



vibratorjev - problem do še regulatorji (preklopi in deseter-
vaka izdelava omlinca izvredba)
in ostali dodatki - elektrifera
stere, bunkerji s avtomatsko
regulacijo in vada sforna ma-
prava.

3. Glede orientacije, minimalna, da
se na isti ravni s tajnim pro-
stavjalni. Voz na jeziki-
bile opazili elektrifera, ki je
bi bili spoda- izde-
3. Glede orientacije, minimalna, da
se na isti ravni s tajnim pro-
stavjalni. Voz na jeziki-
bile opazili elektrifera, ki je
bi bili spoda- izde-

5. Glede cen, najbrž je trg kon-
vencij in glede na evropske
cenje do enkrat izboljšani.
6. Na jugoslovanske države
je prevladal obseg od tolin
javstavljalov.

Verjetno ne pri tem obsevu je
vprašanje, kakaj izključno ta-
ko veljajo kolizivni vibratorjev,
ku distribucija kaže tako ugodno
tudi pa to je več delogov-
to si ogledajo na vseh straneh.

1. Distribucija v gospodarstvu je
taka, da večina podjetij nima
dovolj sredstev za investicije
in se zato težko odločajo.

2. V primeru, da ne bi bilo nove
sisteme, se izboljšani proizvajajo
len vgradni volni regulator, brez
kajenega avtomatskega sistema na
2000 populat. Pri tem se pogosto
ni svotovati se na vseh straneh.

3. Večina podjetij nima velikih
derij in se zaradi tega leta v
delo menjajo. Tako se jim od-
nosna raba vibratorjev zmanjša.
Skratka, da zaradi tega v vseh
državah žene (2000 populat).

aparati in vibratorji, kar
je pri nekaterih državih razlo-
ljivo.

6. Glede vedno, vendar je treba
posebno se obravnavati v
državah, kjer se ne morejo od-
probiti in ob tem se v njih
zadržani vibratorji zaradi izpla-
til.

7. Pravejšina tehnološki izobren-
benosti odgovornih ljudi, udelež-
ni razvoja, vendar je treba
posebno se obravnavati v
državah, kjer se ne morejo od-
probiti in ob tem se v njih
zadržani vibratorji zaradi izpla-
til.

8. Vrednotenje stroškov, ki jih
povzročajo, vendar se v njih
opazijo razlike, vendar je
posebno se obravnavati v
državah, kjer se ne morejo od-
probiti in ob tem se v njih
zadržani vibratorji zaradi izpla-
til.

9. Vrednotenje stroškov, ki jih
povzročajo, vendar se v njih
opazijo razlike, vendar je
posebno se obravnavati v
državah, kjer se ne morejo od-
probiti in ob tem se v njih
zadržani vibratorji zaradi izpla-
til.

10. Vrednotenje stroškov, ki jih
povzročajo, vendar se v njih
opazijo razlike, vendar je
posebno se obravnavati v
državah, kjer se ne morejo od-
probiti in ob tem se v njih
zadržani vibratorji zaradi izpla-
til.

11. Vrednotenje stroškov, ki jih
povzročajo, vendar se v njih
opazijo razlike, vendar je
posebno se obravnavati v
državah, kjer se ne morejo od-
probiti in ob tem se v njih
zadržani vibratorji zaradi izpla-
til.

2660.390
7980
23940
1037400

GLASILO

DELOVNE SKUPNOSTI TOVARNE ELEMENTOV ZA AVTOMATIZACIJO IN PRECIZNO MEHANIKO - ŽIRI

LETO: I. ŠTEVILKA: 4.

NADALJNI RAZVOJ IN
PERSPEKTIVE VIBRACIJSKE
TEHNIKE

Glede na to, da se na poročju vibrotehnike pričakuje vedno večja angažiranost našega kolektiva je prav, da se bolje seznanimo z obstoječim stanjem in možnostmi, ki jih na tem področju imamo.

Poglejmo najprej situacijo v svetu. Na sejnih tehnike v Milanu in Hannoveru smo posebno pozornost posvetili prav vibrotehniki. Že na prvi pogled je bilo očitno, da je posebno v Italiji vibracijska tehnika doživela velik razmah. Tako so vsi novi avtomati opremljeni z vibratorji, brez njih se avtomat (vzemimo avtomat za polnjenje steklenic) smatra zastarel. Tako imamo v Italiji več proizvajalcev, ki se ukvarjajo izključno z izdelavo vibratorjev z velikimi količinami in številom izvedb. Tudi v Hannoveru so se poleg starih poznanih firm pojavile povsem nove, ki so po asortimanu in količinah verjetno že prehiteli stare proizvajalce. Očitno je, da v inozemstvu avtomatizaciji s pomočjo vibratorjev posvečajo vedno večjo pozornost in da so že našli možnost za prodajo svojih izdelkov. Če se primerjamo s tujimi proizvajalci, lahko ugotovimo več stvari:

1. Z razvojne plati smo osvojili večino izdelkov, ki se trenutno izdelujejo v svetu. Pri tem se misli predvsem na osnovne tipe VD, VDT in SV. Drugih izvedb trenutno v svetu ni bilo opaziti.

2. Zaostajamo pri opre-

vibratorjev - problem so še regulatorji (nerodna in neestetska izdelava oziroma izvedba) in ostali dodatki - saržirane steze, bunkerji z avtomatsko regulacijo in razne šteвне naprave.

3. Glede orientacij mislim, da smo na isti ravni s tujimi proizvajalci. Vsaj na sejnih ni bilo opaziti orientacij, ki jih ne bi bili sposobni izdelati.

4. Glede na uporabljeni material izdelujemo vedno s predragimi materiali in bo potrebno več delati na tem področju.

5. Po ceni smo tujemu trgu konkurenčni in glede na carinske pogoje za enkrat ni bojazni, da bi na jugoslovanskem tržišču prevladal eden od tujih proizvajalcev.

Verjetno se pri tem postavlja vprašanje, zakaj izdelujemo tako majhne količine vibratorjev, če situacija kaže tako ugodno. Tudi za to je več razlogov, zato si oglejmo najvažnejše.

1. Situacija v gospodarstvu je taka, da večina podjetij nima dovolj sredstev za investicije in se zanje težko odločajo.

2. V primeru, da nabavljajo novo opremo, že inozemski proizvajalec vgradi tudi vibrator, brez katerega avtomati seveda ne bi bili popolni. Pri nas se podobni avtomati še ne izdelujejo.

3. Večina podjetij nima velikih serij in se artikli iz leta v leto menjajo. Tako se jim zdi nabava vibratorjev potrata, čeprav se amortizirajo v zelo kratkem času (2-3 mesece).

4. Premajhne kapacitete strokovnih služb v podjetjih, ki bi se lahko ukvarjale z avtomatizacijo delovnih mest in pa pre slabo znanje teh ljudi o vibratorski tehniki in možnosti uporabe.

5. Predolgi izdelovalni roki, vsak proizvajalec bi želel

uporabiti vibrator takoj, kar je pri majhnih serijah razumljivo.

6. Še vedno poceni delovna sila posebno na nerazvitejših področjih, kjer za delavce še ni problem in se jim po njihovih računih vibrator komaj izplača.

7. Premajhna tehnična izobrazenost odgovornih ljudi, odpor in nezaupanje v novotarije in pomanjkanje posluha za avtomatizacijo, kar je sploh problem našega gospodarstva.

Glede na to, da je stanje dokaj nerazveseljivo, se vsiljuje vprašanje, kakšne so sploh perspektive nadaljne proizvodnje in razvoja vibrotehnike. Da smo ob vsem tem optimistično razpoloženi, je vzrok v naslednjih zaključkih.

1. Tehnična miselnost naših gospodarstvenikov se izboljšuje, s tem tudi zanimanje za avtomatizacijo in pocenitev proizvodnje. K temu težijo tudi zahteve po povečanju produktivnosti našega gospodarstva.

2. Zaradi konkurenčnosti na tujem tržišču, kjer z avtomatizacijo s pomočjo vibratorjev in ostalih elementov dosega izredno kratke čase izdelave in s tem nizko ceno, bodo tudi pri nas prisiljeni uporabiti malo avtomatizacijo ali pa nabaviti nove, drage avtomate.

3. Konkurenčnost med sorodnimi podjetji pri nas. Kakor hitro bo z vibratorji opremljena ena od tovarn, bodo vse ostale prisiljene storiti isto, sicer se bodo znašle v neenakem položaju glede proizvodnjih stroškov.

Omenjena gibanja v naši industriji kažejo na to, da so perspektive ugodne. Seveda pa tudi nam ostanejo naloge, ki jih bomo morali izpolniti in sicer: - stalno spremljati razvoj na

na področju vibrotehnike in vse novotarije tudi osvojiti,

-zmanjšati stroške proizvodnje, da lahko obdržimo nizko ceno, predvsem na račun skrajšanja časa proizvodnje, uporabe cenejših materialov in s tehnološkimi spremembami in izboljšavami,

-izboljševati obstoječe izvedbe glede učinkovitosti, funkcionalnosti in tudi glede oblike,

-seznanjati tehnično osebje podjetij z vibrotehniko in možnostmi uporabe, kar se da doseči le z direktnimi pogovori z njimi.

Zanimivo je, da se le malo kupcev odloči za nakup na podlagi prospekta, čeprav je v njem prav vse, kar bi ga lahko zanimalo. Vendar je mentaliteta naših ljudi taka, da se večji uspeh pri prodaji doseže le z neposrednim kontaktom. Zaradi tega se organizira vsakoletni sejem in razni obiski v tovarnah, za katere vemo, da vibratorje potrebujejo. Žal je to vezano z večjimi stroški, vendar moramo razumeti, da smo za enkrat še vedno samo "ponudnici" in moramo najprej prepričati kupce o uporabnosti in predvsem koristnosti uporabe vibratorjev.

Stanje, ki ga hočemo doseči je prav v tem, da kupci dobi-jo na področju vibrotehnike več izkušenj. Težimo za tem, da bi prevzeli le specialne orientacije z vsemi dodatnimi elementi, ki zahtevajo visoko znanje s tega področja, medtem ko bi enostavne in cene rešitve prepustili kupcem samim. S tem bi razbremenili naše kapacitete, izboljšali kvaliteto del in predvsem konkurirali z nizko ceno osnovnega vibratorja. Naša želja je, da bi lahko dolo-

čene tipe proizvajali povsem serijsko (na pr. po 50 kosov) kar bi stroške izdelave z določenimi tehnološkimi spremembami, ki bi bile po tem bolj smiselne, zmanjšali celo za 50%. Le tako nam bo uspelo doseči končni cilj, da pri vsakem prodanem vibratorju tudi ostane kakšen dinar več brez nesmiselnega in pretiranega povečevanja cen vibratorjem.

Bogataj Miha

OB IZVOLITVI NOVEGA DELAVSKEGA SVETA IN ODBOROV PODJETJA

Novi delavski svet je izvoljen!

Izvolili smo 10 novih predstavnikov (5 jih je ostalo iz prejšnje sestave, ker jim traja mandat še nadaljni dve leti), ki nas bodo zastopali v najvišjem organu upravljanja - v delavskem svetu.

Po našem statutu opravlja delavski svet predvsem naslednje naloge:

a) sprejema: statut in druge samoupravne akte podjetja, načrte, razvojne programe in letne plane podjetja ter ukrepe za njihovo uresničitev, zaključni račun, investicijske elaborate in drugo,

b) odloča: o sklepanju pogodb na podlagi statuta, o glavnih vprašanih poslovne politike, o spremembah dejavnosti podjetja in o spremembi firme, o uporabi sredstev skupnih skladov in o razpolaganju z njimi, o statusnih vprašanih, katera se ne odločajo na referendumu, o izključitvi delavca iz delovne skupnosti, o vseh vprašanih kot drugostopnji organ na pritožbe proti določbam pristožnih odborov in komisij o pravicah in dolžnostih delavcev,

o odpisu osnovnih sredstev na predlog ustrezne komisije, o razpisu volitev DS oziroma referendumu, itd.

c) voli in razrešuje: člane odborov in direktorja podjetja,

č) imenuje: vršilca dolžnosti direktorja, če je to potrebno, volilno komisijo, razpisno komisijo za imenovanje in razrešitev direktorja, ostale komisije ter opravlja druge pravice in dolžnosti, ki mu jih nalaga zakon, ta statut in drugi splošni akti podjetja,

d) obravnava: priporočila predstavniških organov družbenopolitičnih skupnosti in sprejema stališča.

Da bi DS lahko uspešno opravljal vse zgoraj naštetih pravice in dolžnosti, je osnovna naloga vsakega člana DS, da se redno udeležuje sej DS.

V preteklih dveh letih je bila udeležba na sejah DS 69%, to se pravi, da je bila sklepčnost sej komaj zagotovljena.

Nekaj sej je bilo celo preloženih zaradi nesklepčnosti, to se pravi, zaradi neresnosti članov DS.

Po poslovniku o delu delavskega sveta in drugih organov upravljanja se mora vsak član DS, ki se seje iz opravičenega razloga ne more udeležiti, predhodno opravičiti.

Do sedaj so se le redki opravičili, zato je bilo večinoma izostankov neopravičenih. S tem je bilo tudi delo DS oteženo.

Upam, da bodo člani DS v tej sestavi resnejši in da se bodo sej udeleževali z večjim čutom odgovornosti.

Delavski svet se je konstituiral v novi sestavi na svoji prvi seji dne 21.4.1972.

Na tej seji so člani izvolili tudi namestnika predsedni-

ka in sicer je bil za namestnika predsednika DS soglasno izvoljen MOLE VANJO.

Na tej seji je DS razrešil dolžnosti prejšnje odbore in izvolil nove.

V kolektivne izvršilne organe so bili izvoljeni naslednji člani delovne skupnosti:

-v odbor za zaposlovanje in izobraževanje: Starman Andrej, Jereb Pavel, Beovič Anton, Novak Dimitrij, Kavčič Ernest.

-v odbor za delitev dohodka in OD: Gladek Vinko, Mlinar Anton, Mlinar Miran, Bogataj Miha in Krvina Pavel.

-v odbor za kršitve in pohvale: Erznožnik Bogdan, Furlan Ciril, Mole Vanjo, Galičič Dora in Pivk Stane.

-v odbor za delitev iz sklada skupne porabe: Jereb Jože, Žakelj Janez, Kržišnik Bojan, Mihevc Gregor in Kavčič Anka.

Kavčič Anka

PLANIRANJE IN PROBLEMI PLANIRANJA V PROIZVODNJI

Med proizvodnjo in izdelavo tehnične dokumentacije, ki sta najvažnejša dejavnika pri izdelavi nekega proizvoda, obstaja še več vmesnih služb v podjetju, ki so prav tako važne za lahko, hitro in efektivno proizvodnjo. Ena od služb je planiranje proizvodnje, ki je zelo važno za dobro ekonomsko poslovanje podjetja. Za planiranje obstaja nešteto kombinacij in sistemov. Kateri je najboljši, verjetno nihče ne ve.

V našem podjetju nimamo nekega določenega sistema, ker ga pri tako razdrobljeni ter poedinski in maloserijski proizvodnji tudi ne moremo imeti.

Pri planiranju proizvodnje moramo imeti v vidu več stvari

REALIZACIJA PROIZVODNJE V PRVIH TREH MESECIH LETOŠNJEGA

LETA PO GRUPAH IZDELKOV

Izdelki	letni plan	dosež. plan	% doseg.
1. Elektromagneti	1.395,155.-	445,695.-	32%
2. Hidrav. komponente	1.331,330.-	531,127.-	39%
3. vibro dodajalniki	921,500.-	97.300.-	13%
4. naprave za proces. tehnologijo	547,495.-	134.045.-	24%
5. Indikatorji	1.355,400.-	302,232.-	22%
6. Čepi MOL	2.482.180.-	191,231.-	8%
7. Gumb za kratek stik	235.600.-	101.749.-	44%
8. Sesalne cevi	129.600.-	19.411.-	15%

Pri pregledu štirimesečne realizacije lahko ugotovimo, kako smo dosegali plan po posamičnih skupinah izdelkov. V štirih mesecih bi morali pri vsaki skupini doseči plan približno 35%. Realizacija pri elektromagnetih odstopa le za cca 3%, pri hidravličnih komponentah je povečana za cca 4%, pri vibracijskih dodajalnikih pa odstopa za cca 22%. Vzrok za precejšnje odstopanje od planirane realizacije je v neenakomernih naročilih, ki so se povečala šele v zadnjem mesecu in zaradi osvajanja novih izdelkov. Realizacija pri napravah za procesno tehnologijo odstopa za 16% in sicer zaradi zamude dobave materiala za izklopne kulise, pri indikatorjih odstopa za 13% in sicer zaradi zmanjšane prodaje, ki je nastopila zaradi novih predpisov. Realizacija pri čepih MOL odstopa za 27% tudi zaradi zmanjšane prodaje, pri gumbih za kratek stik pa je povečana za 9% in sicer zaradi povečanja naročil v prvih mesecih tega leta. Zato pa je stanje pri sesalnih ceveh slabše in odstopa od realizacije za 20%, vendar upamo, da se bodo naročila za ta artikel v naslednjih mesecih povečala.

To bi bila približna slika naše proizvodnje v prvih mesecih letošnjega leta.

Bogataj Rado

(obseg dela, nedovršena proizvodnja, kapacitete in njihova zasedenost itd.) Zelo važna stvar za planiranje proizvodnje je nedovršena proizvodnja. Leta ne sme biti prevelika, da ne bi oteževala obrtnih sredstev, še manj pa premajhna, da ne bi zaradi tega prišlo do zastojanja proizvodnje. Prav tako so važne kapacitete in njihova zasedenost, ker na prikazovanju le-teh odkrivamo ozka grla in premalo zasedena mesta. Pri nas je planiranje proizvo-

dnje precej težko in sicer zaradi več stvari. Najprej je to veliko število izdelkov ter poedinska in maloserijska proizvodnja. Potem so tu tudi vedno novi izdelki, ki se v prvih serijah tako rekoč prototipi. Izdelava le-teh se ponavadi zavleče. Sledijo še razni izpadi zaradi okvar (v sedanjem času popravilo TES stružnice), zaradi boleznih delavcev in drugo. Kljub mnogim težavam pa lahko opazujemo tudi pri planiranju

proizvodnje dobre rezultate, ki postajajo tudi vsak dan boljši.

Novak Dimitrij

NALOGE TEHNOLOGIJE IN

NJENO DELO

Delo je osnovni pogoj obstanka človeštva in njegovega razvoja. Človeku je omogočilo, da se je ločil od živalskega sveta in zagospodaril naravi.

Delo ni samo proces, ki ljudi medsebojno povezuje temveč predstavlja osnovo družbenih odnosov, v okviru katerih se odvija človeška dejavnost ter spoznavanje in podrejanje naravnih sil. Delo oblikuje človeka, vpliva na razvoj njegovih intelektualnih in fizičnih sposobnosti ter oblikuje njegovo zavest.

Usmerjeno in zavestno organizirano delo zahteva notranje delitev dela. Nemogoče je, da posamezen človek opravlja vse vrste dela, ki so potrebne za zadovoljevanje njegovih lastnih potreb. Opravlja eno ali nekoliko vrst dela, s katerimi se vključuje v družbeno delitev dela. Delitev dela je razvojni, tehnološki in zgodovinski proces.

Kadarkoli razdeljujemo neko podjetje na organizacijske enote, moramo upoštevati tehnološke in ekonomske značilnosti njegovega delovanja in poslovnega procesa.

Tehnologija nam opisuje delovni postopek, potreben za določen proizvod ali za njegov del oziroma fazo.

Tehnološka priprava proizvodnje obravnava naslednja poglavja:

- prejem tehnološke dokumentacije s pripombami,
- izdelava tehnološke dokumentacije, ki obsega:
- normativ materiala,

- študij dela in gibov (postopek operacije faze in podfaze) in
- študij časov (računanje norm)
- tehnika izdelave,
- izdelava prototipa,
- korektura tehnološkega postopka,
- korektura normativa časa,
- izdelava O serije ob stalni spremljavi tehnologa, ki vnaša spremembe v tehnološki postopek in kontrolira pripravo in orodja,
- tekoča izboljšava postopkov in korigiranje časov in normativov izdelave.

Tehnološki postopek, ki je tako napisan je za trenutno proizvodnjo v danih pogojih najprimernejši, vendar sama tehnologija stremi k tistemu tehnološkemu postopku, ki je oziroma naj bi bil idealen. Približati se temu postopku je želja vsakega tehnologa, osvojiti pa ga je nemogoče, ker ga nihče ne pozna. Na podlagi zgoraj naštetih postopkov je planirana vsa proizvodnja in dana trdna osnova za vodenje politike poslovanja.

Za izračun norm pa poznamo več sistemov: REFA sistem, WORKFAKTOR sistem, MPM sistem itd. Ti sistemi ponovno analizirajo študij gibov, časi v enotah pa se odčitavajo iz tabel, ki so preizkušene in dobljene na podlagi snemanj.

Normativ časa, ki je potreben za izdelavo posameznega izdelka delimo na: (to delitev poznajo vsi sistemi):

- čisti čas,
- dodatni čas.

Čisti čas definiramo kot čas, ki ga potrebuje povprečno izkušen delavec, ki spretno in prizadevno dela v stalnih delovnih okoliščinah zato, da opravi delovni cikel ali operacijo na enoti ali na predmetu v skladu s predpisanim postopkom in v specifični kvaliteti. Te čase odčitavamo iz tabel.

Dodatni čas pa vključuje dodatke za osebne potrebe, utrujenost, vplive okolice in se po navadi daje procentualno na čisti čas.

Na kratko sem opisal nekaj del, s katerimi se srečuje tehnološki oddelek.

Starman Andrej

"SREČNO" POTOVANJE

Kmalu "polnoletne limuzine" se držim za skoraj okrogle vajeti in jo neusmiljeno podim po beli cesti.

S prijateljem veselo prepeva ob nespodobni spremljavi, ki prihaja od bogve kje in je vseskozi z nama. Vsa kočija je neusmiljeno zaprta in zakurila sva, da se je za nama oziroma za njo sneg kar topil. Pa ne dolgo. Iztegnjena roka miličnika je pomenila, da moram ustaviti. Ustavil sem. "Ali veste, koliko je dovoljena hitrost?" "Da"! "In veste, da ste jo trikrat presegli? Dvajset dinarjev!"

Pot sva nadaljevala, vendar ne več tako veselo razpoložena in pevsko navdahnjena.

Z vso kramo, s sabo sva imela vso smučarsko opremo, sva pripeljala na ljubljanske ulice in se ustavila na križišču. Nenadoma nekdo tik za mano močno zahupa. Sopotnik se obrne nazaj, njegov obraz se skremži, oči zbulji na peclje, odpre usta in zatuli: "Poglej nazaj!" Ozrem se! Nič ne vidim, samo gosto meglo, ki si je našla izvir v mojem konjičku in neutrudno puhtela na ulico. Namesto naprej, so voznički sredi ulice nenadoma vozili nazaj.

Zapeljem v stransko ulico, izstopim in stroj takoj usta-

vi dobavo sivih plinov. "Le kaj naj bi to bilo?" "Oh,verjetno spet notranje težave stroja". "Greva naprej,do večera morava biti v Črni na Koroškem." Malo izven Ljubljane sprejmeva štoparko. Zdaj gre Fičo kot bomba. Kmalu ustavim pred spuščeni železniškimi zapornicami."Že spet borufa!" in lokomotivo,ki je prišla mimo,je komplet kolona,z mano na čelu,lahko samo še slišala. V dimu,ki se je valil iz avta po vsej bližnji in daljnji okolici,naju komaj opazno zapusti štoparka. Speljem in že je spet vse o.k. Brez dima. Z močnim elanom nadaljujeva zastavljeno pot. Lukovica! Fiču zmanjša življenjske sile. Vetrovno zimsko popoldne se zavija v temo,ko se poleg mene ustavi modro vozilo javne varnosti. Izstopita dva korenjaka. "Vozniško in prometno dovoljenje,prosim!" Nekaj časa pozorno gleda dokumente, potem pa vzvišeno oznani:"Registrske tablice dol!" V momentu se zdrznem - skušam si predstavljati,kako neprijetno se lahko postopek zaplete. Pa še prav je imel. Ravno tega dne mi je namreč poteklo prometno dovoljenje. Poskušam se zbrati in mu dopovedati,da to ni tako lahko storiti,daleč od doma,pa še z defektom. Bob ob steno! Po resni grožnji se čuvaja reda usedeta v avto in se naposled le odpeljeta. Midva pa k mehaniku. Bilo nama je jasno,da z nočnim slalomom ne bo nič. Lahko pa imava še težave s prenočiščem,dasiravno imava v Črni rezervacijo. Bo že.Tekmovala bova pa lahko na jutrišnji tekmi. Ob 21.uri je avto nared. Ves je bil masten,račun pa še bolj. Do Trojan sploh ni daleč. Tu je namreč Fičaka zažejalo,pa še v trdi temi sredi ceste. Njegove "oštarije" so že zaprte. Stopiva na sredo ceste in ustav-

ljava. Nažicava za prvo silo, v Celju pa napolnima rezervoar do "daske". S super finišem prideva v Velenje. Lepo mesto je to. Tudi ponoči. Zato se poigram z mojim edinstvenim pretikalom za luči,prižgem lahko le eno samo luč. V tistem hipu se prižge tudi druga,pa ne moja. To je bila rdeča luč policaja! Ustavim. "Luč vam ne sveti!" Imel sem že poln kovček vseh policajev,zato sem malo nesramno odvrnil:" Saj ni res!" "Pa je,kar poglejte!" Deset minut sem porabil,da sem mu njegovo trditev ovrgel. Ves ta čas sem namreč izmenično prižigal obe luči. Obe sta svetili,po tem pa! Pet jurjev,ker nimate zavesic!" Pa mu jih nisem dal, ker jih tudi nisem več imel. Do Črne se pripeljeva v dobri uri.V zvoniku ja ura bila polnoč. Klubski tovariši,ki so bili tukaj že dopoldne so nama rezervirali sobo. Ko bi le vedela,kje? Mesto sva prečesala, da je bilo kaj. Komaj sva našla hotel. To je bilo zopet urejeno. Najti morava še sobo! To je bil hec!.Vratarja ni bilo nikjer,vse pa je bilo odprto in razsvetljeno. Začela sva z vizito po sobah. Skoraj vse so bile zaprte. Iz nekaj sob sva slišala prav prijetne priimke. Po daljšem tavanju po hodnikih sva odkrila prosto sobo. Verjetno je najina. Naselila sva se. Naslednje jutro sva morala vse podrobnosti raportirati vodji. Dopoldne je bila na sporedu še veleslalom tekma. Po končanem tekmovanju smo veselo krenili domov s tremi avtomobili,z močno vero,da bomo doma že do sončnega zahoda.

Podobnik Vinko

STANJE,OZIROMA GIBANJE

DELAVCEV V ZADNJIH 6.

MESECIH

Zapustilo podjetje lo del. od tega odšlo v JLA 4 " izključen iz del.or. 1 " odšli v druga podj. 5 " V redno delovno razmerje je bilo sprejetih lo novih delavcev.

Stanje zaposlenih 30.4.1972= 77 delavcev.

Kvalifikacijski sestav po dejanski izobrazbi je:

- VKV 1 delavec
- KV 34 delavcev
- PKV 24 "
- NKV 3 "
- NS 3 "
- SSU lo "
- VŠU 1 "
- VSU 1 "

sk. 77 delavcev
=====

V šolskem letu 1971/72 smo imeli naslednje število vajencev:

- I.letnik 4 vajenci
- II.letnik 4 "
- III. " 2 "

skupaj : lo vajencev

- od tega: 4 strugarje
- 2 orodjarja
- 4 strojne ključavničarje.

KADROVSKE NOVICE

V marcu in aprilu so se zaposlili v rednem del.razmerju: Aničin Miran, Vuko-Bratovič Vlado in Pivk Peter.

SINDIKALNA ORGANIZACIJA NAŠEGA PODJETJA SPOROČA, DA SO V POČI-
TNIŠKEM DOMU V STRUNJANU ŠE NASLEDNJE PROSTE KAPACITETE:

hišica št.6

od 19.6. do 30.6. in od 18.8. do 31.8. dnevni penzion.....35,00 din

hišica št.7

od 19.6. do 30.6. in od 20.8. do 31.8. dnevni penzion....35,00 din

hišica št.10

od 19.6. do 3.7. in od 23.8. do 31.8. dnevni penzion....35,00 din

soba v domu (tri ležišča)

od 3.7. do 10.7. " " 42,00 din

soba v domu (štiri ležišča)

od 19.6. do 6.7. in od 14.8. do 20.8. " " 47,00 din

hišice št. 1,3, in 12

od 19.6. do 11.7. in od 10.8. do 31.8. " " 35,00 din

Privatne sobe:

od 4.8. do 15.7. in od 25.7. do 21.8. hrana 36,00, polovična 27,00 ležišče 15,00 din.

Peter Levec

BOLNIČARKA

Pred tedni, ko so te prinesli sem, sem morala skrbno na te paziti, takrat življenje tvoje sem in tja je nihalo na tenki niti.

Zdaj ti je bolje. Že se šališ z mano, oči dobivajo svoj pravi soj. In ko te prevezujem in predevam, ne vem...ah, kaj je to z menoj? zakaj vznemirim se, čemu zardevam?!

Želim si od srca, da brž ozdraviš, obenem pa, da ne bi šel od tu. Zdaj sem ti vse in srnica mi praviš - potem odideš v svet kot goeden ptič, ki sam lahko leti..... in bom ti nič.

In bom ti nič. Že polt ti je pordela, že se smehljaš in šteješ dni...

In ko odšel boš zdrav skoz vrata bela, srce se moje tiho razboli.

Uredniški odbor: Pivk Stane
Furlan Ciril
Kavčič Anka

Glavni urednik: Mole Vanjo
Odgovorni urednik: Kopač Jože

6. številka glasila "Kladivar"
Ž I R I

PREGOVOR

Če daš možu ribo, se bo najedel samo enkrat, če pa ga naučiš loviti ribe, se bo hranil vse življenje.

STOKOPI. ZA IRANSKE JEZIKE	VRSTA MOTOR SPORTA	SVINEC	NAVIG. NAPRAVA	EINSTEIN	ČLOVEK KI NASH SAM	IZVIS. SVET	IT. NES. OB VST. V NAMEN	MARIE JOSE	ELEM. Z OZN. IR	INDUS. MESTO S SHUC V BOSNI	POB. S SHUC OPREMA	O SEB. ZAJMER
UHET. SMER 20. STOKOPI.	IMPRESSIONIZEM											
BLAGO MATER.	ROBA POSTA - RANI O STARELI											
ARAB. ZREDEC	KOC. ČELOVIČ MEKA SAEL. M.	ATDEL		VISOK GR. VOD. ZNEPLO				ITAL. IME	INA		BONČ. PIEVEL	
NERA BJEVA	NOVA		MIRAN. OSJE SNEZH	IS					DINO			
BAJES. GRŠKI LETAL	IKAROS		CENT. EL. VOD. RIBA	OS			DUŠIK. GRŠKI. KONOT.	IVAN CANKAN	IC		STARO RIM. CESAR	
RUBJA KOŠCI - GA	SRT		CENT. EL. VOD. RIBA	STOT			PTICE V LETU NESINA	JATA				
KAZAL. ZAJMER	TOSI		SILICO. ODPRT. VSTENI	SI			DEB. PALICA RIM. VOD. SKOVDI	KONEC. POLOT. MILAN. ZATIRA OPERA - NZE	OL		RT	
GRŠKI FILOZ. TRONOST. CRYSTINA	SOKRAT					IGRAL. WIELSE	STO		OČE			
KISIK	KARLOV. ZOFNO. DRO. ZN.	OKA		SPAN. POKRETI. BIRD				CIJA				
OBRISI	KONTURE					MEKA SAZLAN. OČKA	KARAT					
JESINJE	OTO		VIZURA. KRIV. IND. KAST.	RIDA			IGRAL. TURKME	LANA				
GRŠKA ČRKA	SHDEL. ROKE. SAGNA. -NOST.	ROLAKE		T			NIEM. PREDNIS. KALCIT	AN		VSEB. MISLI.	PREB. BALK. DRŽAVE.	
PREB. J. AMERIS. DRŽAVE	EKVADORE		EC					SLOVN. GLEDAL. MOČ.	SNG			
LITER	MEZH. KOŠCI.	NN		HOKET. PLOŠČ.	D			POLVRS. BRAT. STARE. BEVKA	KASTOR			
BIKOB. VZKLIK	OLEPAS		DZEK. KON. KON. MEKA				LJUB. M. IME	IVEK				
OTČJE V POLI - NEZITI	SAMO		A			ALPS. DISCI - PLINA	S LALOM		RADI - US			
TEKST. BELAV - KA	TKALK		A			TURS. VELI. - KAS	AGA		PLOŠČ. MERA	AR		

