

# KLADIVAR

GLASILO DELOVNE SKUPNOSTI TOVARNE  
ELEMENTOV ZA AVTOMATIZACIJO IN  
PRECIZNO MEHANIKO-KLADIVAR-ŽIRI

LETO: 73

ŠTEVILKA: 2

# KLADIVAR



GLAVLO DELOVNE SKUPNOSTI TOVARNE  
ELEMENTOV ZA AVTOMATIZACIJO IN  
KROVINO MEHANIKO-KLADIVAR 5111

STEVILKA 5

LETO 11

POVEZOVANJE SLOVENSKE  
STROJNE INDUSTRIJE

Namesto besede povezovanje bi lahko uporabil tudi kako drugo primernejšo besedo od poslovnega sodelovanja, integracije ali združenja. Uporabimo lahko tudi katerikoli izraz, kajti vedeti moramo, da v današnjem času ne more biti nobena oblika povezanosti podjetij nekaj statičnega ali dokončnega. Vsaka vrsta poslovanja postavlja podjetja v določeno soodvisnost, ki je lahko večja ali manjša in tudi kratkotrajna ali vezana na daljši čas. Vsak izmed partnerjev zasleduje svoje cilje, ki pa so ponavadi pogojeni z mnogimi skupnimi ali splošnimi pogoji. Integracija ali povezovanje določenih interesov se prične že pri navadnih pogodbenih poslih in se lahko razvije do najvišje oblike integracije. Pri vsakem združevanju je vedno pomemben interes in cilj posameznih podjetij.

Kaj so torej osnovni cilji in interesi povezovanja slovenske strojne industrije? Upoštevati moramo, da je v Sloveniji prav strojogradnja in kovinsko predelovalna industrija zelo razdrobljena tako glede kapacitet in kadrov kakor tudi v pogledu finančnih sredstev, zlasti pa še v nesmotrnosti proizvodnih programov. Prav področje proizvodnega programa je eno od zelo pomembnih interesov vsakega podjetja. Pri nas je opaziti na eni strani razdrobljene, po nekod pa duplirane proizvodne programe, po drugi strani pa nekompletnost proizvodnih programov. Večkrat se ugotavlja revnost proizvodnih programov naših proizvajalcev, ker le-ti pokrivajo le majhen del sestavnih elementov in ozko področje raznih

komponent za procesno industrijo, katero je treba obogatiti z razvojem novih vrst tehnoloških komponent in organizirati takoimenovano spremljajočo industrijo. Na ta način bi bilo možno vnesti proces diverzifikacije proizvodnega asortimana celotne nacionalne industrije, kar se smatra kot osnovni indeks stopnje razvitosti nekega gospodarskega sistema.

Torej: eden od glavnih in pomembnih ciljev pri povezovanju slovenske strojne industrije je prav gotovo delitev in razporeditev asortimana posameznih podjetij, kakor tudi celotne grupacije.

Drugi pomemben faktor pa je enotno nastopanje na tržišču. Pri večjih poslih je možno že v začetku prepričati nerentabilnost trošenja projektivnih in komercialnih sil za izdelavo ponudb po več tirih. Pri nastopu na tujih tržiščih je zelo pomembna enotnost tako v pogledu cen, kakor v pogledu prodajnih pogojev in eventualnih kreditov.

Tretji pomembni interes, ki pa delno izhaja že iz prvih dveh, pa je program investiranja in perspektivna vzgoja kadrov na osnovi jasnejših planov in programov razvoja za več let naprej.

To je nekaj pomembnih faktorjev, ki sami po sebi zahtevajo tesnejše in bolj disciplinirano sodelovanje vseh zainteresiranih udeležencev, ki pa tvorijo le generalno sliko in osnovno težnjo po sodelovanju in povezovanju.

Na iniciativo Gospodarske zbornice Slovenije so bili v krog podjetij iz področja slovenske strojegradske vključena sledeča podjetja: "Lito stroj", Ljubljana, "Strojne tovarne Trbovlje", "Gostol", Nova Gorica, "Indos", Ljubljana, "Kladivar", Žiri, "Kostroj", Slovenske Konjice, "Iks", Kranj,

"Stroj" Radlje, "Mlinostroj" Domžale, "Hidrometal" Mengeš, "Monter" Dravograd, "Kovinoservis" Unec in "SKIP" Ljubljana.

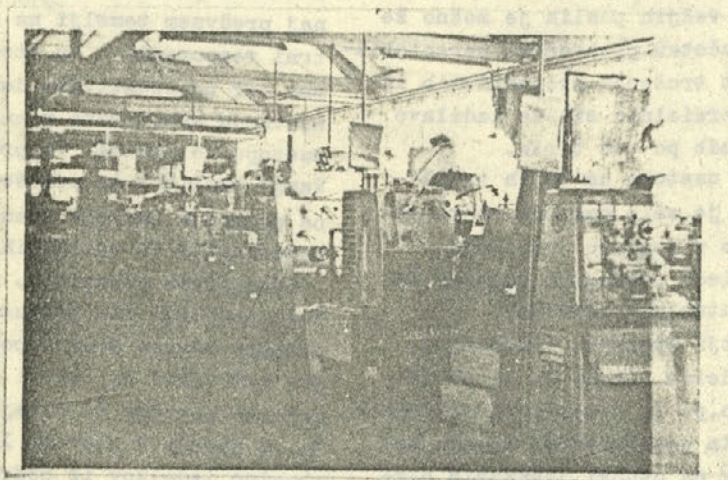
Na osnovi dosedanjih razgovorov so bila izoblikovana sledeča načela: za vsako podjetje mora biti zagotovljena samostojnost na področju finančnega poslovanja, na področju delitve dohodka in osebnih dohodkov, na področju kadrovske politike, samostojnost programov in asortimana, ki ni vezan na interese celotne grupacije, samostojnost nastopanja na tržišču, uporaba dosedanjega imena in naziva firme, odpadejo kakršnikoli prispevki za vzdrževanje skupnih služb in podobno. Združenje naj predvsem temelji na smotrni razporeditvi in strokovnem ter perspektivnem dopolnjevanju asortimana v enotnem nastopu na tržišču in prenašanju kvalitet in izkušenj na področju razvoja znanosti, tehnologije in socialnih ter samoupravnih principov. Naše podjetje ima pravzaprav podobne odnose prav s podjetjem LITOSTROJ na osnovi dolgoročne pogodbe že nekaj let. To se nanaša v glavnem le na skupino izdelkov iz področja hidravlike. S povezovanjem z ostalimi omenjenimi podjetji se nam odpirajo nove možnosti zlasti na področju vibracijske tehnike in komponent za procesno tehnologijo.

Naš dosedanji program v celotni grupaciji zavzema zavidljivo mesto prav zaradi svoje specialnosti in tehnične zahtevnosti izdelkov. Skoraj vse izdelke z našega proizvodnega programa so ostala podjetja morala uvažati. Pričakovati bi bilo, da se bo tržišče teh izdelkov prav na osnovi združevanja še bolj razširilo v prvi fazi na področju Slovenije.

Odpirajo pa se nam tudi boljše možnosti za prodor na tuja tržišča.

Do sedaj so v glavnem naštele prednosti in pozitivne strani takega povezovanja. To je razumljivo, kajti brez predvidenih prednosti ne bi imelo smisla razmišljati o kakršnikoli obliki sodelovanja. Prav gotovo je treba pričakovati tudi težave, ki bodo s tem nastopile, vendar se te ponavadi pokažejo šele kasneje. Gotovo pa je, da bomo morali v bodoče neglede na kakršnokoli združevanje postati bolj elastični in bolj učinkoviti pri osvajanju novih nalog, pri doseganju rokov in kvalitete.

Naši proizvodni prostori



Vključevanje v tako vrsto povezovanja je zahtevna in odgovorna odločitev. Zaradi tega je potrebno, da je o vsem natančno in pravočasno informiran vsak član kolektiva. Ti razgovori so do sedaj šele v začetnih fazah in je pričakovati še spremembe in dopolnitve. Prav zaradi tega ni pričakovati v kratkem dokončnih odločitev, vendar pa smatram, da bo v letošnjem letu že morale biti izoblikovane dokončno stališče v vsakem podjetju, seveda šele na osnovi konkretnih in natančnejših predlogov in analiz, kar pa zahteva določen čas in nemalo truda ter realnih ocen

dejanske situacije, vendar pa s smelim in progresivnim pogledom v bodočnost.

Ambrožič Venče

#### POGOVOR Z DELAVCI V PROIZVODNJI O KVALITETI IN IZMETU POLIZDELKOV IN IZDELKOV

Že nekajkrat smo v našem glasilu pisali o kvaliteti proizvodov, kontrolni službi v našem podjetju in njenih problemih. Ko govorimo o kvaliteti vemo, da s to besedo zajemamo funkcionalnost izdelka,

njegovo življensko dobo ter zunanji videz. Vemo pa tudi, da redno nekateri artikli ne zadovoljujejo popolnoma zgoraj naštetim zahtevam, Vsak dan se srečujemo s problemi kvalitete, mnogokrat delamo tudi z visokim procentom izmeta. To so dejstva, preko katerih ne moremo, zato je v letošnjem naši naloga, da se s tem resno spoprime. Za akcijo, da bomo delali vedno kvalitetno in s čim manjšim izmetom smo zadolženi prav vsi člani podjetja. Načelo kvalitete pa nam naj bi prišlo v navado in v "kri".

Jasno je, da ima pri odklanjanju nekvalitet in izmeta največji delež stroj in tisti delavec, kateri stroj upravlja, saj delavec je prvi, ki napako ugotovi in jo lahko tudi odkloni. Seveda dostikrat tega sam ne more storiti in mora izkati pomoč pri strokovnih službah.

Mislím, da je tema, o kateri bi se pogovarjal v današnji številki glasila z nekaterimi delavci iz proizvodnje, v sedanjem času, ko iščemo notranje rezerve in ko je celotno gospodarstvo v stabilizacijskem vrvežu, še toliko bolj važna in zanimiva.

Nam vsem je znano, da je dober renomé podjetja kvaliteta izdelava in doseganje dogovorjenih rokov ter delati s čim manjšim izmetom. Ne bi sedaj razglabljal vzroke in napake za prejšnjo nekvaliteto in prejšnj izmet. Včasih se najdejo za to opravičeni in neopravičeni razlogi. Vemo pa vsi, da veliko tega lahko in moramo sami odkloniti.

Kaj mislijo o vsem tem tudi drugi člani naše delovne skupnosti, lahko preberemo v naslednjih odgovorih na zastavljena vprašanja iz tega področja. Pri odgovorih sodelujejo trije delavci iz naše proizvodnje.

Postavljena so bila naslednja vprašanja:

1. Ali je kvaliteta polizdelkov in izdelkov po vašem mišljenju zadovoljiva.
2. Kako vi gledate na velik procent izmeta, ki se pojavlja pri sami obdelavi in pozneje pri montaži. Kaj bi bilo treba storiti za zvišanje nivoja kvalitete in kakšen delež vaših osebnih naporov bi bil pri tem potreben.

3. Kako vpliva dobro izbrano orodje in merilno orodje pri izdelavi kvalitetnih polizdelkov in ali mislite, da je merilnega orodja premalo?

4. Ali je od strani vodstvenih delavcev dovolj pojasnjen postopek obdelave in zahtevane kvalitete posameznega polizdelka?

5. Kakšen bi bil po vašem mnenju nadzor nad kvaliteto učinkovitejši (sortiranje komadov na dobre in slabe, predno le-ti gredo v skladišče polizdelkov ali montažo, organizacija kontrolne službe na obeh izmenah)?

Odgovori na zgoraj zastavljena vprašanja:

-delavec v obratu obdelovalnih strojev :

1. Razumljivo je, da kvaliteta polizdelkov in izdelkov še ni zadovoljiva. To pa predvsem zato, ker imamo stroje, katerih nekateri deli so že precej obrabljeni (vodila, sanke) in zato pri nekaterih zahtevnejših artiklih ne moremo doseči predpisane kvalitete.

2. Vzrokov, da pridemo do izmeta je več in so naslednji: včasih dobimo pomanjkljivo dokumentacijo, zgodi se tudi, da risbo ali tehnološki postopek popravljamo v času, ko serija teče, nekaj pa je tudi površnosti pri nas delavcih samih, ki delamo na strojih. Za preprečevanje izdelave slabih komadov je potrebno dobro znanje brušenja rezilnega orodja, izbiranje odgovarjajočega pmika in rezalne hitrosti itd. Pri izdelavi komadov bi morali paziti na dosledno upotabo obstoječe dokumentacije, morali bi večkrat in natančneje meriti komade med obdelavo, mislim pa, da bi morala biti sama služba tehnične kontrole strožja.

3. Merilnega orodja je prav gotovo premalo.

Pri izdelavi zahtevnejših komadov in kadar se taki izdelujejo na večih strojih iztočasno, uporabljamo merila (merilno uro) kar trije hkrati. Posebno se to opaža pri merilnih orodjih - instrumentih, katere je predhodno treba nastavljati na imensko mero. Opažamo, da je zlasti mikrometrov posameznih območij premalo.

Dostikrat se zgodi, da bi morali v komadu luknjo obdelati s povrtalom, ampak le-tega ni na razpolago, zato je tudi ne moremo kvalitetno obdelati (samo s struženjem). Zelo pogrešamo in bi radi imeli predpis - standardizacijo uporabe stružnih ploščic za posamezne materiale.

4. Dogaja se, da imamo včasih premalo informacij, kar se tiče izdelave posameznega polizdelka. Opažam, da se vrši premalo nadzora med delom na novo zaposlenih delavcev. Mnenja sem, da bi vodstveni delavci (predvsem v popoldanskem času) morali vršiti nadzor nad delom vsakega posameznika in nad kvaliteto kosov, ki jih izdeluje. Tudi dežurni bi po mojem mnenju morali posvetiti več pozornosti kvaliteti izdelanih komadov po strojih.

5. Potrebna bi bila večja pozornost in pazljivost nas samih delavcev na strojih, da izločimo slabe komade, posebno če med merjenjem slabega opazimo. Mislim pa, da bi po končani seriji, preden gredo v montažo ali skladišče polizdelkov, morala služba kontrole vršiti 100% pregled istih, da bi delo v montaži potekalo res nemoteno. Potemtakem bi bila zagotovljena tudi boljše kvaliteta finalnih proizvodov. Potrebe kažejo, da bi bilo potrebno organizirati službo tehnične kontrole tudi v popoldanskem času (kontrolor v proizvodnji za ves delovni čas na tej izmeni), kar je pogojeno zopet z odprtjem enega režijskega delovnega mesta. Za dober uspeh našega podjetja

morajo skrbeti prav vsi člani kolektiva in nam ne sme biti vseeno, kadar pride do precejšnjega izmeta.

-montažni delavec:

1. Kvaliteta polizdelkov, ki jih dobimo v montažo še zdaleč ni zadovoljiva. Na polizdelkih se opaža veliko površnosti (vrtanje lujenj, posnemanje robov, odstopanje od toleranc. To pa privede do prilagajanja delov med seboj, dodatnega merjenja, dodatnega popravila, montaža izdelka pa ne poteka normalno, kar pa tudi povzroča delno nedoseganje rokov.

2. Velik procent izmeta vpliva predvsem na podražitev in podaljšanje proizvodnega ciklusa, serije niso kompletne, potem so višji materialni stroški enkratne serije, ponovna dobava materiala za izdelavo novih komadov itd.

3. Mislim, da z obstoječim merilnim orodjem, ki ga imamo na razpolago, lahko največkrat dovolj uspešno kontroliramo kvaliteto izdelanega komada. Vemo pa, da z nepravilnim ravnanjem z merilnimi orodji pride do netočnosti le-tega in do manj kvalitetnega merjenja izdelkov.

Kar se tiče rezilnega orodja mislim, da ga je premalo. Nabaviti bi morali ustrezno rezilno orodje za določene materiale.

4. Največkrat je premalo objasnjen način izdelave in zahtevne kvalitete izdelka in to predvsem nekvalificiranim in polkvalificiranim delavcem. Še bolj pa se to opaža pri vajencih in na novo zaposlenih delavcih.

ELEKTRO MAGNET



Mislím, da bi bilo potrebno izvajati večji nadzor nad delom vsakega delavca.

5. Nadzor nad kvaliteto polizdelkov bi bil po mojem mnenju z organizacijo kontrolne službe v popoldanskem času, v 100% kontroli polizdelkov, predno le-ti zapustijo obdelovalnico, kar pa iztočasno zahteva pojačanje kontrolne službe. Potrebna pa bi bila tudi večja natančnost pri izdelavi komadov na strojih in malo več pozornosti in odgovornosti delavcev, da že sami na stroju izločijo slab komad, posebno pa v primeru, ko le-tega opazijo in vidijo pri merjenju.

-delavec v obratu obdelovalnih strojev:

1. Kvaliteta še ni zadovoljiva. Mislím, da postopki, oziroma priprava dela ni pravočasna in tudi delavec ne more temeljito in natančno pripraviti stroj in delovno mesto, kar je vaju na čim hitrejšo izpolneno dotičnega artikla. Logično pri tem je to, da nimamo časa razmišljati, kako bi nastavili stroj, kar pa pogojuje tudi slabšo kvaliteto izdelkov, ker se v prvi plan daje le izdelovalni rok.

2. Kader na strojih je zelo mlad in še neizkušen, opažam pa tudi zelo hitro menjavo delovne sile v obratu obdelovalnih strojev. To je tudi eden od vzrokov za pojav nekvalitete izdelkov, ker se mora vsak na novo zaposlen delavec priučiti in navaditi na izdelavo naših artiklov. Razumljivo je, da se tako kvaliteta le počasi dosega. Opažam pa tudi, da imamo zelo razdrobljene (majhne) serije pri tem pa širok izbor izdelkov z izdelavo zelo zahtevnih sestavnih delov.

Nekateri stroji so že precej izrabljeni. Kar se pa tiče tehnoloških postopkov, morajo biti temeljito predeležani in postavljeni, mi pa bi se jih morali strogo držati in jih upoštevati. Seveda ni dovolj, da je tehnološki postopek samo napisan, zaželeno bi bilo, da bi s tehnološkim postopkom dobili tudi operacijske risbe. Ne zdi se mi prav, da se norma postavlja takrat, ko delo najbolj teče, vemo pa, da so obdobja, v katerih imamo veliko problemov z rezilnim orodjem, nastavo itd. Ne smemo pozabiti tudi na to, da je za doseg dobre kvalitete izdelka potrebna tudi visoka zavest in odgovornost delavca do dela (delovna disciplina).

3. Za nekatere izdelke ga je res premalo in ne moremo izmeriti ali pomeriti določenih mer (konus, utori, oplet, ovalnost). Merilno orodje in instrumenti pa so nam potrebni zato, da lahko vidimo, kako delamo.

4. Mnenja sem, da je včasih res premalo pojasnjeno. Izkušen delavec se že zna sam pripraviti k obdelavi posameznega polizdelka, če ima pripravljeno vse potrebno (ustrezno orodje, risbe, tehnološki postopek, nalog). Kot pa vidimo, je med nami še veliko mladih, ki se šele učijo, na drugi strani pa imamo veliko zelo zahtevnih izdelkov, tako da velikokrat res ne moremo doseči predpisane kvalitete, take, kot bi si jo vsi želeli. Mislím pa, da je pri vsem tem najvažnejše to, da delavcu njegov vodja natančno obrazloži delo posamezne operacije in da mu to tudi pokaže.

5. Kar se tiče večje učinkovitosti ugotavljanja kvalitete sem mnenja, da bi morala tudi na popoldanski izmeni

biti organizirana služba tehnične kontrole. Na ta način bi imel vsak kontrolor več časa za ugotavljanje kvalitete in meritev na posameznih strojih. Predno pa komadi zapustijo obdelovalnico, bi pa serije, manjše od 100 komadov morali pregledati 100%, večjih serij pa po mojem mnenju ni potrebno.

Pripomnim naj še to, da bi delavec z risbo, delovnim nalogom in materialom dobil tudi še najosnovnejše orodje in to do časa. To se nanaša predvsem na popoldanske izmene, ko moramo ob 14. uri pričeti predstavljati stroje iz ene na drugo operacijo ali začeti s prvo operacijo nove serije. Kot najosnovnejše orodje mislim predvsem na rezilno orodje. Omenim naj še to, da za nekatere izdelke ni orodja na trgu, nakar ga moramo izdelati sami in tudi to pogojuje nekaj slabšo kvaliteto.

Ob koncu tega članka, ki je malo drugačne oblike, kot smo je bili vajeni do sedaj, pa pozivam vse člane našega kolektiva, posebno še vse delavce pri strojih, naj s svojimi članki, opažanji ter predlogi sodelujejo v našem glasilu. Obenem se zahvaljujem sodelavcem, ki so odgovorili na zastavljena vprašanja.

Erznožnik Bogdan

KOLIKO SMO NAPRAVILI IN PRODALI

V LETU 1972

Odgovor na zastavljeno vprašanje najdemo v eni sami številki, ki nam pove, za koliko več smo izdelali v letu 1972 kot v letu 1971: ta številka je 36,6%. Procent je izračunan iz vrednostne postavke prometa in ne količinsko. Če bi hotel to številko tolmačiti po domače, lahko trdim, da v zadnjih dveh letih postajamo večji za 36,6%. Za takšen % rasti je delno tudi zasluga v povečanju cen indikatorjem, tako da fizični obseg povečanja prometa ni enak vrednostnemu povečanju prometa.

Zanimivo si bo ogledati posamezne skupine izdelkov.

I.Šestila: teh je bilo izdelanih in prodanih v letu 1972 samo 43,1%. Torej več kot polovica manj kot v letu 1971. Seveda pa je to razumljivo, saj se je proizvodnja šestil v tem letu opustila.

II-Elektromagneti: vrednostni porast prodaje se je dvignil v primerjavi s prejšnjim letom na 187%, količinski pa nekoliko zaostaja, zato znaša 166,2%. Kje so vzroki, da je količinska prodaja nekoliko nižja od vrednostne? Do razlik pride zaradi višje kvalitete izdelkov, ki se odraža v raznih specialnih izvedbah, cene takšnih zahtevnejših elektromagnetov so razumljivo tudi višje. V preteklem letu je bilo proizvedenih precej specialnih elektromagnetov, ki so potem vplivali na ugoden porast v vrednostnem delu prometa.

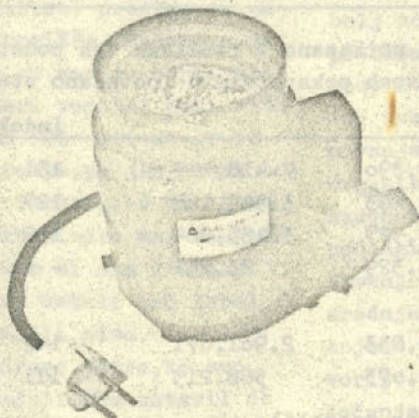
III.Hidravlične komponente: tu naj omenim le, da so v primerjavi z 71-letom porasle na 160,2%. Uspeh proizvodnje pri tej skupini je bil vsekakor velik, saj nam je uspelo blago dobavljati v dogovorjenih rokih. Kvaliteta je bila na zadovoljivi višini. Da smo blago dobavljali do roka, je vsekakor pripomogel Litostroj, ki je že novembra 1971 dal potrebe za leto 1972. Verjetno se s tem v letošnjem letu ne bomo mogli pohvaliti, ker dokončnih potreb kljub večkratnim urgencam še nismo prejeli.

IV- Vibratorji: količinski porast prodaje je bil malenkostno večji v primerjavi z letom 1971. Napravili smo samo dva vibratorja več kot v letu 1971 ali 101,9% nasproti omenjenemu letu. Prodanih je bilo nekaj več, ki pa zaradi "zahtevnosti" izdelave niso

bili izgotovljeni. Zanimiv je tudi podatek, da pri vibratorjih kasnimo dobavne roke v povprečju 35 do 40 dni, kar v nobenem slučaju ne bi smelo biti opravičljivo. Kupec zaradi naše kasnitve v rokih izdelave zahteva od nas, da se pogodbeno zavežemo s plačevanjem penalov (kazni) za vsak zamujeni dan. K sreči še ni veliko takšnih kupcev, ki bi do nas izpolnjevali vse svoje obveznosti. Vrednostni porast pri vibratorjih je znašal 140,31%, kar je zasluga v ugodnih prodajnih cenah.

V.Naprave: so v tem letu občutno porasle v primerjavi z letom 1971. Procent vrednostnega porasta znaša 172,40%. Struktura te skupine je zelo raznolika, saj prištevamo med naprave vse orientacije, komandne pulte in tabloje, saržirne naprave itd. Veliko je bilo proizvedenih komandnih pultov in tablojev, ki so pripomogli k ugodni sliki skupine naprav v celotnem prometu.

Vibracijski dodajalnik



VI.Indikatorji: so v letu 1972 poželi lep uspeh, saj je vrednostni porast prodaje znašal 372,75%, količinski pa 218,9%. V uvodu sem že navedel, da je razliki med vrednostnim in količinskim procentom botrovalo povišanje

cen indikatorjem. Prodaja bi bila lahko nekoliko večja, saj smo imeli ob koncu leta naročenih še za okoli 19.000 kosov raznih indikatorjev, kar se je izdostavilo šele januarja letos. K uspehu prodaje indikatorjev je v precejšnji meri pripomogla reklama po televiziji in raznih revijah.

VII.Čepi: ta skupina je v celoti odkazala, vzrokov za to pa je več. Največji je ta, da so bile potrebe po tem blagu na jugoslovanskem trgu previsoko ocenjene. Kar se potreb tiče, je še danes težko reči, kolikšne so dejanske potrebe po teh izdelkih na našem trgu, ker so poleg naših v prodaji še uvoženi in tudi od nekaterih domačih podjetij. V primerjavi z letom 1971 je bilo prodano vsega samo v višini 14,8%

VIII.Ostalo: sem uvrščamo sesalno cev, gumb za kratek stik, drsne letvice, razne vijake itd. Ta skupina je doživela manjši vzpon od ostalih izdelkov, vendar je tudi tu slika zadovoljiva. Vrednostni porast znaša 132,36%.

Če vzamemo, da je letni promet 100% in teh 100% razdelimo na posamezne skupine, dobimo sledečo sliko: elektromagneti so udeleženi z 15,15%,

Hidravlične komponente z 20,01%, vibratorji s 6,85%, naprave z 9,31%, indikatorji z 31,96%, čepi s 3,10%, in ostalo s 13,63%.

V prihodnji številki glasila bom podal problematiko prodaje na domačem trgu in probleme pri poizkusih izvota naših izdelkov.

FINANČNO POROČILO ZA

PRETEKLO LETO	1971	1972	indeks
poslovni sklad	329,000	218,916	066
sklad sk.porabe	160,027	253,816	198

Dne 28.2.1973 smo v smislu predpisov zakona o knjigovodstvu izročili SDK zaključni račun za leto 1972.

Dolžnost računovodstva je, da prikaže organom samoupravljanja in delovnim ljudem TOZD stanje in gibanje sredstev ter uspeh poslovanja v preteklem letu.

Sledeč temu zakonskemu določilu sporočamo, da je bilo:

Iz gornjega je razviden ugoden rezultat z ozirom na leto 1971, bil bi pa lahko še ugodnejši, če bi bile zamude na tržišču naših izdelkov urejene. V letu 1972 so bile prodajne cene zamrznjene. Naši kupci se niso držali discipline v rednem plačevanju, tako, da je stanje kupcev ob koncu leta din 3.000.000, to je 40 % letne realizacije.

Zaželjen bi bilo le 8,5 %, to je enomesečna prodaja. Na drugi strani pa smo našim dobaviteljem dolžni 1.550,654. To je 36% letnega prometa, tudi teh naj bi bilo le za 10%.

Tako stanje in pa stanje naših kreditov dela ekstremno težke probleme v celotnem našem poslovanju. Ne moremo redno plačevati anuitet zapadlih kreditov, zapadlih obresti, zapadlih ob-

	31.12.1971	31.12.1972	razlika
aktiva + pasiv	7.058,810	10.115,553	3.156,743
od tega obr.srn	5.214,569	6.556,663	1.342,094
oseb.doh.	1.619,562	3.244,481	1.624,919
rezervna sred.	4.568,000	4.568,000	-
sr.sk.porabe	141,841	175,498	33.657
<b>viri sredstev:</b>			
kratkoročni	3.214,301	4.832,330	1.618,029
dolgoročni	3.489,699	4.700,790	1.211,091
<b>v dolgor.virih:</b>			
poslovni sklad	1.378,680	1.572,092	193,412
<b>viri rezer.sred.:</b>			
rezervni sklad	99,996	167,315	67,319
viri sr.sk.p.	254,815	415,119	160,304

veznosti do dobaviteljev. Vse to nam je povzročilo dodatna stroške: zamudne obresti, ki so znesle 168.252, tožbeni stroški 31.602, skupno 199.854 din.

Dalje smo v smislu stabilizacijskih predpisov morali odpisati 12,5% od dolžnikov, starejših od 90 dni, kateri znašajo 90.928 od osnove 727.429.

Skupno torej znašajo v breme našega dohodka nepredvideni izdatki 290.782. Če bi tega ne bilo, bi se za zgoraj navedeni znesek dobiček povečal.

Dolžnost naše organizacije v letu 1973 je, da vpelje strogo disciplino pri izterjevanju kupcev, da začne redno odplačevati zapadle obveznosti, da prejme toliko novih kreditov in da si tako finančno stanje uredi.

Gibanje v letu 1972 je prikazano v razlikah teh podatkov, iz tega je razvidno v vseh pokazateljih povečano stanje.

			indeks
celotni dohodek	5.649,390	7.418,412	131
stroški le-tega	3.150,463	3.949,128	127
dohodek	2.543,927	3.469,284	136
raz.zač.zalog	26.329	83.751	-
<b>dohodek v fakturirani realizac.</b>	<b>2.033,853</b>	<b>2.901,071</b>	<b>142</b>
dobiček	510,073	568,213	111
Ustvarjeni dohodek se je razdelil:			
pogodb.obvez.	128,459	205,401	160
zakon.obvez.	112,663	155,939	139
Oseb.doh.	1.792,731	2.539,728	141
Dobiček je razdeljen:			
rezervni sklad	21,000	69,386	330
za družbene službe	15,067	26,096	173

Strlič Edvard

POTOVANJE V DOLOMITE

Na svojih potovanjih križem po svetu sem doživel že marsikaj lepega. Sprva sem potoval s staro Primom in nemalokrat sem jo privlekel domov za roge. Enkrat celo iz Zminca. Seveda si z njo nisem upal potovati daleč, prišel sem le do Splita.

Potem sem kupil nov moped in vožnja je postala sigurnejša. Spravil sem se na večdnevna potovanja po Avstriji in ker moped nima strehe,



sem bil nemalokrat moker. Zadnja leta pa sem zlezal v avto in vreme mi ne more do živega. Iz teh zadnjih izletov bom opisal pot v Dolomite.

Eno prosto soboto zjutraj sem naložil družino in odpeljali smo se v smeri proti državni meji Podkoren. Skozi mesta Beljak, Špital in Lienz smo se pripeljali do avstrijsko-italjanske meje na Tirolsko. Ker sem Dolomite do tedaj prevozil že v več smereh, sem se odločil za dolino, ki nima tako zvenečega imena kot na primer Val Gardena ali Passo Pordoi.

Z glavne ceste smo zavili pri mestu S. Candido in se po prelepi dolini mimo krajev Sexten in Moos, ki spominjajo na naš Martuljk počasi vzdigovali in zgodaj popoldne prišli na prelaz Monte Crose Comelico (1656m). Tu se je odprl čudovit razgled po strmih in ostrih vršacih in sklenili smo malo pešačiti v ta svet mecesnov in rododendrona.

Avto sem pahnil za bližnji grm. Zmotili smo se, ker hribovi le niso bili tako blizu, kot se nam je popreje zdelo. Za prvim hribčkom je bila dolinica in za njo spet pobočje, obraščeno z mogočnimi macesni in skalami. Pridno sem filmal in lezel više in više. Po nekako dveh urah smo prišli tja, do koder smo se vsi štirje upali. Naprej so bile le strme skale. Razgled je bil čudovit. Proti jugu smo čez globoko dolino videli mogočen masiv Popera z največjim vrhom Cima Undici (3092m). Nisem si mogel kaj, da ne bi posnel vrhov, pokritih s snegom z rododendronom v ospredju.

Z vrha pa sem tudi z očesom že izbiral prostor, kjer bi zvečer postavili šotor. Pri vrnitvi smo šli čez pobočje, kjer so se pasli biki, ki so kazali precejšnjo zanimanje za nas. Sprva je zgledalo vse lepo nedolžno in smo se

še malo šalili, češ da biki privablja rdeča barva. Ingrid je imela rdečo jopico, zato je bila že malo v strahu. Heca je bilo kmalu konec, ker so se začeli biki hitro približevati. Poizkusil sem v italjanščini, pa v nemščini, pa ni nič pomagalo. Nismo se razumeli.

Postavil sem se pred dekletakrat sem še imel pogum in prvega bika zgrabil za roge, da bi ga ustavil. Ker je bil bik večji od mene, me je samo otresel na stran, medtem ko je Ingrid v joku hitela slačit jopico.

Ukazal sem umik in pobrali smo jo čez robove. Med temkom je Ingrid bolj gledala nazaj, kakor pa naprej in tako se je hitro znašla z nogami v sočnem kravjeku, ki se ji je pocedil skozi sandale med prste. Ni se mogla potolažiti, dokler ni še bratec stopil v isto stvar in se je tudi njemu pocedilo med prste.

Bikom smo ušli, noge smo oprali in zopet je bilo dobre volje na pretek. V dolini smo se takoj odpravili v gmajno, kjer sem že prej izbral prostor za naše taborišče. Večerilo se je že, ko smo se odpeljali po stari vojaški poti više v gozd. Ob poti so stale črne table, pa jih nisem hotel prebrati, ker bi lahko na njih pisalo kaj neugodnega, kar bi nam kratilo spanec. Ostali teh tabel še opazili niso.

Šele drugo jutro, ko smo se vračali, sem ustavil ob eni tabli. Od tam sem še filmal stare bunkerje in planine. Nazadnje pa sem pogledal še na tablo, kaj neki piše na njej? Bila je napisana prepoved taborjenja, slikanja in na sploh vsega in to v več

jezikih. Hitro sem jo potegnil po dolini in še dolgo gledal nazaj, če gre za nami kak finančar. Tam blizu, kjer smo taborili je bila namreč meja. Sicer pa, saj ni pisalo po naše, jaz pa v takih primerih tujih jezikov ne znam.

Ernest Kavčič

#### SAMOUPRAVNI SPORAZUM IN FINAN- CIRANJE STANOVANJSKE IZGRAD- NJE

Vsem je dobro poznano dejstvo, da je bilo do nedavnega reševanje stanovanjske problematike naloženo v večji ali manjši meri na ramena posameznikov. Dogajalo se je, da občani z nizkimi osebnimi dohodki niso mogli priti do stanovanja, če pa so se že lotili tega problema, jih je to veljalo velikega odrekovanja (celo na račun najnujnejše hrane).

Organizacije združenega dela in druge samoupravne organizacije, družbenopolitične skupnosti, društva, SO Škofja Loka in občinski sindikalni svet so sklenili ustvariti pogoje za hitrejše in bolj učinkovito reševanje tega problema. Sklenjen je bil samoupravni sporazum o izločanju ter usmerjanju sredstev za stanovanjsko izgradnjo.

Organizacije, podpisnice tega samoupravnega sporazuma, se na podlagi svojih programov za reševanje stanovanjskih potreb in srednjeročnega programa stanovanjske izgradnje v občini dogovorijo, da stopnja obveznega izločanja sredstev za stanovanjsko izgradnjo ne more biti nižja kot:

leta 1973.....6%  
leta 1974.....6,5%  
leta 1975.....7%  
leta 1976.....7,5% od bruto osebnih dohodkov.

Večina teh sredstev naj se steka v stanovanjski sklad vsakega podjetja, del pa naj se odvaža in sicer: 1,56% v solidarnostni sklad občine. Ta sredstva so namenjena za graditev družbenih stanovanj, ki se bodo delila občanom z nizkimi osebnimi dohodki in socialno ogroženim. S solidarnostnim skladom bo upravljala upravni odbor (na 500 zaposlenih pride en odbornik). Prav tako se bo formiral poseben sklad v višini 0,84% za kreditiranje stanovanjske izgradnje. Ti krediti se bodo odobrili največ za dobo 25 let z obrestno mero, ki ne sme biti nižja od 2%. Pravico do kredita iz tega sklada imajo:

- organizacije, ki združujejo sredstva po tem sporazumu,
- delavci, ki so zaposleni pri organizacijah, podpisnicah tega sporazuma.

Pogoj za odobritev kredita je med drugim tudi, da upravičenci gradijo ali kupujejo stanovanje v skladu s srednjeročnim programom v občini. Pri odobritvi kredita je treba upoštevati še prosilcev socialni položaj, njegove dosedanje stanovanjske razmere in stanovanjski standard, ki je določen z občinskim odlokom.

Ta sredstva (0,84%) se bodo zbirala v posebni kreditni sklad pri poslovni banki, z njim pa bo upravljala in razpolagal poseben zbor vlagateljev, ki bo štel najmanj 13 članov.

Delavski svet našega podjetja je na svoji zadnji seji sklenil, da tudi mi podpišemo samoupravni sporazum o izločanju in usmerjanju sredstev za stanovanjsko izgradnjo, čeprav bomo morali odvajati nekaj več skupnega denarja. Naša delovna organizacija, kakor tudi vse ostale, mora v najkrajšem času napraviti

plan potreb po stanovanjih za člane kolektiva, osnovni plan pa bo občina vskladila s srednjeročnim planom v občini.

Cilj srednjeročnega plana stanovanjske izgradnje je vskladiti graditev stanovanj s potrebami po stanovanjih v občini. Le organizirana gradnja bo cenejša, uspešna in dovolj hitra.

Tudi v Žireh bo treba dati večji povdarek na zidanje družbenih stanovanj. Mislim, da s tem, ko smo dodelili posameznikom manjši stanovanjski kredit, še nismo rešili vsega. Večjo težo bremena smo naložili na ramena posameznika (tudi komunalno ureditev). Dostikrat se dogaja, da gradimo prav tam, kjer so bile nekoč najboljše njive, pustozemljišče pa ostaja še naprej "pusto".

Za uspešno premagovanje stanovanjskega problema pa bo treba rešiti tudi vprašanje gradbene industrije in industrije gradbenega materiala. To vprašanje je v našem gospodarstvu še precej zanemarjeno. Prav neorganizirana gradnja in slaba ter draga preskrba z gradbenim materialom nam draži že tako drago gradnjo.

Dogajalo se je tudi, da smo gradili (predvsem v večjih mestih) draga in razkošna stanovanja z dragimi fasadami, ki so bile v večji ali manjši meri le izživiljanje nekaterih arhitektov.

Zakaj torej združujemo sredstva? Zato, da bomo lažje in hitreje reševali stanovanjske probleme tistim mladim družinam in ostalim, ki imajo tanjšo denarnico.

Janez Primožič

## SESTANEK S ŠTIPENDISTI NAŠEGA

### PODJETJA

V soboto, dne 17.2.1973 smo se predstavniki našega podjetja, to je direktor Ambrožič Venče, Primožič Janez in Kavčič Anka sestali s štipendisti našega podjetja.

Pogovorili smo se z njimi o njihovih težavah, željah, seznanili smo jih o povišanju štipendij. Tega so bili seveda najbolj veseli.

Pokazali smo jim tudi naše glasilo in jih povabili k sodelovanju z njihovimi prispevki. Da vas še seznanim, koliko študentov ima naše podjetje. Imamo 12 študentov na srednjih šolah: od teh bo 8 strojnih tehnikov, 2 elektro tehnika, 1 kemijski tehnik in en ekonomski tehnik. Od teh so trije v 4. letniku, trije v tretjem, eden v drugem in 5 v prvem letniku. Povprečen uspeh naših študentov je dobe.

Kavčič Anka

### H U M O R

Ena cvetka iz domačih logov:

Dimitrij: sestanek odbora ne bo popoln, ker dva manjkata!

Anka: Ali se prestavi?

Dimitrij: Ah, saj bomo trije dovolj, saj ne bomo kakega biroja ustanavljali!

Ni razlike

Kakšna je razlika med krompirjem in doktorjem?

?

Nobene! oba imata sadove svoje-ga truda v zemlji.

---

Glasilo tovarne elementov za avtomatizacijo in precizno meh. "Kladivar" žiri ureja uredniški odbor.