To, kar ni uspelo uresničiti Sigmat-u, sta storila LIV Postojna in LIFAM Stara Pazova. Zgrajeni sta bili dve tovar-

ni betonskih mešalcev, ki se jima je pridružil še STANDARD Osijek. Vsi upi za razširitev tega programa so zvedeneli in Sigmat je bil pred velikim problemom poiskati nove programe. Da bi bila težave še večja, je zaradi nameravane gradnje plinske elektrarne in pretakališča goriva na območju Sigmat-a, le-ta izgubil še lokacijo za nadaljnjo širitev, kar je ustavilo razvoj za celih sedem let.

Pa ne samo to. Zaradi nenehnega pritiska SO Krško je moral Sigmat leta 1974 opustiti cementarsko dejavnost, kot nadomestilo pa naj bi se v Brestanici zgradila tovarna gradbene plastike. Obrat cementarnin je prevzela DO SAVA Krško iz obljubljenega tovarne pa ni bilo nič, ker so občinski dejavniki na obljubo hitro pozabili.

V tem času so se pričele tudi priprave za izgradnjo kartonažne tovarne (kasnejši TOZD Tovarne celuloze in papirja »Djuro Salaj« Krško), katere investicija je imela trdnejšo ekonomsko osnovo, s tem pa so bili pokopani vsi upi za razširitev Sigmata v Brestanici.

Sigmat si je moral iskati novo lokacijo za proizvodnjo programa gradbene plastike. S pomočjo republiških rezerv in razumevanja Agrokombinata Krško so bili odkupljeni opuščeni hlevi v Velikem Podlogu, kjer se je v razmeroma kratkem času pričela okrnjena proizvodnja gradbene plastike — laminirani poliestra.

Prvotni program gradbene plastike (1974) je obsegal proizvodnjo industrijskih nihalnih vrat in svetlobnih kupol iz akrilnega stekla. Glede na to, da je nekako v istem času stekla izgradnja tovarne akrilnega stekla v Trebnjem, katere investitor je bila DO NOVOLES, je Sigmatu preostala le proizvodnja podnožij — venec iz laminiranega poliestra (1975). Tako je nastala prva programska povezava z NOVOLESOVIM TOZD-om TAP.

V letih 1974 do 1980 je Sigmat doživljal različna obdobja uspešnosti poslovanja. Ustvarjena skromna akumulacija ni zagotavljala smelejšega posega v izgradnjo novih proizvodnih površin, ki jih je terjalo vedno večji obseg proizvodnje. Stopnjevanje težav za pridobitev potrebnih deviz za nabavo folije (za program

vrat) in prostorska utesnenost nista dovoljevala Sigmatu ekspanzije proizvodnje v času, ko so bile možnosti za plasman proizvodov zelo velike.

Delna programska povezanost z Novolesovim TOZD-om TAP je v letu 1976 privedla do priključitve Sigmat-a k DO NOVOLES, ki je kot aktivna izvoznica finalnih in polfinalnih proizvodov omogočila Sigmat-u v letih 1979—1980 vključitev novega, v začetni fazi izredno akumulativnega programa in sicer sestavljanje airless aparatov (aparati za brezračni nanos barv in lakov), ki jih je Sigmat plasiral na domači trg za dinarska sredstva. Tako so bili vzpostavljeni poslovni stiki s proizvajalcem teh aparatov Wi-Wa iz ZRN. V letu 1979 je bila sklenjena pogodba o poslovno-tehničnem sodelovanju med Wi-Wom in Sigmatom za dobo 3 let.

Zastarela strojna oprema, neustrezni prostori in ostali pogoji dela, skromna kadrovska zasedba in ukoreninjen obrtniški sistem proizvodnje niso pogojevali nikakršnega napredka pri osvajanju programa AIRLESS. Vse večja navezanost na zunanje kooperante je uspavala domače kadre, izredno pasivna kadrovska politika pa ni zagotavljala niti kvalificiranega kadra (ključavničarjev in strugarjev).

V letu 1981 sklenjena pogodba o dolgoročni proizvodni kooperaciji s firmo Wagner iz Švice je sicer nudila v opredeljenem programu možnosti nadaljnega razvoja Sigmata v smeri osvajanja programa opreme za površinsko zaščito. Vendar takratna kadrovska struktura in stopnja opremljenosti nista omogočala resnejšega pristopa k osvajanju proizvodov iz tega progra-

ma. Vsebina te pogodbe je opredeljevala le sestavo določenih proizvodov, medtem ko je bil Sigmat sposoben nuditi le proizvode zunanjih domačih kooperantov (motorji, kabli), ki jih je Sigmat kupoval in izvažal v okviru kooperacijske pogodbe Wagnerju.

Ker je šlo v primeru sodelovanja z Wi-Wo iz Nemčije in Wagnerjem iz Švice za delno prekrivajoče se programe, se je Sigmat po temeljitem preudarku in intenzivnejšem sodelovanju s KPO DO NOVOLES in BLP v letih 1983—1984 odločil, da se tesneje poveže s f. Wagner iz Švice, ki je s programom površinske zaščite ena od vodilnih firm v svetu in postopoma opušča sodelovanje s firmo Wi-Wa iz ZRN. Na osnovi te odločitve je prišlo v začetku leta 1984 do dokončne odločitve oz. opredelitve Sigmatovega proizvodnega programa, ki je:

1. naprave in sistemi za površinsko zaščito, ki obsega:

1.1. zračne motorje, visokotlačne armature, pretočne črpalke in razvoj le-teh v kvalitetnejši in širši asortiman

1.2. storitve inženiringa za opremo lakirnih sistemov in opremo industrijskih objektov

2. oprema industrijskih objektov (nihalna vrata in vrata s programiranimi režimi odpiranja)

3. objekti cestne opreme

4. betonski mešalci

5. proizvodi iz laminiranega poliestra

Opredelitev proizvodnega programa TOZD SIGMAT je pogojevalo dejstvo, ker smo imeli peščico strokovnjakov, ki imajo velike zasluge, da ima danes Sigmat lastni zračni motor — srce pnevmatskih visokotlačnih aparatov za brezračni nanos barv in lakov in ostalih medijev.

Toda pot do tega dosežka je bila vse prej kot lahka.

Ukoreninjena miselnost nekaterih strokovnih delavcev, da je razvoj Sigmata možen le s sodelovanjem zunanjih sodelavcev, je povzročala nepojmljive težave. Poizkusi rušenja dosežkov lastnega domačega znanja so bili vse več kot očitni, vsled česar so bili notraj TOZD izvršeni drastični kadrovske premiki. Kljub tem velikim notranjim nasprotjem po lastnem razvoju in napredku, je bil prototip zračnega motorja — plod domačega znanja — predstavljen kolektivu ok-



Naš izdelek sredi Ljubljane



# Razvojna pot tozda SIGMAT

(Nadaljevanje s 6. str.)

tobra 1984. Ta prototip je opravil tudi okrog 600 ur uspešnega poizkusnega obratovanja. Redna proizvodnja pa je stekla v avgustu 1985.

Opredelitev Sigmata za program Wagner pomeni kvaliteto prelomnico v njegovih razvojnih prizadevanjih. V letu 1985, je bilo osvojenih cca 35 novih proizvodov, kar dokazuje, da se s trdno voljo in vztrajnim delom posameznikov da marsikaj doseči. Nepopolna kadrovska zasedba strokovnih služb in inženiringa povzročata še vedno počasnejše premike na razvojnem področju TOZD-a. Sredina, v kateri delujemo, ima razvito kovinsko industrijo, politika osebnih dohodkov pa tudi akutno pomanjkanje strokovnega kadra nam ne omogočata intenzivnejšega kadrovanja prepotrebni kadrov. Izredno velika fluktuacija, ki je zajela v letu 1985 tudi ključne kadre, nam zavira nadaljnje razvojne aktivnosti.

Poleg kadrovskih problemov, pa prihaja v ospredje tudi prostorska problematika, ki se kaže predvsem v pomanjkanju pokritih površin v kovinarskem obratu in skrajno nujni adaptaciji proizvodnega objekta Poliester v V. Podlogu. Oba izredno pomembna problema prekladamo že nekaj let. Objektivna nujnost pa terja, da se na tem področju mora nekaj premakniti vsaj v prvih letih naslednjega srednjeročnega obdobja. Vsebinski obeh proizvodnih programov to nepreklicno terja, zato upravičeno pričakujemo tudi razumevanje in pomoč delovne organizacije.

V letih 1982—1985 je Sigmat z lastnimi sredstvi amortizacije in kratkoročnimi krediti nekaterih temeljnih organizacij DO NOVOLES znatno obnovil strojno opremo, nabavil kontrolno-merilna orodja, potrebna precizna rezilna orodja, s čimer smo postali sposobni proizvajati zelo zahtevne sestavne dele visokotlačnih črpalk, zračne motorje in že del visokotlačnih armatur.

Osnovno vodilo skozi vsa ta leta nam je bilo in ostaja še naprej, intenzivno osvajanje programa opreme za površinsko zaščito in razvodnih sistemov, prav tako pa tudi industrijskih objektov, mešalcev in proiz-

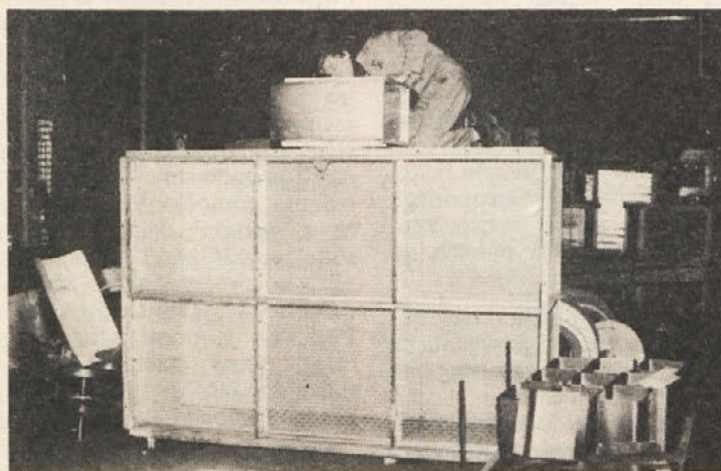
vodnega programa laminiranega poliestra. Cilj čim širšega osvajanja programa opreme za površinsko zaščito je za Sigmat še toliko pomembnejši, ker se bodo s tem znatno zmanjšale potrebe po deviznih sredstvih za uvoz sestavnih komponent, razen tistih, ki jih nismo sposobni izdelati sami niti jih ni na domačem trgu. Dohodkovnost doma proizvedenih aparatov pa je znatno ugodnejša.

Rezultati poslovanja v letošnjem letu bodo izredno slabi. Že ob načrtovanju plana za leto 1985 smo predvidevali, da bo to leto izredno težavno. Operativni mesečni plani skozi vse leto niso bili realizirani v planiranem fizičnem obsegu vsled premajhnih naročil in zaradi izredne stagnacije naročil za poliestrska podnožja.

Vzporedno s skromno proizvodnjo je potekalo v kovinskem obratu osvajanje programa Wagner, tehnološka rekonstrukcija proizvodnega obrata in sanacija ostrejša, vse pa v breme že prej navedene skromne proizvodnje. Da pa je položaj Sigmat slab, je vzrok temu tudi izredno visoka inflacija in s tem povezano naraščanje konvertibilne valute, ob tem pa je dohodkovnost programov, ki so vezani na uvoz repromateriala padala. Minimalna korektura cen proizvodov bo sicer nekoliko omilila situacijo, seveda ob intenzivnem trženju BLP.

Kljub slabim poslovnim rezultatom, smo v Sigmatu dosegli kvalitete premike v pogledu osvajanja novega proizvodnega programa, organizacije proizvodnje, na področju normativov in na ostalih področjih, čeprav smo pri tem naveli na množico notranjih naspotov. Pomanjkanje strokovnih kadrov za področje tehnologije predstavlja še vedno veliko zavoro, ki jo moramo v najkrajšem času premostiti. Intenzivno kadrovanje je v Sigmatu pomembna naloga in naša skupna stalna obveza.

Heterogenost in specifičnost proizvodnega programa ter nadaljnji razvoj terjajo od slehernega člana kolektiva dosledno izvrševanje nalog, predvsem pa poenotenje hotenj v prizadevanjih za realizacijo postavljenih ciljev.



To je naša lakirnica

## VINKO ZALEZINA, tehnični vodja

Pred tremi leti je bil TOZD SIGMAT pred mnogimi problemi, od katerih so izstopali predvsem naslednji:

- prevelik in slabo akumulativen proizvodni program
  - izredno slaba tehnična opremljenost
  - odsotnost vsakršne industrijske naravnosti z močno poudarjeno obrtniško miselnostjo
  - zelo nizka produktivnost dela
  - nizek izobrazbeni nivo
  - zelo slaba delovna disciplina
- nejasni pojmi o organizaciji dela in organizaciji nasploh.

Dodatno k temu je v delu vplivnega vodilnega in deloma tehničnega kadra prevladovala miselnost, da v SIGMAT-u ni mogoče česar koli izboljšati, kajti kot je eden od vplivnih posameznikov ob nastopu mojega službovanja izrekel dobrodošlico z naslednjimi besedami: »Mi nismo nič, iz nas ne bo nič! Vi ne boste opravili nič!« je bilo zelo težko pričakovati hitre premike na boljše, še zlasti zato, ker je bil kvaliteten del proizvodnje v celoti organiziran pri privatnikih — kooperantih.

Razumljivo je bilo, da so v takih razmerah izgubili vsako voljo in postali apatični vsi tisti, ki so mislili drugače.

Potrebno je bilo obilo vztrajnega dela, da se je postopoma pričelo razmišljati in tudi delati drugače.

Najprej je bilo potrebno opredeliti PROIZVODNI PROGRAM, se na podlagi njega odločiti za industrijski tip proizvodnje, kar pa je pomenilo obračun z zaostalo

miselnostjo in je narekovalo takojšnjo spremembo v takratni organizaciji TOZD, zlasti v proizvodno-tehničnem oddelku.

Postopno smo začeli izboljševati delovne navade, usposabljeni proizvodni in tehnični kader, vršiti nabavo najnovejših strojev (prejšnje vodstvo je razprodalo večino dobrih strojev pod pretvezo, da so neuporabni, čeprav ti isti stroji še danes uspešno obratujejo pri privatnikih).

Vzpostavljena je bila začetna merilna osnova in na tej osnovi je bila povečana kvaliteta izdelave, kar je tudi izredno priznal takratni inozemski partner WIWA iz ZRN za področje izmenjave delov visokotlačnih črpalk oz. aparatov AIRLESS, kot se je na kratko udomačil izraz za njih.

Z ustanovitvijo oddelka operativne priprave dela oz. SLUŽBENE OSKRBE, kot jo imenujemo z ustrežnejšim nazivom, je bil izvršen bistven premik v smeri stalne zagotovitve in enakomernosti dela skozi vse mesece. Vzpostavljene so bili temelji odvijanja proizvodnje po planski dinamiki kot osnovi industrijske serijske proizvodnje.

Sledilo je intenzivno osvajanje delov za aparate AIRLESS v lastnih delavnicah, tako, da je ob koncu polletja leta 1983, proizvodnja delov v kooperaciji (pri obrtnikih) skoraj usahnila. V strukturi delov za posamezen aparat AIRLESS se je povzpela delež doma proizvedenih delov preko 80%. Vendar pa tudi to ni

(Nadaljevanje na 8. str.)



(Nadaljevanje s 7. str.)

izboljšalo problema cenovne strukture, saj je vrednost uvoženih postavk znašala 82% vrednosti aparatov, razmerje uvoženih in izvoženih delov pa je znašalo 5:1 v škodo izvoza.

Vsi poizkusi spremembe tega neugodnega menjalnega razmerja so pri inozemskem partnerju WIWA naleteli na gluha ušesa.

Že prisotna ideja o naslonitvi na lastne sile je postala še aktualnejša. V začetku leta 1983 smo osnovali lasten konstrukcijski oddelek s prvenstveno nalogo: SKONSTRUIRATI IN PROIZVESTI LASTNI ZRAČNI MOTOR za AIRLESS in to tako, da bo funkcionalno enakovreden inozemskim, vendar pa ga bo mogoče izdelati s obstoječimi sredstvi in kadrom.

To je bila zelo zahtevna naloga. Ideja je bila materializirana

Od prototipa pa do redne proizvodnje pa je seveda še dolga pot. Naj bo podatek, da firma WAGNER iz Švice, rabi za razvoj takega motorja najmanj 3 do 4 leta in to z najmodernejšimi tehničnimi sredstvi, kot osnova primerjave naših prizadevanj, ko je bila z izdatno pomočjo TES in tudi že z lastnimi deli voljnimi sodelavci SIGMATA uvedena serijska proizvodnja zračnih motorjev v začetku septembra 1985, ko je prva količina v celoti doma izdelanih aparatov dne 08. 11. 1985 že bila predana kupcu.

Kako pomemben dosežek je osvojitev lastnega motorja dovolj zgovorno pove podatek, da je 6,5 krat cenejši od ekvivalentnega uvoženega!

Glede na izkazano pomoč in spricho pomanjkanja lastnih proizvodnih kapacitet si še v naprej želimo zelo tesnega sodelovanja s TOZD TES, še zlasti zato, ker še niso odstranjene vse ovire, ki nasprotujejo politiki postavitve na lastne noge.

Kljub vsemu pa razvoj ni capljal na mestu. Ob izdatni pomoči vodstva NOVOLES-a in skladno z dogovori s TOZD BLP je bil opredeljen proizvodni program, ki se glede na razpoložljive proizvodne kapacitete n potrebe trga deli po naslednjih prioritetah:

1. proizvodnja tehničnih sredstev za površinsko zaščito:

— (AIRLESS, ELEKTROSTATIKA, PRETOČNI SISTEMI, BARVALNI SISTEMI, LAKIRNE STENE, realizacija skupnih projektov s firmo WAGNER)

2. Proizvodnja opreme: — cestna oprema — javna tel. govorilnica, postajališčno zavetje

— oprema objektov — industrijska vrata, tudi s programiranim režimom odpiranja — razna posebna odpiranja

— gradbena oprema — betonski mešalci

Da bi zadostili vsem pogojem za industrijsko proizvodnjo prikazanega programa, je bilo potrebno opredeliti in organizacijsko vzpostaviti naslednje službe:

— INŽENIRING — kjer izdelki nastajajo v obliki načrtov in projektov, se nato izdelajo v obliki prototipov kot predhodnici za serijsko izdelavo

— TEHNOLOŠKA PRAVA PROIZVODNJE s pododdelki

— tehnologija mehanske obdelave

— tehnologija grupne obdelave

— študij dela in časa

— tehnologija servisa

— izdelava orodij in naprav

— SLUŽBA OSKRBE z glavno nalogo izdelave proizvodnih planov, materialne oskrbe, naročanja, spremljanja in zaključevanja dela ter materialno skladišnim poslovanjem

— PROIZVODNJA z vodstvom, deli se na: mehansko obdelavo in airless, grupno proizvodnjo, pločevinarstvo in lakirnico.

— TEHNIČNA KONTROLA z osnovno nalogo zaščite kvalitete in to v smislu vhodne, medfazne in končne kontrole.

Takšna organizacija je zlasti potrebna ob proizvodni preorientaciji TOZD SIGMAT, ki je z januarjem 1985 v celoti prešel na sodelovanje s firmo WAGNER INTERNATIONAL iz Švice, ki je v svetu vodilna firma s področja proizvodnje tehničnih sredstev za površinsko zaščito.

Razlogov za to preorientacijo je več, najpomembnejši pa so:

— sodelovanje — proizvodna kooperacija po načelu kontokorenta, torej v razmerju uvoza in izvoza 1:1

— stalen stik z najnovejšimi tehničnimi dosežki

— lasten kvaliteten vzpon

— izvoz je mogoč samo s spoštovanjem in doseganjem izredno strogih kriterijev tehnične kontrole firme WAGNER.

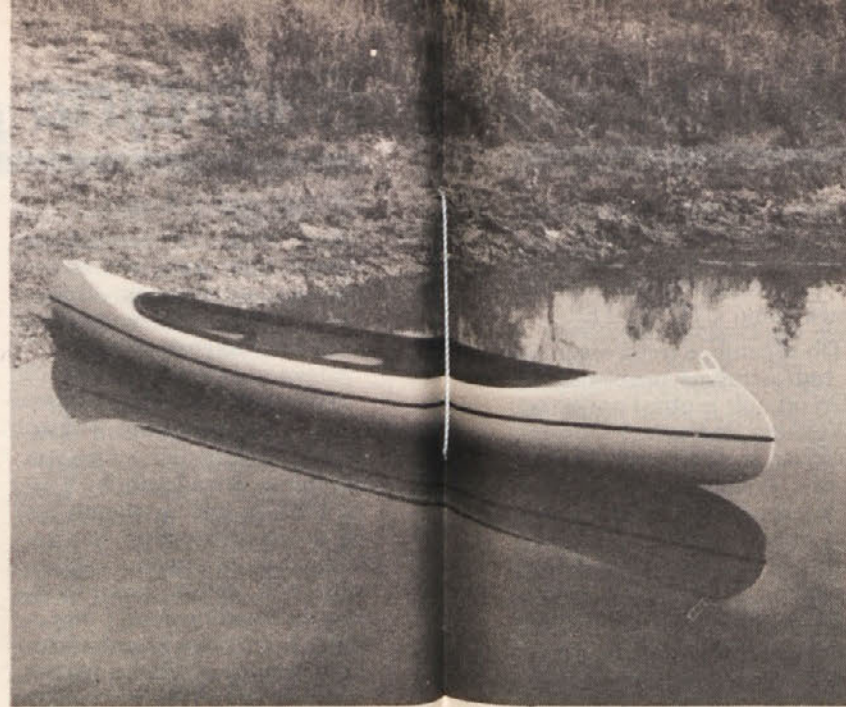
Konkretni rezultati te preorientacije in sodelovanja glede na predmete dela pa so naslednji:

1. osvojitev proizvodnje visokotlačnih črpalk AIRLESS in sicer: tip 28-14, 33-70, 66-70, 48-90

2. popolna osvojitev proizvodnje suhih lakirnih sten za celoten proizvodni program WAGNER in to skupaj s 4 tipi tehnično zelo zahtevnih ventilatorjev

3. proizvodnja 9 tipov različnih vozilcev za program WAGNER in domače potrebe

Preveč prostora bi zavzemalo naštevaje vseh izdelkov, ki so bili samo v letu 1985 osvojeni — naj to pove števil-



Naš izdelek v elementu

ka, da je bilo osvojenih 35 kvalitetnih novih izdelkov in to v glavnem direktno, brez predhodne tehnološke obdelave, ker še vedno beležimo izredno pomanjkanje tehnologov.

Ta dosežek je tako pomemben, da ne moremo mimo ugotovitve, da je bil dosežen s sodelovanjem in prizadevanjem kolektiva. Prostor ne dopušča navedbe vseh, vsekakor pa gre izredna pohvala kolektivu mehanske obdelave in airless na čelu s tov. Bojanom Macurjem, Jožetom Dolenškom, nadalje oddelku pločevinarne, ki ga vodi tov. Gošek Anton, skonstruirali in izdelali so celo gao orodij v oddelku orodjarne pod vodstvom tov. Tomič Igorja.

Ne moremo mimo izredne prizadevnosti delavcev — ključavničarjev Lojzeta Žiberta in Cvelbar Martina, rezkalca Staneta Čerina, ki je tudi sicer z osebnim primerom in za-



V razvoju AIRLESS

zvetostjo ustvarjal pozitivno vzdušje.

Za najnunjnejšo tehnično spremljavo so skrbeli Janez Gajski, dipl. ing. — sedanji vodja inženiringa, Janko Lubi — vodja tehnološke priprave proizvodnje, v bitki za zagotovitev materialov pa je sodeloval tov. Rajko Vovk. Nemalo je prepotoval pri organizaciji dela v kooperaciji tov. Dumenčić Petar in tovariši iz komerciale.

Doseženi uspehi so garancija za napredek, zlasti še zato, ker je bila v času osvajanja novih proizvodov tudi izvršena tehnološka rekonstrukcija TOZD in to po domačih načrtih.

Spisek potreb in želja bi bil predolg in še zdaleč ni končan. Bistveno je VEDETI, KAJ HOČEMO in kako bomo to dosegli. Poenotimo torej mnenja in zavijajmo rokave!

Kaj želimo doseči?

Odgovor je naslednji: — večina podjetij je na področju tehničnih sredstev za površinsko zaščito na zelo nizki stopnji in je to tudi ovira za prodor na tuja tržišča, zlasti zahodna. Velike zahteve končne obdelave pa je možno doseči z modernimi tehničnimi sredstvi, le-ta pa so zelo draga, saj so vsa iz uvoza. Zastareli načini barvanja so ekološko, ekonomsko in energetsko vse bolj problematični. To vse lahko spremenimo z izdelavo modernih sredstev doma. To spoznanje nam vliva voljo in smisel za delo, ker smo prepričani da se velja potruditi.

**VINKO ŽIBERT,**  
vodja obrata  
poliestra Veliki Podlog

V letu 1973, ko je TOZD SIGMAT Brestanica začel opuščati program betonskih mešalcev, je bilo potrebno iskati nove programe, ki bi TOZD-u prinašali boljši finančni rezultat. V letih 1974 in 1975 se je zaradi spremembe predpisov za uvoz blaga pokazala potreba po izdelavi gradbenih elementov in poliestra, ojačanih s steklenimi vlakni doma. Do tedaj smo poliestrska podnožja in svetlobne kupole iz pleksi stekla uvažali od avstrijskega proizvajalca STADLER. Uvoznik za ves jugoslovanski trg je bil KONIM iz Ljubljane. Tedaj je bil sklenjen odgovor med firmo STADLER, KONIM-om iz Ljubljane, TOZD-om TAP Trebnje kot proizvajalcem pleksi plošč in TOZD-om SIGMAT iz Brestanice o proizvodnji in prodaji kupolskega programa za jugoslovanski trg.

Tako je SIGMAT v letu 1975 pričel s poskusno proizvodnjo poliestrskih podnožij v starih prostorih »invalidskih delavnic« v Brestanici. Ti prostori niso ustrezali zahtevam tehnologije in potrebam varnosti. Potrebno je bilo poiskati ustrežnejše prostore. Na obrobju Krakovskega gozda pri vasi Veliki Podlog so bili opuščeni hlevi Agrokombinata Krško, ki so bili v tistem momentu primernejši, vendar pred uporabo potrebni popravil in prilagoditve za novo proizvodnjo. Po dogovoru z Agrokombinatom Krško je prišlo kmalu do odkupa poslovanja in zemljišča v izmeri 2 ha.

Takoj je bilo treba pristopiti k adaptaciji poslovanja. Z deli smo pričeli aprila 1976. Zaradi vsevečjih naročil poliestrskih podnožij smo preselili proizvodnjo v prostore v Velikem Podlogu preden smo dokončali predvideno in potrebno adaptacijo. Temu je bilo vzrok tudi pomanjkanje sredstev in nedovoljno poznavanje tehnologije. Zato pa še do danes nismo dobili obratnega dovoljenja za proizvodnjo. Ves čas smo delali v izredno težkih pogojih: slabo prezračevanje, slaba razsvetljava in slaba toplotna izolacija poslovanja. Prostori tudi ne zadoščajo potrebam sanitarnih predpisov, saj nimamo urejenih garderob, sanitarij, umivalnice in kuhinje za razdeljevanje hrane. Naročila poliestrskih podnožij so iz leta v leto rasla. Tehnoloških težav je bilo veliko in smo jih reševali s pomočjo firme STADLER, od katere smo kupili licenco za proizvodnjo, veliko pa smo jih rešili tudi sami.

Kljub slabim pogojem dela in drugim težavam je »Obrat poliestra« vse od leta 1976 povečeval produktivnost, izboljševal tehnologijo, s tem pa tudi kvaliteto izdelkov. Vse to je dosegal s povprečno 25 zaposlenimi.

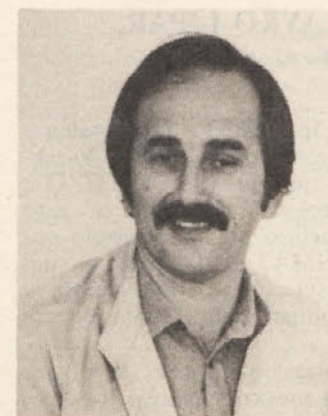
V zadnjem času opažamo upadanje naročil podnožij zaradi zmanjšanja obsega investicij v državi, zato smo pričeli razmišljati o novih izdelkih iz poliestra. S pomočjo razvojne službe Novolesa in nekaterih drugih raziskovalnih institucij SRS smo razvili nekaj zanimivih dopolnilnih programov, kot so program plovil, program sidernih trakov, program svetlobnih jaškov, avtobusna postajališča in telefonske govorilnice.

S programom plovil smo začeli leta 1983 in smo do danes razvili štiri vrste čolnov in osvojili zahtevno tehnologijo izdelave le-teh. V letošnjem letu smo tako izdelali in prodali nad 300 čolnov na domačem pa tudi zahtevnem tujem trgu.

Veliko smo delali tudi na osvajanju nove tehnologije za kupolski program pri proizvodnji nastavnih vencev iz ekstrudiranega PVC.

Danes proizvodni program »Obrata poliestra« Veliki Podlog obsega:

1) Izdelki za gradbeništvo — poliestrska podnožja za svetlobne kupole



— sidrni trakovi za armiranje drsečih zemljin  
— svetlobni jaški za osvetlitev kletnih prostorov  
— izdelki po naročilu  
2) Izdelki za cestno opremo v sodelovanju s kovinskim obratom SIGMAT-a

— avtobusna postajališča  
— telefonske govorilnice  
— cvetlični program  
3) Izdelki za rekreacijo (plovila)  
— kanu BOBER  
— kanu KLEN  
— ribiški čoln SOM  
— kajak VIDRA

Vsi programi, ki smo jih izdelovali od leta 1976, so obratu prinašali pozitivni finančni rezultat in s tem TOZD-u večji dohodek.

Veliko smo do sedaj naredili na področju tehnologije in osvajanju novih programov, nismo pa istočasno raziskovali tržišča, da bi ugotovili dejanske potrebe po naših izdelkih. Zelo malo ali skoraj nič nismo naredili, da bi predstavili naše programe na jugoslovanskem trgu, tako da gradbena podjetja pa tudi drugi potencialni kupci naših izdelkov sploh ne poznajo naših programov in možnosti.

Tudi v kadre nismo vlagali nič, tako da iamo pretežno ne-kvalificirano delovno silo. Tudi razvojni oddelek bi morali imeti v obratu, da bi sproti spremljal tehnologijo, jo izpopolnjeval, razvijal nove proizvode in iskal boljše možnosti proizvodnje v danih pogojih. Tako bomo morali v bodoče posvetiti več pozornosti raziskavi tržišča, kadrom, predvsem pa težiti po pridobitvi boljših novih ali prenovitvi obstoječih prostorov, v katerih bo potekala proizvodnja pod primernejšimi pogoji tako za tehnološki postopek kot tudi za delavce.



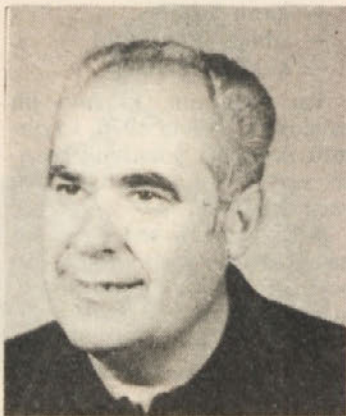
# Razvojna pot tozda SIGMAT

**SLAVKO LIPAR,**  
vodja ekonomike

Lipar Slavko je zaposlen v Sigmatu od leta 1967. Vseskozi je opravljal v TOZD-u odgovorne funkcije in zato temeljito pozna razvojno pot SIGMAT-a. To nam je tudi opisal in jo objavljamo v uvodnem delu. Dodal je še:

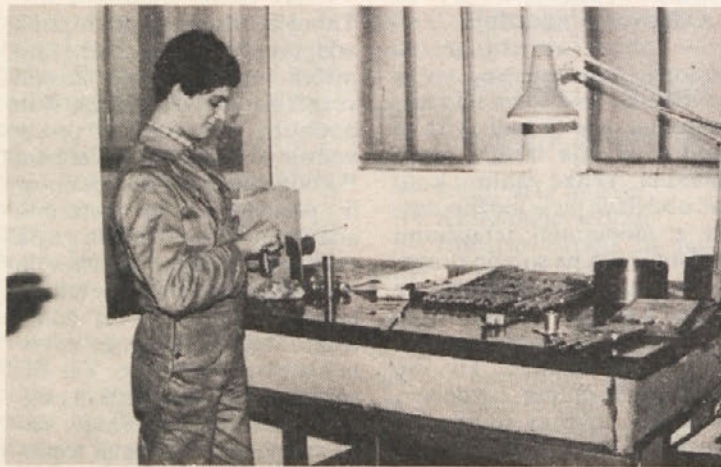
Razvojna pot SIGMAT-a je bila vseskozi trnova. Vseskozi smo imeli prostorske težave.

Povsod smo bili omejeni, stisnjeni. Bivši prostori, v katerih se je odvijala prva dejavnost našega TOZD-a, so bili za potrebe proizvodnje naravnost obupni. Zato ni odveč, če pohvalimo prizadevnost in vztrajnost delavcev, da smo si postopno priborili nove prostore in razvili sodobne, strokovno zahtevne programe. Po



moji oceni je bila prva prelomnica za SIGMAT leto 1969, ko smo se preselili v nove prostore. Sedaj smo že dobili ustrežnejše pogoje za delo, kar se je tudi odražalo v proizvodnji, saj smo prešli na izdelavo vedno bolj zahtevnih proizvodov. Nova prelomnica je zopet 1982, ko smo zgradili novo proizvodno halo in pričeli z osvajanjem airless aparatov.

Predvidevamo da bo prelomnica zopet v letu 1986. Če namreč do takrat proizvodnja airless aparatov, na kateri je težišče ekonomike TOZD ne bo stekla kot načrtujemo, nam ne bo preveč dobro. Zato si želim, da bi z novimi programi uspeli in da bi prav tako izboljšali medsebojne odnose.



*Delo v kontroli*

**FRANC CURHALEK,**  
vodja splošnega oddelka

V NOVOLES sem prišel leta 1980. DO NOVOLES je bila takrat znana po tem, da daje možnost zaposlitve mlademu kadru. Tako sem začel delati 1. avgusta 1980 v DSSS kot referent za osebne dohodke, od februarja 1982 pa opravljam dela in naloge vodje splošnega oddelka v Sigmatu. To delo je bilo zame dokaj novo, vendar sem se moral kar hitro vključiti v vsakdanji delovni ritem temeljne organizacije.

Mislím, da je potrebno ob pregledu razvojne poti temeljne organizacije navesti poleg uspehov tudi težave, s katerimi se dnevno srečujemo.

Temeljna organizacija je v preteklosti imela vedno težave z zagotovitvijo potrebne delovne sile. Občasno je prihajalo do velikih odlivov delavcev v sosednje OZD, kot na primer Elektrarno Brestanica ob njenem širjenju in druge OZD kovinske stroke občine Krško. Tudi v zadnjih nekaj letih je bila fluktuacija delovne sile veli-

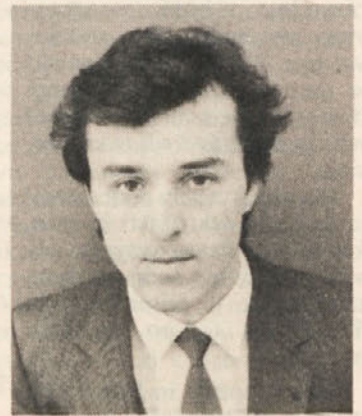
ka, saj je letno zamenjalo delovno sredino (prišli in odšli) cca 25—30 delavcev. V letu 1984 in tudi v letošnjem letu pa se je ta trend umiril in je v mejah normale. To smo dosegli z intenzivnim štipendiranjem in iskanjem kadra. Tako ima sedaj Sigmat na visokih šolah 4 štipendiste, na višjih šolah strojne stroke 1 rednega študenta in 3 študente ob delu. Vsako leto razpisujemo veliko štipendij za poklice IV. stopnje, v manjši meri pa tudi V. stopnje kovinske stroke. Pri zagotavljanju ustreznega kadra je Sigmat naredil velik korak naprej v letošnjem letu, ko je 16. 01. 1985 delavski svet potrdil ustanovitev lastnega inženiringa. Sedaj imamo v inženiringu 5 delavcev, od tega dva projektanta in 3 konstrukterje. V kratkem bomo pridobili še 2 projektanta strojne stroke in tehničnega risarja.

Začrtana pot lastnega inženiringa se je potrdila že pred leti, ko smo zaposlili prvega projektanta, danes pa belčimo že večje rezultate na področju tehnike površinske

zaščite z izdelavo lastnih zračnih motorjev, razvitih na osnovi konstrukcij projektanta, tov. Kuhar Franca in v sodelovanju s TOZD TES.

Ob uspehih je treba omeniti še tudi nerešene probleme in eden od njih je obrat poliestra v Velikem Podlogu. V obratu poliestra je zaposlenih 25 delavcev. Poudariti je treba, da se je proizvodni program obrata poliestra od leta 1975, ko je bil obrat ustanovljen, delno spremenil z uvajanjem novih izdelkov kot so čolni, sidrni trakovi in polizdelki za javne telefonske govornice in postajališčna zavetja. Ugotavljamo pa, da je v obratu ostalo nerazrešenih več problemov. Neurejeni so pogoji dela v neposredni proizvodnji, družbeni standard delavcev, nesiguren proizvodni program.

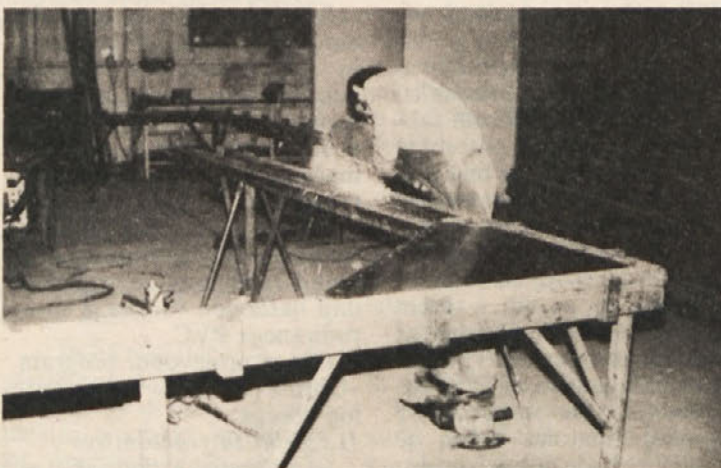
Program obrata poliestra razvijamo v razvojnem centru DSSS in upamo, da bodo že v



letu 1986 začrtani dolgoročni proizvodni programi za ta obrat, sicer ti delavci ne bodo želeli ostati v neperspektivnem obratu.

V zadnjih letih smo skupno s strokovnimi službami DSSS uredili boljšo sistematizacijo delokrogov neposredne proizvodnje in na področju tehničnih služb. Z ustreznim razporejanjem zaposlenih smo dosegli, da boljši delavci dosegajo večji osebni dohodek od manj uspešnih in da je ta razlika večja kot je bila pred leti.

Pri delu se srečujemo tudi s problemi delovne discipline, ne glede na naravo dela, ki jo kdo opravlja. Delovne navade so se v zadnjih letih bistveno spremenile na bolje, zato Sigmat postaja z vsemi svojimi pridobitvami in problemi TOZD, ki ima dobre razvojne možnosti in v katerem je vredno pustiti del svojega življenja.



*Proizvodnja industrijskih nihalnih vrat*



# Razvojna pot tozda SIGMAT

**BOJAN MACUR,**  
*predsednik  
delavskega sveta*

Predsednik delavskega sveta sem od aprila 1985. To funkcijo opravljam torej le nekaj časa. Kljub temu pa smo imeli letos razgibano delo. Največkrat smo razpravljali o reorganizaciji TOZD-a in njegovi organizacijski shemi ter o odvajanju novih, strokovno zahtevnih proizvodov. Seveda smo redno razpravljali tudi o poslovanju TOZD-a. Menim, da je delavski svet v našem



TOZD-u dokaj aktiven in vpliven, vendar vseh problemov, ki tarejo naš TOZD tudi ne moremo razrešiti. Tako ostaja pri nas odprt in pereč problem naslednjih odnosov predvsem v vodstvu. Želim in upam, da je to le prehodnega značaja, kajti v slogi je moč.

**VOJKO OMERZEL,**  
*predsednik IO OOS*

Vlogo predsednika IO OOS sem sprejel šele pred kratkim. Zato kakšnih večjih izkušenj nimam. Moram pa le reči, da je bil naš sindikat v letošnjem letu dokaj aktiven. Naš tozdz se namreč ravno zdaj nahaja v pomembnem prehodnem obdobju. Osvajamo nove pr-



*Oblikovanje čolna*

oizvodne programe, hkrati se pa tudi kadrovske reorganiziramo. Taki prehodi seveda zahtevajo večjo aktivnost sindikata. To smo tudi storili, saj smo morali marsikateri problem razrešiti. Sindikat je sodeloval tudi pri delu delavskega sveta in pri delu raznih komisij. Aktivni smo bili tudi na kulturnem in športnem področju. Še posebej moram omeniti pereč problem, ki že vrsto let tare naš tozdz. Gre za področje osebnih dohodkov. Delavci v našem tozdu, ki spada v kovinsko proizvodnjo, prejemajo precej nižje osebne dohodke kot delavci v ostalih podjetjih v občini. To pa seveda vpliva na razpoloženje zaposlenih in povzroča veliko fluktuacijo. Obstaja bojazen, da nam bodo dobri delavci in strokovnjaki polagoma odšli. Želim si, da bi s sodelavci in vodstvom tozda dobro sodelovali in gojili medsebojno spoštovanje, kajti le v slogi bomo

lahko delali in dosegali dobre rezultate.

**STANKO HODNIK,**  
*komercialist  
v prodaji*

Hodnik Stanko je v Novolesu zaposlen že dolgo. Je torej eden od prvih zaposlenih v SIGMATU in zato dobro pozna njegovo razvojno pot. Leto nam je tudi opisal. Sam pra-



vi da je za SIGMAT bil največji dogodek prehod iz galanterijske proizvodnje v polindustrijsko proizvodnjo. S tem so se začeli dolgoročno načrtovani programi in delati smo začeli na zalogo. Čeprav je bilo podjetje ob nastanku mišljeno kot delavnica za zaposlovanje invalidov, le teh je bilo v začetku okrog 20% smo s prizadevanjem in pridnostjo prerasli v sodobno tovarno, ki v zadnjem času osvaja najzahtevnejše aparate. Ker pa zastajamo z osebnimi dohodki za poprečjem v kovinski industriji na področju naše občine, je pri nas vedno prisotna bojazen, da nam bo boljši kader ušel v druga podjetja.

**JOŽE DOLENŠEK,**  
*vodja oddelka  
airless aparatov*

V oddelku airless aparatov nas je šest zaposlenih. Tu razvijamo nov program airless aparatov, za površinsko zaščito in nanašanje. Smo dosti homogena ekipa, ker nas veže zanos, da razvijamo nekaj novega, kar predstavlja za SIGMAT temelj bodočega obstoja in razvoja. Seveda se srečujemo tudi s težavami kot pri vsakem začetku. Predvsem kooperacija nam šepa. Naši kooperanti se ne držijo rokov, kar povzroča pri nas delo v nadurah, kar pa seveda za delavce ni prijetno.

**STANISLAV ČERIN,**  
*rezkalec v mehanski  
obdelavi*

V Novolesu sem od leta 1969. Najprej sem delal v TPP-ju v Gotni vasi v Sigmat-u. Ko sem prišel v SIGMAT oz. v takratne invalidske delavnice, smo izdelovali hidroforje, mešalce in razno drobnjarijo po naročilu. Že kaj kmalu pa smo začeli razvijati nove programe in prešli v maloserijsko industrijsko proizvodnjo. Sedaj smo prišli že tako daleč, da smo sposobni izdelovati zelo precizne stroje. Poudariti moram, da je SIGMAT v dvanajstletnem obdobju naredil ogromen razvojni korak in to ne samo na področju osvajanja programov, ampak tudi na podr-

*(Nadaljevanje na 12. str.)*



# Razvojna pot tozda SIGMAT

(Nadaljevanje z 11. str.)



očju samoupravljanja in delovnih navad. Pravi samoupravni odnosi so se pri nas razvili šele ob pripojitvi k Novolesu, delovne navade pa smo oblikovali z nastajanjem industrijske proizvodnje. Nepričakovano pa bi bilo, če bi trdili, da smo sedaj v celoti na zadovoljivi stopnji. Ravno v zadnjem obdobju zopet šepamo pri delovnih navadah, in to na vseh nivojih tako v vodstvu kot v proizvodnji. Želim si, da bi odnos do dela izboljšali, zaposlili strokovni kader, predvsem mlade, ki jih moramo tako uvajati, da bodo znali ceniti delo.

## KATARINA CIMERMAN, delavka v laminaciji

V Novolesu, v obratu Veliki Podlog sem zaposlena od leta 1976. Ob tej priliki bi rada opisala predvsem naše delovne pogoje. Le ti so zelo slabi. Delavke smo v večini izpostavljene plinom, stekleni volni, smoli, utesnjenim prostorom



itd. Vsakdo, ki pride od zunaj, se čudi, kako vzdržimo. Moramo pač. Kmalu bomo 10 let v Novolesu in čutim se močno



## Kanu na poizkusni vožnji

navezana nanj. Menim, da bi morali glede na delovne pogoje povečati osebne dohodke. Želim si, da bi dobili že dolgo obljubljeni boljše delavnice,

da bi se še bolj med seboj razumeli kot se in da bi enkrat le uredili avtobusno postajo, da ne bi bili izpostavljeni vremenskim nepravilnostim.

## JENKOLE IVAN dolgoletni ustvarjalec in nekdanji direktor tozda



— POSLUŠAJ, MULC; ČE SE NE BOŠ V ŠOLI UČIL, BOŠ MORAL BITI NALOŽNIK ZA SEKRETARJA, TAKO KOT OČKA...

— ALI SMO RAZVITI ALI NERAZVITI?

— TUDI MI SMO RAZVITI. ODVISNO JE NAMREČ OD TEGA, S KOM SE PRIMERJAŠ!

— KONTROLA NA TOZDU UGOTOVI SLABO IZKORIŠČANJE DELOVNE URE.

— ALI STE PROTI TEMU ŽE KAJ NAREDILI, VPRAŠAJO OBRATOVODJIO?

— SMO, V TEM TEDNU, NA PRIMER, 1864 NADUR!



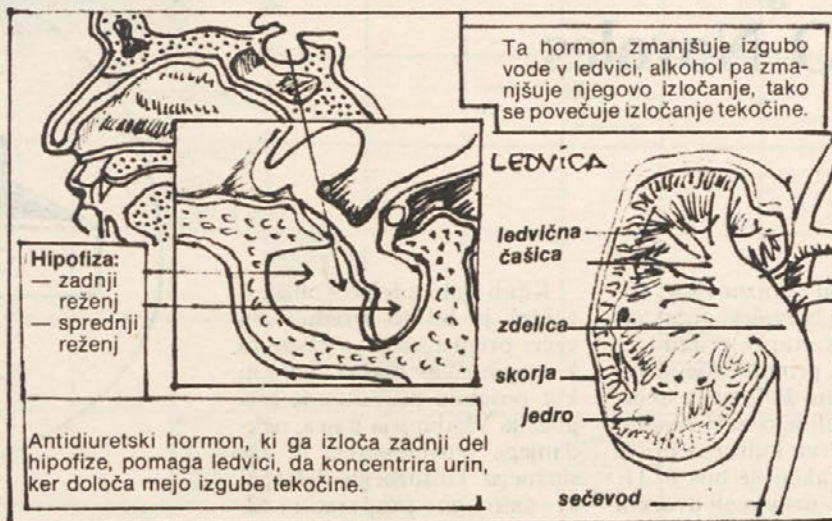
Telefonska govorilnica pred zadnjo kontrolo

SLAVKO MEDVED



# Vpliv alkohola na povečane temperature

Ko pride do povečanja temperatur — bodisi v poletju ali v proizvodni hali — postaja uživanje alkohola nevarno.



## November — mesec boja proti alkoholizmu

Ena izmed stalnih nalog RK je problematika alkoholizma in tako se tudi letos RK Slovenije vključuje v uresničevanje programa meseca boja proti alkoholizmu. V okviru tega programa smo dolžni bolj poglobljeno obravnavati probleme in posledice, ki jih alkoholizem v družbi povzroča. Zaradi alkoholizma niso prizadeti le alkoholiki in njihove družine, temveč tudi alkoholikova sredina. Alkoholik je prizadet v socialnem in zdravstvenem pogledu, njegova življenjska in delovna sredi-

na pa poleg moralne prizadetosti trpi zaradi materialne in gospodarske škode, ki jo alkoholizem povzroča.

Vsi dejavniki, ki poznajo probleme alkoholizma, si že vrsto let prizadevajo, da bi pri delovnih ljudeh in občanih oblikovali spoznanje, da je alkoholizem družbeno zlo, ki povzroča hude socialne in zdravstvene težave. Neštetim od omenjenih težav bi se lahko izognili, če bi storili več za preprečevanje in odpravljanje vzrokov, ki povzročajo alkoholizem.

Nobenega dvoma ni, da bi z zmanjševanjem obsega alkoholizma, zmanjšali visoke stroške zdravljenja alkoholizma, zmanjšali druge socialne datjave, ki so potrebni zaradi posledic, ki jih alkoholizem prinaša. Upravičeno bi lahko pričakovali tudi večjo produktivnost, če bi preprečevali pot do delovnih mest. To pa bi bil velik prispevek k zdravemu načinu življenja k bolj pristnim odnosom do soljudi in s tem tudi večji življenjski sreči vseh in vsakogar.

Kljub temu, da število alko-

holikov narašča, predvsem zaskrbljujoče pri mladih, pa ne smemo pozabiti na uspehe pri zdravljenju alkoholizma. Tisoče in tisoče ljudi je že šlo iz te ambulante in uspehi zdravljenja niso slabi, če upoštevamo, da pomoč med zdravljenjem in po njem še ne deluje v takšni meri kot bi bilo potrebno, ter da se med oz. po zdravljenju človek ponavadi še vedno vrne v isto neurejeno okolje, ki ga pa je nekoč že gnalo v alkoholizem.

D. Horvat

## Mikroračunalniški krožek

V dneh od 7. 10. 1985 do 30. 10. 1985 smo delavci naše službe organizirali in izpeljali prvi tečaj iz osnov računalništva za delavce Novolesa.

Predavanja in vaje smo imeli v računalniški učilnici na SSPTNU (gimnazija) v Novem mestu štiri tedne dvakrat tedensko po 4 šolske ure.

Tečaj je bil zastavljen kot popolnoma začetniški in je obsegal naslednja poglavja:

- delovanje in sestava računalnika
- delo z računalnikom, program, vnos in obdelava
- osnove programskega jezika basic
- grafika, barve in glasba na računalniku
- prikaz uporabnega programa napisanega v basicu
- prikaz in delovanje modula za računanje s tabelami
- pomoč in sugestije pri odločanju za delo s hišnim računalnikom.

Tečaj je bil skoraj v celoti prirejen na mikro računalniku Commodore C-64.

Sluhatelji, ki jih je bilo žal mnogo manj, kakor odgovorov na objavo v internem glasilu, so ob koncu v kratki anketi povedali naslednje:

- S tečajem so bili zadovoljni, vendar so nekateri pričakovali več (to je stvar nadaljevalnega tečaja).
- Želeli bi se bolj naučiti programiranja (tudi to je stvar nadaljevalnega tečaja).



— Učilnica se jim zdi primerno opremljena.

— Cena 2000 din se jim ne zdi previsoka.

Skratka, glede na to, da je bila taka oblika izobraževanja v naši režiji izvedena prvič, menimo, da je tečaj uspel in nas to obvezuje, da z delom nadaljujemo.

SLUŽBA ZA INFORMATIKO

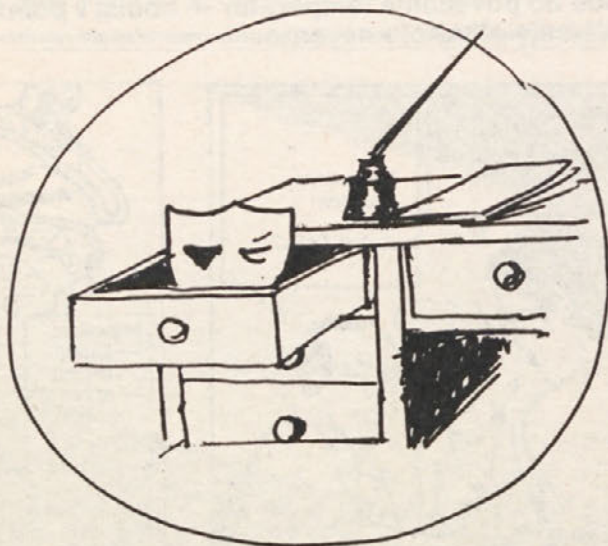


# Novosti iz kulturnega življenja v DO Novoles

V sklopu praznovanj 40-letnice DO Novoles, potekajo še zadnje kulturne prireditve. Namen teh prireditev je pospešiti kulturno življenje v sredinah kjer delujejo naši zunanji TOZD-i. Prva kulturna prireditev v tej akciji je bila 8. 11. 1985 ob 19. uri v mali dvorani delavskega doma v Krškem.

Nastopili so pevci Dolenjskega okteta, katerega pokrovitelj je DO Novoles, pevci gostujočega stobljanskega okteta in recitatorji Novolesa s programom pesmi Vladimirja Bajca.

Kljub slabi udeležbi obiskovalcev je bil to izredno lep večer prepletajoč se s pesmimi ki sta jih izvajala oba zbora in kot posebna poživitev je bila poezija Vladimirja Bajca, nekdanjega Novolesovca, in služnega kulturnega delavca, ki smo ga pospremili 12. septembra letos na njegovi zadnji poti, smo poznali po njegovi pristrčnosti in iskrenosti, predvsem pa kot izrednega tovariša. Prav takšna je tudi njegova poezija, ki človeka prevzame s časom pristrčnosti in humorjem s katerim dreza v današnje družbene razmere.



Po zunanjih tozidih so planirane prireditve še v Metliki 22. 11. 1985, 13. 12. 1985 v Trebnjem in 23. 11. 1985, kot zaključna kulturna prireditev

ob 40-letnici DO Novoles s skupnim naslovom UNILES POJE. O teh prireditvah bomo obširneje poročali v naslednji številki glasila.

## DOMOVINA

Beseda domovina pomeni zame sreča, bogastvo. Saj rodni kraj je le ena domovina, nobena ni tako domača, ljubezniva.

A če pravi Slovenec si, prave poti ne zgreši, čeprav greš v tuji raj, te srce privleče nazaj — v domači, rodni kraj.

Ampak to nikoli ne pozabi, koder hodil boš, domovina naj bo cilj, in na cilju srečen boš!

Irt Zvonko, 6.c

## DOMOVINA

*je kot cvet, ki sredi gora cveti,  
je kot solza, vsa čista in nedolžna,  
je med, ki sredi grenkobe stoji,  
je dom, kjer svoboden človek živi.*

*v domovini so širni gozdovi,  
za vse lepi domovi  
pašniki, gore, polja,  
vse to domovina je moja.*

*Širna svobodna pokrajina,  
le to je domovina.  
Domovina, rad te imam,  
za tebe vse na svetu dam.*

Jurkin Robert, 6.c

## ZAHVALA

Ob smrti dragega brata Franca Zupančiča se iskreno zahvaljujemo vsem, ki so nam izrekli sožalje, ga spremili na njegovi zadnji poti, ga zasuli s cvetjem in z nami sočustvovali.

Posebno se zahvaljujem sodelavcem za podarjeno cvetje in denarno pomoč, gasilec, godbenemu orkestru, pevcem in sindikatu TOZD TDP. Vsem še enkrat hvala!

Slavka in Cveta

## Poročilo o poletni sezoni 1985

Letošnje poletje nam je naklonilo lepo in sončno vreme skozi vse poletje in še pozno v jesen, zato je tudi število ljudi, ki so iskali počitek in oddih ob morju, bilo večje kot običajno. Na žalost pa moramo tudi ugotoviti, da se ob invaziji tujih gostov, ki jih na Jadran »vabijo« predvsem cene, vedno bolj krči prostor za domačega gosta, ki mu morje pomeni odmor in zbiranje moči za letoletno delo. Vedno težje je zagotoviti dopuste v krajih s sprejemljivimi cenami in solidno ponudbo.

V poletni sezoni 1985 je v Novolesovih kapacitetah letovalo 216 družin naših delavcev, kar je 7,24% glede na število zaposlenih. Še vedno se je za dopust ob morju odločilo največ delavcev iz DSSS — 39, BIP — 34, TDP — 23, TSP — 22 itd.

Letovali pa smo v:

Červarju, Miholaščici, na Lošinju, v Njivicah, Punatu, Acapulcu in Sukošanu. Na voljo smo imeli tri hiše, štiri garsonjere, 17 prikolic in hišo v Sukošanu s štirimi tri in dvemi dvopostelnimi sobami. Prostori so bili izkoriščeni 92%, predvsem na račun manjšega zanimanja za prikolic


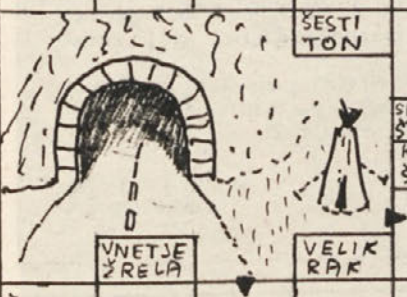
v Njivicah. V bodoče bomo morali o tem razmisliti in poiskati primernejši camp.

O splošnem počutju letovalcev v naših kapacitetah je težko kaj določenega reči, saj so vtisi in pripombe, ki jih ljudje vpisujejo v knjige, zelo različni. Nekaterim niso všeč izbrani prostori, drugi se pritožujejo nad slabim stanjem prikolic, tretji niso zadovoljni s preskrbo in higieno v campih, veliko pa se jih je z morja vrnilo tudi z lepimi vtisi in pohvalo.

Ob morju ne smemo pozabiti tudi na počitnikovanje v naših planinah, za kar je med delavci vedno več zanimanja. V Zoisovem gradu v Bohinjski Bistrici je poletni dopust preživelo kar 58 družin, tako da je bil grad med poletno sezono skoraj polno zaseden.

Kako pa v prihodnje? Poskusili bomo izboljšati ponudbo za poletno sezono in če bo možnost, tudi povečati število razpoložljivih kapacitet. Predvsem pa moramo bolj izkoristiti pogoje, ki nam jih ponuja Zoisov grad v Boh. Bistrici, ter z vestnejšim odnosom do naših skupnih objektov, napraviti bivanje in s tem oddih čim prijetnejši.



SESTAVIL SLAVKO MEDVED	GOSP. NEOD- VISNOST	AVSTRAL. MEDVEDEK				KOST V USTIH	ČRN PTIČ	TRETJI TON	TRETJA NEZNANKA	PRISTA- NIŠKE NAPRAVE	ANICA LUKŠIČ
ANICA KRAJNC			ATMOSFERA								
VOZILO			JOD KEMIČNI SIMBOL ZA BOK	IZOBRA- ŽEVALNA USTANOVA	ORANJE		SKUPINA PTIC	PIJAČA ST.SLOV. MERILEC ČASA			
VZHOD- NJAŠKO POKRIVALO					PRESED. KPO SARAJEVO						VRSTA PTIČA
RUSKO Ž. IME			MARTINOVA ...			VRSTA PROJEKCIJE HE NA DRAVI					
VODNA ŽIVAL			NORV. KRALJ OLEG ANTONOV				TANTAL NAPRAVA APARAT		18.ČRKA	POLOTOK V GRČIJI	
KALIJ		MANJSI KOVANCI	ŽUŽELKA EDO TAVČAR		FAM. STANDARD NEK DAN. NOGOM.			SIMBOL ZA PROTAK- TINI PETER LAURIC			
VZOR, POPOLNOST					PRITOK DONAVE INDUS. RASTLINA			PEČE KRUH LJUDSTVO V GANI			
JUGOSL. RADIO TV			PERZ. POSILKANA POSODA								
ANTON OCVIRK			ŽENSKO IME	POJAV NA VODI VOLVO- DINEC		ORSON WELLES KONEC SUKANCA		OPUS			
DOPISUJE V GLASILO	IGRA S KROGLAMI STANE DOLANC								POSLOVNA ENOTA SOGLAS- NIK		
GOROVJE V EGIPTU					VEZNIK DRŽI GLAVO		ELEMENT	ROD IGLAVCEV JAPONSKI STRAŽAR			
MESTO V SZ						NAŠ TOZD			DUŠIK SLAD. PASTOPINA		VOTLA IGLA
			ŠESTI TON	RADIJ REČNO VOZILO	STANE OKROGLIČ	MAJHEN LAS VRSTA MENICE		DEL POHISTVA		NEUTRON ČRNO RIJAV SIRUP	
ŠEGAVI MESEC			VNETJE ŽRELA	VELIK RAK	SA-MOSPO- STOVANJE KOR ŠIVA			GLAV. M. BABILON. GRAM			
ŠEGAVI MESEC					OZVEZDJE	JUŽNO SADJE NEMŠKI FIZIK					
MORALA ETIKA								KLIC POZIV DUŠIK			
MESTO V NDR					DEL BALKAN. GORSTVA				LANTAN SEŠITA ROBOVA		
MALIK					IVAN AVBAR		GALIJ	ANTON ROZMAN	STRBENC ALFONZ NIKAL- NICA		RAZLIČNA SOGLAS- NIKA
RABIMO JIH ZA HOŠO					ORGLA- VEC 1.ČRKA						
100 m <sup>2</sup>			SLOV. PISATELJ								

Nagradna križanka



# RAZPIS

## zimske počitniške sezone 1986

1. V času zimske počitniške sezone, komisija za oddih in rekreacijo v DO NOVOLES, razpisuje naslednje termine v:

### BOHINJSKA BISTRICA

- 28. 12. 85 — 4. 1. 1986
- 4. 1. 86 — 11. 1. 1986
- 11. 1. 86 — 18. 1. 1986
- 18. 1. 86 — 25. 1. 1986
- 25. 1. 86 — 1. 2. 1986 šolske počitnice
- 1. 2. 86 — 8. 2. 1986 šolske počitnice
- 8. 2. 86 — 15. 2. 1986 prvenstvo DO NOVOLES, Fricov pokal
- 15. 2. 86 — 22. 2. 1986 UNILES
- 22. 2. 86 — 1. 3. 1986
- 1. 3. 86 — 8. 3. 1986
- 8. 3. 86 — 15. 3. 1986
- 15. 3. 86 — 22. 3. 1986
- 22. 3. 86 — 29. 3. 1986

Izbirate lahko med 2, 3 in 4 posteljnimi apartmani, z možnostjo kuhanja, s kopalnico in WC. Poleg tega je na voljo tudi 18 skupnih ležišč.

Cene počitnikovanja za leto 1986 so naslednje:

	odrasli	otroci 6—10 let	mlajši od 6 let	zunanji
apartmani (dnevno)	200 din	100 din	—	600 din
sk. ležišča (dnevno)	150 din	75 din	—	400 din

V oceni ni vračunana turistična taksa.

### KRANJSKA GORA

- 25. 1. 86 — 1. 2. 1986
- 1. 2. 86 — 8. 2. 1986

Na izbiro imamo 4 posteljne apartmane z možnostjo kuhanja, tuš, WC.

Cena: 800 din dnevno za apartma porabljena električna energija.

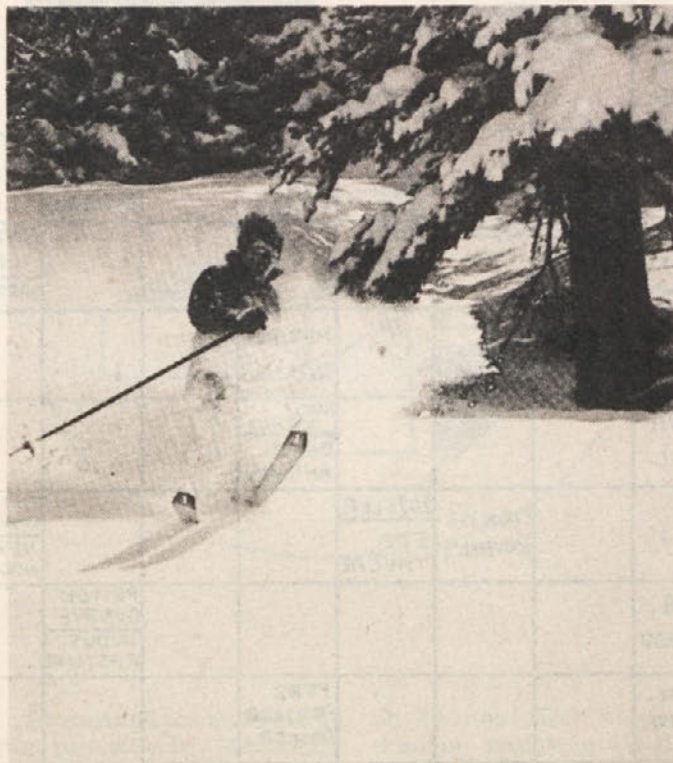
### KANINSKA VAS

V mesecu marcu bodo v Kaninski vasi pod smučiščem »KANIN« na voljo 4 posteljni apartmani, tuš, WC, možnost kuhanja.

Cena: 1200 din dnevno za apartma.

Termini so 7 dnevni — točen raspored terminov bo znan po 15. 12. 1985.

2. Glede na to, da so nekateri delavci izrazili željo, da preživijo novoletne praznike v Zoisovem gradu, opozarjamo delavce, da imajo prednost v terminu od 28. 12. 1985 do 4. 1. 1986, delavci ki



bodo preživel v Bohinjski Bistrici vseh 7 dni. V kolikor bo prijav za 7 dnevni manj kot je razpoložljivih kapacitet, se lahko prijavi delavci, ki žele preživeti v Bohinjski Bistrici samo novoletne praznike.

3. V času počitnic ŠD NOVOLES organizira v Bohinjski Bistrici tudi enotedenske začetne in nadaljevalne tečaje. Cena tečaja bo 200 din. Interesente prosimo, da izpolnijo anketni del prijavnice in da (v kolikor bodo dobili odobreno zimovanje v Boh. Bistrici), dvignejo pred letovanjem v KSS, pri Ref. za oddih in rekreacijo evidenčne kartončke. Brez njih udeležba na tečaju ni mogoča.

Tečaj bodo vodili Novolesovi vaditelji smučanja.

4. Prijavni rok je od objave do vključno 2. 12. 1985. Prijavnice dobite pri vodji splošnega oddelka TOZD ali v KSS. Prijavnice morajo biti v celoti izpolnjene pravilno in čitljivo, sicer jih komisija ne bo upoštevala.

Seznam letovalcev bo objavljen najkasneje do 6. 12. 1985.

5. Vse informacije dobite pri ref. za oddih in rekreacijo v KSS. Prijeten dopust in dobre snežne razmere!

Komisija za oddih  
in rekreacijo:

## Cene Moznik opozarja na alkoholizem

Riše: Ivan Balog

