Mesečnik Industrije usnja Vrhnika ureja

Uredniški odbor:

Andrej Krašovec (odgovorni urednik), Tatjana Hacin, Janez Obreza, inž. Jože Mali, inž. Peter Petkovšek, dipl. inž. Bogdan Urbanc, dipl. inž. Meta Vrhunc in Andrej Mihevc

Oblikovna zasnova: dipl. inž. Janez Vrhunc

Naslov uredništva:
Usnjar IUV — Industrija usnja Vrhnika
61360 Vrhnika

Tiskala: Železniška tiskarna v Ljubljani

usnjar

Julij 1973 št. 49 Glasilo delovne skupnosti Industrije usnja Vrhnika

Ob prazniku borcev in aktivistov

(Za dan borca smo zastavili nekaj vprašanj članu našega kolektiva tov. Francu Pirmanu, ki je bil tudi sam aktivno udeležen v NOB.)

Česa se spominjate ob današnjem prazniku in kakšna je danes vloga borcev?

Ob prazniku borca — 4. julija — naj se spomnimo vseh borcev v naši težki zgodovini. Naših prednikov, ki so se boriil za osvoboditev od gosposke in za socialno osvobojenje in s tem omgoočili tudi razvoj naše revolucije. Ne smemo pozabiti, da je bil fašizem vojaško res poražen, da pa se ie bil po vojni pritajil in na razne načine ostal organiziran. Tako fašisti, oziroma neofašisti, dvigajo glave v sosednji Italiji, Zahodni Nemčiji in Franciji. Te dni si borčevske organizacije mnogih dežel prizadevajo, da bi bilo fašistično rovarjenje enkrat za vselej prepovedano. V tej akciji v Bruslju aktivno sodeluje tudi delegacija Zveze združenj borcev Jugoslavije.

Kakšne so sedanje naloge Zveze združenj borcev in kako gledate na povojni razvoj Jugoslavije?

Tudi doma nismo borci še vsega opravili. Naša naloga je, da tudi danes pomagamo s svojim delom, zgledom in akcijami tam, kjer je pomoč potrebna. Nismo rešili še vseh težav in problemov, čeprav danes večina delovnih ljudi živi v primernih razmerah, vsekakor bolje, kot se je živelo nekoč. Na žalost je v Sloveniji in širši Jugoslaviji še vedno preveč zaostalih področij, kjer se kmetje in delavci še vedno težko preživljajo, odhajajo s trebuhom za kruhom v oddaljenejše kraje domovine in v tujino. Mnogi od njih se nam ne bodo več vrnili. Mi bomo z vsakim na novo pridobljenim delovnim mestom in novim stanovanjem, izboljšali življenjske pogoje nas vseh. Tudi vsi borci še niso rešili svojih življenjskih razmer, ker se vse naenkrat ni moglo storiti, čeprav bi že bil čas tudi za to.

Ob dnevu borca čestitamo vsem udeležencem NOB ter nekdanjim aktivistom!

Veliko je storjenega, če pomislimo samo, kakšna je bila naša dežela pred vojno in kakšna je danes. Mnogo dela pa je še ostalo našim zanamcem — naši mladini.

Omenili ste mladino; kakšna je v vaših očeh današnja mladina in kakšno vlogo ji pripisujete v naši družbi?

Iz generacije v generacijo so nam starejši prenašali dobre in slabe izkušnje iz njihovih bojev za obstanek in za boljši kos kruha. Tudi mi moramo uporno opozarjati našo mladino na dosedanje dosežke naše družbe in jo usmerjati v družbeno koristno delo za našo prihodnost. Naša mladina ni nekaj posebnega, ampak je del naše družbe, kot smo bili tudi mi del nje. Ljudsko izročilo pravi, da na mladih ostaja svet in to izročilo ni golo naključje. V uporih našega ljudstva je vedno prednjačila naša mladina. Napredek človeštva je nenehni razvoj in nekaj novega, to novo pa predstavlja mladina. Zdi se mi, da bomo morali bolj poskrbeti za to, da mladina na svoja pleča prevzame del naših skupnih naporov pri graditvi resnične samoupravne družbe, in s tem v njej zbuditi zanimanje za vsakodnevno dogajanje v gospodarstvu in politiki. Naše zaupanje v njene zmožnosti bo prav gotovo dalo tudi želen uspeh. Mladina pa bo nas po takem zaupanju tudi cenila.

Nam lahko poveste še nekaj o vašem osebnem življenju pred vojno in med NOB?

Na svet sem prišel pred petdesetimi leti v družini nekvalificiranega delavca na Rakeku. Očetov zaslužek je bil za preživljanje družine premajhen, pa smo obdelovali še zaplate zemlje ob železniški progi in imeli v najemu njivo. Najemnino za njivo smo plačevali z delom pri kmetu, ob košnji, na polju in pripravljanju drv. Za ta dodaten zaslužek je oče porabljal svoje letne dopuste, otroci pa šolske počitnice, da o delu matere sploh ne govorim. O letovanju takrat ni moglo biti niti govora, še manj pa na morju, v gorah itd.

Po opravljeni meščanski šoli so me starši poskušali dati v uk v železniško šolo v Mariboru, kjer je bilo šolanje in prebivanje v internatu brezplačno. Nisem bil sprejet. Nekaj dni po končani šoli sem si moral poiskati zaposlitev. Trkal sem na mnoga vrata in na koncu dobil delo v lesno industrijskem podjetju v Martinjaku pri Grahovem. Za štirinajstletnega otroka, kot sem takrat bil jaz, je bilo odhajanje in troizmensko delo težko. Posebno težko pa je bilo pozimi hoditi skozi snežne zamete. Na vožnjo z avtobusom, vsaj do Cerknice, ni bilo mogoče niti pomisliti, ker je bila za delavca predraga. Prevoznih stroškov takratna podjetja niso poravnavala, ker je bilo dovolj odrasle delovne sile in, če si hotel obdržati košček kruha, si se moral sprijazniti s takimi pogoji.

Delo v predvojni tovarni je človeka marsičesa naučilo. Delavec ni imel nobenih pravic. Za boljše delovne pogoje in zaslužek ter proti zapostavljanju se je moral boriti vzajemno z ostalimi. K že tako težkemu življenju je takrat pripomoglo še težko gospodarsko stanje v Jugoslaviji in negotovost za prihodnost. Občutili smo približevanje vojne, saj nam je bil italijanski fašizem sosed. Vse te izkušnje so mi pomagale do delavske samozavesti.

Okupacija in postopki italijanske soldateske so naše življenje napravili še revnejše. K revščini se je priključila še nadutost okupatorja in njegov teror ter jemanje naših osebnih svoboščin. Teror je še povečal odpor ljudstva, ki se je organiziralo v upor. V partizane sem odšel šele po kapitulaciji Italije. To je bilo osebno osvobojenje in življenje je postalo spet vredno svojega imena. Kmalu sem bil sprejet v mladinsko organizacijo SKOJ in v njej dobil prvo popolnejše znanje o sodobnem delavskem gibanju in o ciljih osvobodilnega boja in revolucije.

Vojaško je bil fašizem po dolgih letih trpljenja potolčen, toda za njim je ostala dežela še revnejša, kot je bila. Oborožen boj se je spremenil v boj za obnovo in boljše življenje.

Pogovor o varčevalni akciji

V zadnjih dveh številkah »Usnjarja« smo se pogovorili s širšim krogom delavcev obrata Vrhnika, ki so s svojimi pripombami in predlogi pozdravili akcijo varčevanja, obenem pa nakazali nekatere nedostatke in napake, ki jih opažajo na svojem delovnem mestu in podjetju kot celoti. Da bi se tak krog pogovorov strnil, danes objavljamo intervjuje z vodstvenim kadrom v tehničnem sektorju in prispevek stranske dejavnosti obrata Vrhnika. V naslednji — torej avgustovski številki »Usnjarja« bomo objavili razgovor z delavci vseh obratov Šmartna.

Lužilnica in strojilnica
(inž. Stanko Ilija in Krecenbaher Albin)

Vsekakor pozdravljava varčevalno akcijo, saj bo prav ta marsikoga spodbudila pri njegovem delu. Misliva, da vsak delavec stremi, da se mu izboljša življenjski standard predvsem, če govorimo o stanovanjskem problemu. Dejansko je prav ta problem zelo pereč, prav tako pa ne smemo zanemariti tudi rekreacije. Denar od varčevalne akcije naj se nameni tudi za izboljšanje delovnih pogojev delavcev, saj prav v odmaščevalnici ti pogoji res niso na zavidljivi ravni (slabo ozračevanje).

Zamisel o akciji je vsekakor pozitivna, čeprav je bila mogoče delavcem prikazana preveč površno, oziroma v tem času nihče še ni bil seznanjen z uspehom te akcije, kar pa je za nadaljnje izvajanje akcije poglavitno.

Če odgovorimo na drugo vprašanje, kako bi z boljšim izkoristkom delovnega časa zmanjšali režijske stroške, meniva, da je prav naloga obratovodje in izmenovodje, ki organizirata delo na posameznih delovnih mestih, da s svojo stalno prisotnostjo usmerjata delavca, da dela enakomerno vseh 8 ur. Tako vzgojiti ljudi pa je težavno, saj si delavci, ki imajo normirano delo, često sami razporejajo delovni čas, ki vsekakor ni v celoti izkoriščen. Zavedati se moramo, da ima delavec zjutraj več moči in dela hitreje, seveda kasneje malo popusti, to pa je čas, za katerega delavca težko bremeniš. Seveda je tu tudi povsem določen čas, ki je namenjen za osebno higieno med in na koncu 8-urnega dela. Ta pa delavcu pripada in ga moramo razumeti, da ta čas tudi potrebuje, čeprav so zato manjši zastoji. Dejansko so nekatere norme zelo visoke tako v strojilnici in pri cepljenju in večkrat jih je zelo težko doseči. Velik problem pa so viličarji. Že sedaj jih primanjkuje in da ne bi bilo zastojev, bi nujno rabili še dva, kasneje po rekonstrukciji pa še več. Ljudje dostikrat čakajo na delo, ker prevoz ni elastičen, zaradi pomanjkanja viličarjev pa praktično nimamo časa konzervirati mezdre. Želo dobro sodelujemo s stransko dejavnostjo in zadovoljni smo tudi z njihovimi uslugami, saj so narejene hitro in dokaj kvalitetno, tako da zaradi popravil strojev nimamo večjih zastojev.

Vemo pa, da so določeni izpadi predvsem v nočni izmeni, za kar pa lahko vsekakor krivimo posameznike, saj smo z delavci v tem oddelku lahko na splošno zadovoljni in tudi zaradi odnosa do dela nimamo večjih pripomb. Na kvaliteto gotovih izdelkov prav gotovo vpliva veliko faktorjev: surovina, organizacija dela, odnos med delavci in disciplina na samem delovnem mestu. Slabša kvaliteta gotovega usnja izvira prav gotovo že od slabe surovine, saj je precej kož zasušenih, nagnitih in na kožah je precej surovinskih napak. Seveda pa ne moremo reči, da so zato ruske kože slabe. Kvaliteto bi prav gotovo izboljšali z večjo medfazno kontrolo in sicer po načelu, da faza dela kontrolira predhodno fazo. Izmenovodja ne more kontrolirati istočasno več delovnih faz, zato pa bi morali delavci samoiniciativno opozarjati, kje se je pojavila napaka. Če bi delavci sodelovali z obratovodji in izmenovodji v tem smislu, bi si vsi olajšali delo, pa še kvaliteta bi bila boljša. Seveda, da to izvedemo, je potrebna velika zavzetost vseh delavcev. Tisti pa, ki se ne bi vklopil v ta sistem, bi moral biti strožje kaznovan, saj pogosto pismeni opomin ne doseže svojega namena. Tudi izmenovodij v ostalih obratih usnjarne je prav v nočni izmeni premalo, saj je delokrog sorazmerno širok in je natančna kontrola posameznih delovnih faz praktično nemogoča. Večkrat pa bi bili potrebni sestanki v okviru tehničnega sektorja, saj se prav tu obravnava tekoča problematika, bodisi glede surovine, tehnologije, strojnega parka, težav s kadri in podobnega. Poleg vsega tega bi bilo vredno pripomniti, da je večkrat nabava naročenih delov prepočasna — tako npr. avtomati za obojesmerno vrtenje soda. Prav zaradi tega in zaradi velike obremenjenosti delavca, ki s sodi upravlja, se često pojavljajo zmečkanine na kožah. Tudi nekaj sodov za boljši odmok zasušenih kož bi nujno potrebovali, vemo pa, da bo ta problem rešen po rekonstrukciji v bližnji prihodnosti.

Obratovodja obdelave in barvarne
(tov. Osredkar)

Denar varčevalne akcije naj se nameni za stanovanjske gradnje, za gradnjo novih počitniških domov, saj prav zdaj v času kolektivnih dopustov in s pridružitvijo drugih podjetij občutimo, da smo se preslabo pripravili za omogočanje letošnjega dopusta delavcev in seveda bi moral biti velik delež namenjen tudi za izboljšanje delovnih pogojev delavcev. Vsekakor pa bi morali pohiteti z gradnjo novega samskega doma in gradnjo nove menze, saj zdajšnja prav gotovo ne sodi na prvo mesto. Veliko so ljudje govorili o nedisciplini v tovarni, prav gotovo pa je za nedisciplino vzrok tudi neprava lokacija današnje menze, saj morajo delavci hoditi na kosilo in večerjo skozi obrate tovarne in se tam zadržujejo, ne da bi bilo to potrebno. Konkretno, v tovarno pridejo ob 13.30 uri in marsikoga se zaloti v tovarni še ob 15. uri, zvečer pa je slika podobna od 18.30 do 19.30 ure. Vsi ti delavci prav gotovo povzročajo določeno nedisciplino med delavci, ki so tedaj v službi, še zdaj občutimo pomanjkanje prikaza o uspehu ali neuspehu te varčevalne akcije. Vsaj vsake 3 mesece bi morali biti podatki vidni vsem ljudem, bodisi da bi jih prikazali na sestankih samoupravnih jeder, v »Usnjarju« ali na oglasnih deskah. Veliko je delavcev, ki so zainteresirani za uspeh te akcije, saj marsikdo od nje tudi pričakuje kakšno korist, naša naloga pa je, da so o akciji ljudje obveščeni, saj so nadaljnje smernice dela veliko odvisne od teh podatkov. Vsi delavci v tovarni pa naj se zavedajo, da če smo že pristopili k tej akciji, dajmo tudi vse od sebe, vsak posameznik je lahko odločilen v tej akciji, kajti vsi bomo imeli od te varčevalne akcije korist in dobiček.

Vmet velurja v CORETAN, napravo za barvanje

Zlaganje kož na stolico iz kontejnerja, v katerega se stresajo kože po končani nevtralizaciji ali barvanju

Če pogledamo podjetje kot celoto, ne moremo trditi, da na splošno delovni čas ni polno izkoriščen, so pa posamezniki, ki izkoristijo prav vsako priložnost, da 8-urni delavnik po svoje prikrojijo. To se zadnji čas opaža predvsem pri novi delovni sili, ki s svojimi neupravičenimi izostanki povzroča izpade in nered neprekinjenega delovnega procesa. Večkrat se zgodi, da zaradi teh izosatnkov stroji neizkoriščeni stojijo, pri tem nam seveda narašča režija, pa tudi načrt, ki smo si ga zadali za tekoči mesec, ni dosežen. Prav ta nedisciplina posameznikov potem slabo vpliva na ostale delavce, oddelek kot celota pa velja za neurejenega in neorganiziranega. Res je, da smo v zadnjem času ostreje nastopili proti posameznikom, toda opomini so le preblaga kazen za disciplinske prekrške. Obratovodja in izmenovodja bi moral imeti večjo možnost kaznovanja in to brez komisij, na delovnem mestu samem. Vsak delavec, ki je bil o svojem delu in delovnih dolžnostih poučen, bi moral za svoje delo tudi odgovarjati, tako pa se večkrat zgodi, da s kaznovanjem preveč zavlačujemo, kar spravlja izmenovodjo in obratovodjo v slabo luč. Navaden primer: delavec štirikrat ni prišel na delo, seveda neupravičeno; obratovodja se je z njim pogovoril, nakar je delavec užaljen in jezen odšel iz tovarne in seveda zopet neupravičeno. Zdaj ga čakamo, da se bo vrnil, ker delavce pač rabimo na tistem delovnem mestu. Disciplinska kazen verjetno ne bo tako stroga, kot bi v resnici morala biti — torej izključitev iz delovne organizacije. Glede tega vprašanja bi morali tudi vsi mi vodilni v podjetju sprejeti nove ukrepe, ki naj bi ostreje prizadeli posameznike ob večji kršitvi delovne dolžnosti. Naraščanje takih primerov prav gotovo povzroča velike težave pri organiziranju proizvodnje, čeprav lahko trdimo, da imamo tudi tu kakšne spodrsljaje in da pri nekaterih delovnih postopkih delo tudi organizacijsko ni povsem pravilno rešeno.

Kvaliteta gotovega usnja je v zadnjem času res upadla. Vzrokov za to je več! Predvsem bi se rad dotaknil vprašanja izobraževanja delavcev in tudi izmenovodij. Premalo posvečamo pozornosti izobraževanju delavcev pri posameznih delovnih postopkih, kot so struženje, barvanje in nevtralizacija usnja. Delavci vse premalo vedo o napakah, ki lahko nastanejo pri površnem delu, premalo vedo tudi o specifičnih lastnostih strojnih naprav in o okvarah na teh strojih, torej vse premalo imamo dobrih kvalificiranih delavcev. Morali bi postaviti pogoj, da ima delavec pri pomembnih delovnih opostopkih osemletko, sami v okviru podjetja pa bi morali organizirati vsaj enoletne izobraževalne tečaje, na katerih bi se delavci seznanili ne samo s postopkom dela, pri katerem delajo sami, temveč s problematiko celotnega poteka. Delavec bi moral poznati tudi svojstvo kemikalij, ki jih uporablja pri barvanju in nevtralizaciji, in moralo bi mu biti jasno, kaj vsaka kemikalija prispeva h končnemu kvalitetnemu izdelku. Te tečaje ali šolo bi morali voditi ljudje, ki imajo široko teoretično in praktično znanje in kvalifikacijo. Delavec, ki bi si jo tako pridobil, bi to prav gotovo koristno uporabil tudi pri samem delu. Tudi nekateri izmenovodje imajo premalo izkušenj in prakse za uspešno opravljanje svojega dela.

Po končani šoli imajo pripravniški staž, na katerem pa si naberejo premalo praktičnih izkušenj, ker v programu pač manjka praktičnega dela na strojih in rezultat tega je, da nekateri delavci to njihovo neizkušenost kaži kako se dela (npr. strugalci). Vse to je izkoriščajo že z enim samim stavkom — pokaži, kako se dela (npr. strugalci). Vse to je vzrok za določeno nedisciplino v tovarni, za večkratno izgubo delovnega časa in tudi kot posledico — slabšo kvaliteto usnja. Zdaj je urejeno ponovno sortiranje po struženju, saj smo v nekaj letih videli, da se prav tu kontrolira struženje, ki je že zdaj gotovo problematična stopnja dela, saj se prav pri tej stopnji naredi veliko napak — »stopnice« na kožah.

Večkrat imamo zastoje tudi zaradi pomanjkanja obratnih ključavničarjev, čeprav so leti vestni pri svojem delu. Res pa je, da so tudi delavci, ki stroje površno očistijo in jih ne vzdržujejo tako, kot bi morali. Moram pa poudariti, da so starejši delavci dobri in jemljejo svoje delo resno in temeljito. Tudi odnosi v vodstvenem kadru so dobri, tako da imamo praktično vse pogoje za uspešno delo.

Obratovodja dodelave
(tov. Lutman)

Akcijo varčevanja smo pozdravili vsi, od delavcev do vodstvenega kadra. Zadnji čas pa opažamo, da je v tej akciji določen zastoj in se uresničuje vse prepočasi. O uspehu akcije bi moralo biti podanih več številčnih rezultatov, tako pa ljudje praktično ne vedo, pri čem so in kakšna akcija poteka.

Detajl z lužilnice vrhniške usnjarne: delo pri strojih za odstranjevanje ščetin

Seveda naj se večina denarja nameni za stanovanjske gradnje, saj se premalo skrbi tako za starejše delavce, kot za delavce, ki prihajajo in bodo prihajali v naše podjetje. Prav gotovo je vzrok velikega prelivanja delovne sile prav zaradi nerešenih stanovanjskih vprašanj. Zato bi morali akcijo varčevanja močno pospešiti, čimprej izdvojiti sredstva za stanovanjsko gradnjo in z delom tudi pričeti. Gotovo je eden od vzrokov, da nam delavci in tudi ostali tehnični kadri odhajajo zaradi prepočasnega reševanja stanovanjskih potreb, saj zaradi zavlačevanja reševanj prošenj marsikdo izgubi voljo in potrpljenje.

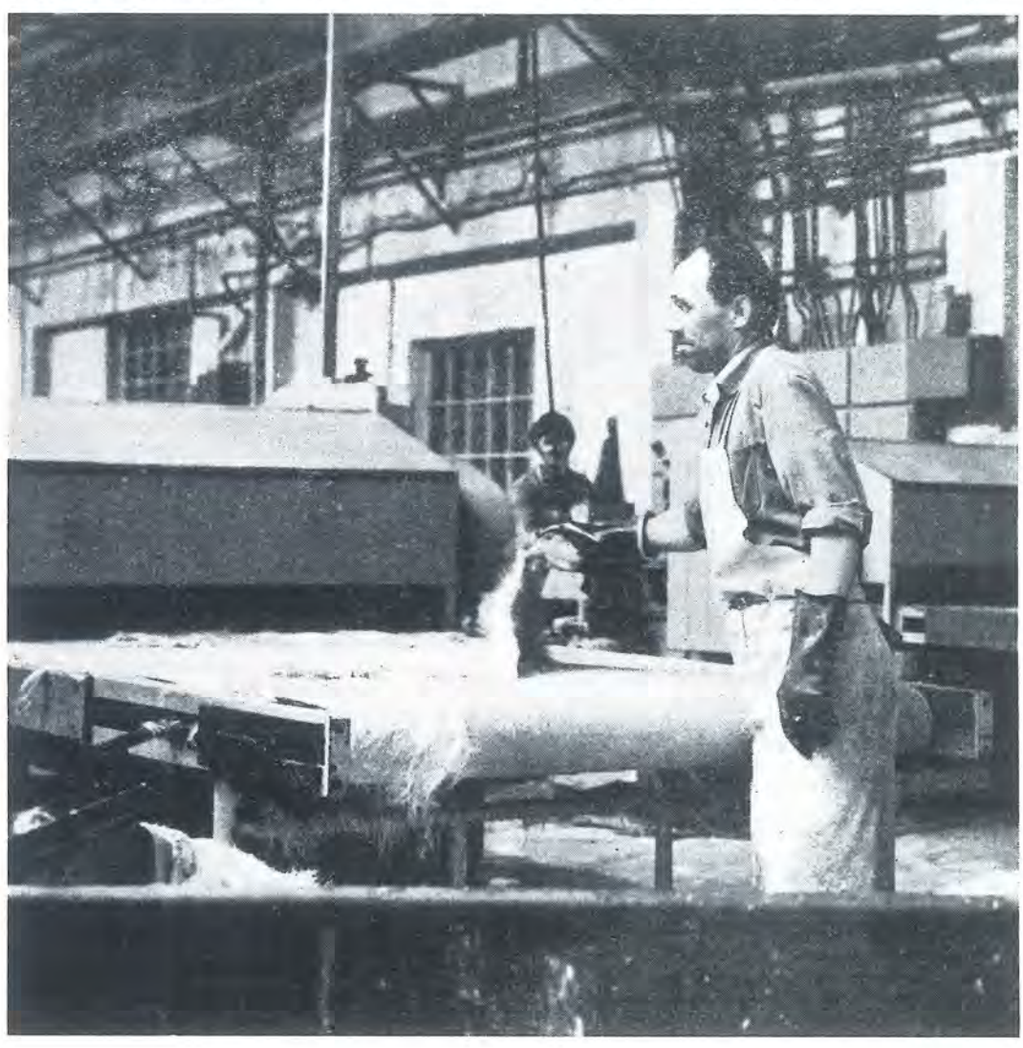
Precej bi morali pomagati tudi delavcem pri dodeljevanju kreditov za individualno gradnjo. Prednost pri tem bi morali imeti predvsem tisti, ki imajo v banki vezane vloge, oziroma bi morali te vloge sploh uvesti v sistem hranilne službe. Marsikateri problem stanovanjskega vprašanja bi bil tako hitreje in bolj elastično rešen.

Preostala prihranjena sredstva naj se namenijo za gradnjo samskega doma in družbenih prostorov za rekreacijo in sprostitev delavcev.

Velikokrat smo se na sestankih pogovarjali z ljudmi, kako bi svoj delovni čas v teku osemurnega delavnika enakomerneje izkoristili, vendar je to pri velikem številu delavcev zelo težko doseči. To velja predvsem pri delovnih postopkih, kot so pasting, obrezovanje, brušenje. Prav v zadnjem času veliko delamo na tem, da bi bil dovoz kož na posamezne stopnje dela, kot so obrezovanje in pasting, veliko bolj enakomeren in pravočasen. Uvedli smo zato režijske delavce, katerih edina skrb je dovoz kož, toda žal teh delavcev vedno primanjkuje.

Da delo ne teče povsem organizirano, je kriv tudi letni čas in seveda veliko slabša disciplina delavcev, kot je bila včasih. Veliko delavcev je mlajših; to je povsem nova generacija, s svojimi pogledi na življenje in seveda tudi na delovne navade, in z marsikaterim je težko vzpostaviti skupen jezik.

Veliko je bilo podane kritike o mladih delav-



cih in izmenovodjih, predvsem od delavcev, ki so že dalj časa zaposleni v našem podjetju. Toda prav ti delavci bi morali s svojimi nasveti in delovnimi navadami pozitivno vplivati na posameznike in jim pri delu pomagati, pogosto pa se dogaja prav obratno. Res je, da je nekaj izmenovodij mlajših in neizkušenih, to pa je kriva že sama naša politika izobraževanja. Tehnike — izmenovodje bi morali že prej pripraviti na prevzem odgovornega delovnega mesta, ne pa da jih postavimo pred dejstvo — vodi, organiziraj in kontroliraj delo v obratu! Izmenovodje bi morali biti že pred prevzemom odgovornosti dalj časa v obratu samem, da bi se v podrobnosti seznanili z delom, organizacijo in strojnimi napravami, kajti njihovo delo sloni predvsem na odločitvah, ki pa so dostikrat težavne tudi za izkušenega vodjo obrata.

Prav tako bi se morali veliko bolj posvetiti izobraževanju samih delavcev, saj jih je veliko povsem brez izkušenj in pravega znanja. To nepopolno in nezdravo sodelovanje med delavci in izmenovodji je večkrat tudi vzrok, da nam ljudje odhajajo, obenem pa bi moralo biti delo izmenovodij tudi od vodstvenega strokovnega kadra bolj cenjeno; gledati bi morali nanje z večjim razumevanjem in posvetiti več pozornosti predvsem ljudem, ki delajo neposredno v proizvodnji. Tako pa se kopiči problem za problemom in stanje v tovarni se samo slabša, namesto da bi se izboljševalo.

Tudi v sami organizaciji dela še ni vse urejeno, toda na to je treba gledati vse bolj z realnostjo, ne pa samo kritizirati in kriviti samo obratovodje in izmenovodje.

Da bi izboljšali kvaliteto gotovega usnja, bi morali prav vsi delavci začeti vestneje delati, mi pa bi morali dati izmenovodjem manjši delokrog, da bi bil lahko nadzor uspešnejši. Morda bi bilo pravilno, da bi pri odgovornejših stopnjah dela postavili starejše izkušene delavce kot nekakšne »preddelavce«, ker le na ta način se bo zmanjšalo število tehničnih napak. Če ne bo kontrola bolj učinkovita, kot je bila včasih, in organizacija dela boljša, tudi akcija varčevanja ne bo dosegla svojega pravega namena. Pri važnejših stopnjah dela bi bilo morda dobro uvesti premije za kvalitetno delo, kajti menim, da bi se nam v sedanjem času to zelo obrestovalo. Naloga vseh obratovodij in izmenovodij pa je, da s stalno prisotnostjo in opozarjanjem na napake, ki se porajajo v tovarni, prepričujemo ljudi, da imamo od kvalitetnega dela koristi prav vsi.

Na vseh sestankih smo se že pritoževali, da nam manjka strojnih ključavničarjev, ki bi dobro znali popraviti napake na strojnih napravah (pri brušenju). Tudi za te kadre premalo skrbimo, toda v prihodnje bomo morali urediti tudi to področje, kajti če servis ni v redu opravljen, tudi delo ni kvalitetno. Lahko trdim, da ogromno časa izgubimo prav zaradi pomanjkanja ključavničarjev, torej tudi ti stranski obrati lahko precej prispevajo k varčevalni akciji.

Pri načrtovanju smo v zadnjem mesecu dosegli napredek, saj se bolj realno gleda na težave, ki jih imamo v neposredni proizvodnji. Odnosi v sektorju so drugače dobri in ni ovire, da ne bi večino težav odpravili v najkrajšem času.

Vodja predelave svinjine
(tov. Šventner)

Akcijo o varčevanju je potrdil DS, na katerem je bilo sklenjeno, da se večina tega denarja, ki bi ga privarčevali, nameni za izboljšanje standarda delavca in to v domačem družinskem okolju, pri delu in na dopustu. Seveda pa tako akcijo ni enostavno izvesti, ker nastopajo različni dejavniki, ki vplivajo na prikazovanje prihranka in težko je postaviti določene normative, ki bi zajeli vse te dejavnike. Za prikazovanje prihranka bi bilo najbolj realno, da kot normativ postavimo poprečno prodajno ceno kot osnovo; presežek, ki bi ga morda prikazali, naj bi bila torej sredstva, ki smo si jih zagotovili z boljšim gospodarjenjem in večjim prizadevanjem vseh delavcev v posameznih obratih. Seveda bi morali sredstva, ki so plod varčevalne akcije, dejansko v večini nakazati za stanovanjsko gradnjo, za gradnjo samskega doma in novih počitniških domov. Prav na gradnjo počitniškega doma bi morali drugo leto resno računati, in to ne samo ob morju, temveč tudi v kakšnem turističnem smučarskem središču v Sloveniji. Morda so delavci premalo navajeni, da bi dopust izrabili tudi v zimskem času, saj tudi zimska rekreacija nudi določen užitek in sproščenost. Del sredstev moramo nameniti tudi za izboljšavo delovnih pogojev, kar bi nam omogočilo ukinitev nočne izmene, seveda pa bi šlo velik del teh sredstev tudi iz investicijskega sklada.

Akcija bo uspela, če bo zajela vsakega posameznika v podjetju, ne samo vodečih, temveč slehernega, ki lahko s svojim delom doprinese delež delovni skupnosti IUV. To akcijo moramo uresničiti ne samo na sestankih, temveč tudi v tovarni sami in le resnost in disciplina pri delu nam bosta dala določene rezultate.

Večina del pri posameznih delovnih postopkih je normiranih, torej preračunih na 8-urni delovni dan. Delavci se vse preveč oklepajo teh norm, čeprav vemo, da je še nekaj postopkov dela kot npr. struženje, napenjanje in lepljenje kož na pastingu, ki dopuščajo, da imajo delavci določen prosti čas. Med delavci vse preveč vlada misel, da se bodo norme večkrat popravile, obenem pa si svojega delovnega časa ne znajo povsem enakomerno porazdeliti. Vemo, da so primeri, ko imajo delavci normo doseženo in delo zaključijo pol ure do eno uro pred iztekom delovnega časa, seveda večkrat na račun kvalitete dela. Delavci si pogosto ne znajo ali pa nočejo izračunati, koliko bi se lahko povečal celotni dohodek podjetja in seveda tudi posameznika, če bi delali neprekinjeno, brez večjih zastojev, obenem pa večjo pozornost posvečali kvaliteti svojega dela. Lahko trdim, da so obrezovalke ene redkih, ki svoj delovni čas v 8 urah enakomerno porazdelijo. Moja želja je tudi, da bi se ukinile »pavze« med izmenami, torej da ne stoji stroj določen čas neizkoriščen, temveč da delavec prejšnje izmene odstopi od stroja, ko delavec naslednje izmene pristopi. Zadnje čase je veliko izpadov prav zaradi neupravičenih izostankov od dela in sumljivih »bolniških« izostankov, ki se porajojo prav v določenih dnevih v mesecu in letu, in to v ponedeljek, petek in en do treh dni po državnih praznikih. Če analiziramo te izostanke, ugotovimo, da izostajajo od dela predvsem mlajši delavci, čeprav bi morali le-ti na začetku svoje dolge delovne življenjske dobe, ko so še na višku svoje zmogljivosti, dati največ od sebe.

V našem podjetju se dogaja, da delo včasih ni dobro organizirano, čemur je dostikrat vzrok mladost, neizkušenost in premajhna samostojnost nekaterih izmenovodij; seveda bi morali delavci vedeti, da so ti kadri nujno potrebni in morali bi imeti več razumevanja, ker se bo mladost in neizkušenost izmenovodij v določenem času prav gotovo spremenila v strokovnost in organizacijsko sposobnost. Želja vseh zaposlenih je, da bi z boljšim razumevanjem s strani delavcev, z dobro voljo in večjo pomočjo drug drugemu prispevali čim večji delež podjetju kot celoti. S tem bi lahko omejili večje število prisilnih metod in odnos med delavci in izmenovodji bi bil vsekakor boljši, posebno še, če bi vsi delavci delali z večjo zavestjo in bi bili s svojimi delovnimi izkušnjami izmenovodji v pomoč. Tudi to je gotovo velik pogoj, ki odločilno vpliva na izid varčevalne akcije, izboljšanja odnosov in kvalitete usnja. Tudi delavci sami bi morali vedno pokazati krivca v svoji sredini, ker le z medfazno kontrolo med delavci bomo dosegli svoj namen.

Kvaliteta naših izdelkov je v zadnjih nekaj mesecih precej padla in pri analizi vzrokov napak, ki jih opažamo pri gotovih izdelkih, smo ugotovili, da jih je velik del mehanskega izvora. Napake se porajajo pri medfazni mehanski obdelavi polizdelkov in malenkostih pri delu. Če naštejemo glavne napake, ki jih opažamo pri gotovem usnju, so:

a) zmečkanine na kožah, kot posledica malomarnega zlaganja kož,
b) kože so umazane, saj pogosto opažamo, da delavci z umazanimi čevlji hodijo po kožah. Kljub opozorilom izmenovodij se posamezniki ne zavedajo, da tako dejanje lahko povzroča znižanje vrednosti 1 m² za okoli 4000 S din;
c) pri struženju se pojavljajo na kožah v velikem številu »stopnice« kot posledica prehitrega dela posameznikov. Prav v nočni izmeni je število teh napak večje, kar vsakemu da misliti, da je delo v tej izmeni neenakomerno razporejeno in torej tudi manj kvalitetno;
d) pri brušenju se opažajo na kožah črte kot posledica prehitrega spuščanja pedala stroja;
e) e) nekvalitetno delo opažamo tudi pri napenjanju usnja.

Vse to seveda vpliva na nižji finančni uspeh podjetja. Ko govorimo o prihranku, je prav gotovo eden izmed odločilnih dejavnikov randman, in to pri delovnih operacijah kot so: suho cepljenje, struženje, obrezovanje na pastingu in obrezovanju nasploh. Še z zelo grobo kalkulacijo dobimo ogromne številke — npr. če pri cepljenju zgubimo 2 dm² pri kosu,

če pri struženju zgubimo	2 dm² pri kosu
če pri pastingu zgubimo	1 dm² pri kosu
če pri obrezovanju zgubimo	1 dm² pri kosu
skupaj	6 dm² pri kosu

Če vzamemo kot poprečno ceno naših izdelkov okroglo 10.000 S din, predstavlja izgubo 6 dm² približno 600 S din pri kosu. Dnevno je v proizvodnji približno 8.000 kosov, torej izgubimo 4,8 milijona S din, oziroma letno okroglo milijardo S din. To pa je ogromno denarja in delavci bi se morali zavedati, da je vrednost 1 kosa kože približno 10.000 S din, torej, da koža predstavlja vrednost. Ne samo celoten dohodek podjetja, temveč gre del tega dohodka tudi za osebne dohodke delavca samega — torej od vrednosti vsake kože je odvisen tudi njegov zaslužek.

Od kvalitete dela je odvisna tudi izbira naših proizvodov. Naši izdelki se po cenah razlikujejo — tako je prodajna cena velurja in lak usnja neprimerno višja kot podloge in ostalih »plastik« artiklov. Pri usmerjanju polproizvoda za posamezne artikle, torej pri sortiranju se izločijo kože, ki imajo bodisi surovinske, bodisi eno od poprej naštetih napak mehanskega izvora, v artikle z nižjo prodajno ceno. Torej prav zaradi nekvalitetnega in pogosto malomarnega dela je treba dražje artikle prodajati po nižji ceni in posledica je slabši finančni uspeh podjetja.

To je bilo le nekaj na kratko prikazanih problemov, ki nas tarejo vsak dan, za katere pa smo največkrat sami krivi, da jih ne odpravimo. Prav z akcijo varčevanja pa smo si zadali nalogo, da z kvaliteto naših proizvodov izboljšamo, da z vestnejšim delom vseh zaposlenih v podjetju izboljšamo standard delavcev in tudi delovne pogoje.

inž. B. U.

Premazovanje krzna pred likanjem

Razvojna politika podjetja

Naše podjetje je v zadnjem desetletju in še v zadnjih nekaj letih naredilo zelo velik korak v razvoju. To velja tako za velikost proizvodnih zmogljivosti kot tudi za obseg vrst proizvodnih dejavnosti. Od prvotne tovarne za proizvodnjo svinjskega usnja in ščetin z letno zmogljivostjo približno 800.000 ² smo lani dosegli proizvodnjo približno 3,7 milijonov m² usnja in metrskega krzna, kar pomeni 4-kratno povečanje proizvodnje. K temu pa moramo prišteti še, da danes nismo več proizvajalci edino svinjskega usnja, temveč proizvajamo poleg svinjskega usnja tudi še goveje usnje in metrsko krzno. Proizvodni program smo razširili še na dokončno izdelavo usnja in krzna v konfekcijo in galanterijo. Zadnje leto pa smo se domenili, da naš proizvodni program še razširimo na proizvodnjo opeke. Zato smo v naše okrilje sprejeli tudi IGRAD — Vrhnika in bomo skupaj zgradili novo opekarno.

Povečanje proizvodnih zmogljivosti in razširitev izbire proizvodnje nam je tudi narekovala, da smo morali spremeniti naš odnos do prodajne politike. S pričetkom proizvodnje končnih izdelkov smo morali navezati neposredne stike s končnimi kupci. To smo dosegli tako, da smo organizirali lastno trgovsko omrežje. Z vsem tem je naše podjetje preraslo iz majhnega v srednje veliko podjetje. Med usnjarskimi podjetji pa je naše podjetje, še posebej s priključitvijo TU Šoštanj in trgovskega podjetja Šoštanj, največje tovrstno podjetje v državi. Po velikosti proizvodnje pa se lahko uvršča med največja tovrstna podjetja na svetu. Takšna je dosedanja razvojna pot našega podjetja. Kako pa naprej? To je vprašanje, ki si ga moramo postaviti in nanj tudi odgovoriti, če želimo tudi v prihodnje napredovati in si zagotoviti določeno varnost obstoja.

Za letošnje leto načrtujemo povečanje obsega proizvodnje tako na področju proizvodnje usnja in krzna, kakor tudi v končni predelavi usnja, to je v konfekciji ter galanteriji.

Iz lanskega poslovanja vidimo, da proizvodnja vseh vrst usnja ni enako donosna. Svinjsko usnje ima največjo donosnost. Zato bomo letos proizvodnjo svinjskega usnja močno povečali predvsem s povečano proizvodnjo svinjine v Šoštanju. Od te proizvodnje pričakujemo tudi največjo akumulacijo. Proizvodnja govejega usnja bo letos večja od lanske in bi morali letos izdelati približno 1 milijon m² govejega usnja. Kljub manj ugodni akumulativnosti imamo interes, da v usnjarni v Šmartnem dosežemo največjo možno proizvodnjo. Krznarna je lansko leto proizvedla manj kot prejšnja leta. Tudi letos načrtujemo manjšo proizvodnjo. Krznarna bo morala proizvodni program prilagoditi potrebam tržišča. Velike možnosti obstajajo na področju konfekcije usnja, kjer bomo tudi v prihodnje stremeli za čim večjo proizvodnjo tudi zato, ker usnjeno konfekcijo lahko prodamo tudi v izvoz. Usoda konfekcije krzna je močno odvisna od proizvodnega programa krznarne in bomo oba obrata obravnavali skupaj. Proizvodnja galanterije bo večja od prejšnjega leta, zato pa bo moral biti proizvodni program prilagojen tržnim pogojem. Hkrati bomo še širili naše trgovsko omrežje in tako še bolj približali naše izdelke kupcem.

V konstrukcijskem oddelku pripravljajo zasnove in načrte, bodisi za nove naprave in instalacije ter preureditve naprav in delovnih prostorov

Naš proizvodni program nam omogoča tudi vključevanje v mednarodno menjavo. Naše izdelke — predvsem svinjsko usnje, ščetine in konfekcijo doslej zelo uspešno izvažamo. Lani smo izvozili za 9,390.945 dolarjev. Pri tem odpade 7,814.345,77 dolarjev na izvoz svinjskega usnja.

Ob upoštevanju dosedaj prehojene poti — doseženih rezultatov, predvsem donosnosti poslovanja proizvodnih skupin v podjetju, ob upoštevanju surovin. možnosti ter komercialne interesantnosti proizvodnje v naslednjih letih (možnosti prodaje doma in v izvoz) je komisija centralnega delavskega sveta za razvoj podjetja ocenila in predlagala CDS naslednja izhodišča za bodočo razvojno politiko:

1. Do nadaljnjega ne povečujemo zmogljivosti za proizvodnjo svinjskega usnja, zmogljivosti za proizvodnjo svinjine znašajo v usnjarni na Vrhniki 45 t odmaščenih kož na dan in v Šoštanju po programu sanacije 18 t odm. kož na dan. Skupaj 63 ton odm. kož dnevno. Ta proizvodnja nam zagotavlja prvo mesto med proizvajalci svinjine v Jugoslaviji in tudi mesto med največjimi proizvajalci svinjine na svetu.
2. Za predelavo govejih kož moramo v kratkem času pripraviti program za povečanje zmogljivosti usnjarne v Šmartnem na največjo možnost.
3. Pripraviti moramo študijo in program potrebnih naložb za dosledno izkoriščanje in dodelavo svinjskih in ostalih cepljencev.
4. Za zagotovitev redne proizvodnje tolikšnih zmogljivosti je potrebno iskati dodatne možnosti za zagotovitev potrebne surovinske osnove za goveje, svinjsko in drugo usnje iz našega proizvodnega programa. Po možnosti naj bi iskali v nerazvitih deželah sodelovanje pri proizvodnji polizdelkov, kar velja kot poseben ukrep za zagotovitev surovine za proizvodnjo govejega usnja.

Možna surovinska osnova za surovine svinjske kože je domača klavniška industrija. Zato moramo čimprej začeti z izvedbo zamišljenega programa kruponiranja.

5. Še bolj kot doslej moramo razvijati vse oblike končne predelave usnja in krzna v lastnih proizvodnih obratih. Izdelke nato neposredno prek lastne grosistične in maloprodajnega omrežja nuditi kupcem.
6. Perspektivna rast našega podjetja ne sme biti omejena s trenutnim predmetom poslovanja. Vedno moramo biti pripravljeni na morebitno nadaljnje širjenje programa proizvodnje in poslovanja.
7. Investicijske naložbe naj bodo v prihodnje usmerjene predvsem v poboljšanje kvalitete izdelkov ob istočasnem povečanju produktivnosti, posebno skrb pa moramo posvetiti tudi izboljšanju delovnih pogojev.
8. Tudi v prihodnje moramo iskati tržišča za naše proizvode predvsem na področjih s konvertibilno valuto in po možnosti še poboljšati našo zunanje-trgovinsko bilanco.
9. Osebni dohodki naj se gibljejo v skladu s porastom produktivnosti v gospodarski organizaciji.
10. Tudi v prihodnje moramo podpirati posebne oblike zbiranja sredstev za stanovanjsko gradnjo ter za druge potrebe družbenega standarda.

Branko inž. Stergar

Osnovna izhodišča za razmejitev premoženja na TOZD

V zvezi s sprejetjem ustavnih dopolnil je prišlo do pomembnih sprememb v organizaciji poslovanja podjetij. Notranja organizacija poslovanja v sestavljenih delovnih organizacijah mora biti izvedena tako, da lahko delovni ljudje v temeljnih organizacijah združenega dela na temelju svojega dela upravljajo s posli in sredstvi reprodukcije, kakor tudi samostojno odločajo in razporejajo dohodek. Razmejevanje, oblikovanje in delitev finančnega rezultata pomeni nedvomno eno izmed zahtev, na katerih temelji sodobno organizirano gospodarstvo, saj omogoča večjo samostojnost in pospešuje razvoj na področju izboljševanja poslovnih uspehov.

Eno zelo važnih vprašanj so sredstva podjetja, ker le-ta bistveno vplivajo na celotno poslovanje. Zato je treba ob ustanavljanju temeljnih organizacij združenega dela razdeliti vsa sredstva in vire sredstev, ki jih je doslej upravljala delovna organizacija.

Delavski svet našega podjetja je menil, da je začetna razdelitev sredstev zelo pomembna in je to delo poveril komisiji za razdelitev premoženja v IUV.

Knjigovodska evidenca v našem podjetju je organizirana po sistemu obračuna po ekonomskih enotah — obratih. Na osnovi preteklih kazalcev komisiji ni bilo težko ugotoviti rezultatov poslovanja enot in razmejiti premoženje. Takšnih obračunskih enot, kjer spremljamo rezultate z ugotavljanjem dohodka oziroma dobička, je v našem podjetju 11, in sicer:

Usnjarna Vrhnika
Ščetinarna Vrhnika
Konfekcija usnja Vrhnika
Usnjarna Šmartno
Krznarna Šmartno
Konfekcija krzna Šmartno
Konfekcija usnja Šmartno
Krznarska delavnica Ljubljana
Galanterija Ljubljana
Trgovina na debelo Ljubljana
Maloprodajna mreža (3 trgovine v Ljubljani, 1 trgovina v Litiji, 1 trgovina v Mariboru, 1 trgovina v Zagrebu, 1 trgovina v Beogradu).

Ker dokončne odločitve o številu TOZD v našem podjetju še ni, bo možno uporabiti opravljeno delitev po obračunskih enotah, ko bo s sporazumom o ustanovitvi oziroma organiziranju TOZD določen njihov obseg in datum, ko bodo začele TOZD poslovati. Preden pa bodo TOZD zaživele, nas čaka še precej nalog, npr. določitev enot, ki bodo predvidoma ena TOZD, ureditev odnosov med posameznimi TOZD, način oziroma oblike skupnih vlaganj, skupne službe in opredelitev ekonomskih odnosov z njimi itd.

Komisija je posegla z delitvijo premoženja nazaj v leta, ko so bili vrhniški usnjarni in ščetinarni priključeni obrati Šmartna. 1. 4. 1968 smo namreč vzeli v najem del Kombinata Šmartno, in sicer krznarno, konfekcijo krzna, konfekcijo usnja in krznarsko delavnico v Ljubljani. Vse zaloge (ki so bile v glavnem desortirane), to je surovina, pomožni material, nedokončana proizvodnja ter zaloge gotovih izdelkov, je Industrija usnja Vrhnika odkupila od bivšega kombinata Šmartno.

S 1. 1. 1969 pa so bili vsi obrati Šmartna priključeni usnjarni Vrhnika. Od tedaj dalje so se ugotavljali rezultati poslovanja tudi za priključene enote.
Poleg obratov Šmartna so se Industriji usnja Vrhnika priključili še:
Krojaštvo Vrhnika z dne 1. 1. 1969.
Rožnik Ljubljana s trgovino v Ljubljani in popravljalnico čevljev v Ljubljani z dne 1. 10. 1970.
Kot že rečeno, je komisija vzela za izhodišče stanje iz knjigovdskih podatkov 31. 12. 1968 vrhniške usnjarne in ščetinarne ter bilančno stanje priključenih obratov z dnem priključitve.
Pri analizi prikazanih preteklih rezultatov poslovanja je komisija za vsako leto posebej lahko ugotovila dohodek ločeno po obračunskih enotah. Ni ga mogla naknadno deliti po enotah tako, kot je bil dejansko porabljen, kajti delitev smo imeli zmeraj skupno za celo podjetje. Če bi hoteli sedaj za leta nazaj (1969, do 1971) dosledno pregledovati in ugotavljati posamezne vknjižbe, bi to morda dalo na koncu nekoliko drugačen rezultat, tako delo pa je pravzaprav za nazaj nemogoče opraviti. Zato je komisija menila, da je za leta 1969 do 1971 popolnoma sprejemljiv način, da se delijo sredstva v odstotkih na ustvarjeni dobiček, ker je že pri samem poslovanju med letom nešteto možnosti, da so stroški, ki vplivajo na ostanek dohodka na koncu leta, morebiti bremenili drugo enoto, kot bi jo morali.
Pri tej delitvi sredstev v letih od 1969 do 1971 nastopajo tudi primeri, ko enota ni imela ob zaključku leta dobička, ampak izgubo. Vse obveznosti, ki bi jih morali poravnati ti obrati, so sicer poravnale ostale enote v odstotkih glede na ustvarjeni dobiček, izguba pri poslovanju pa je logično zmanjšala poslovni sklad obračunske enote. Tudi za te primere velja, kot že prej navedeno, da bi pregled vseh poslovnih dogodkov med letom dal najbrž nekoliko drugačen rezultat, ki pa ne bi odtehtal vrednosti vloženega dela in bi vsi popravki preteklih rezultatov bolj škodili kot koristili.
Za leto 1972 pa je poslovni rezultat ugotovljen in tudi deljen po obračunskih enotah. Le nerazporejeni del 210 milijonov starih din je vključen v sredstva usnjarne Vrhnika, ker je pač usnjarna imela najboljši finančni rezultat v letu 1972 in ima tudi največji poslovni sklad. V kolikor bodo ta sredstva porabljena za druge obrate, bo temu primerno izveden popravek.

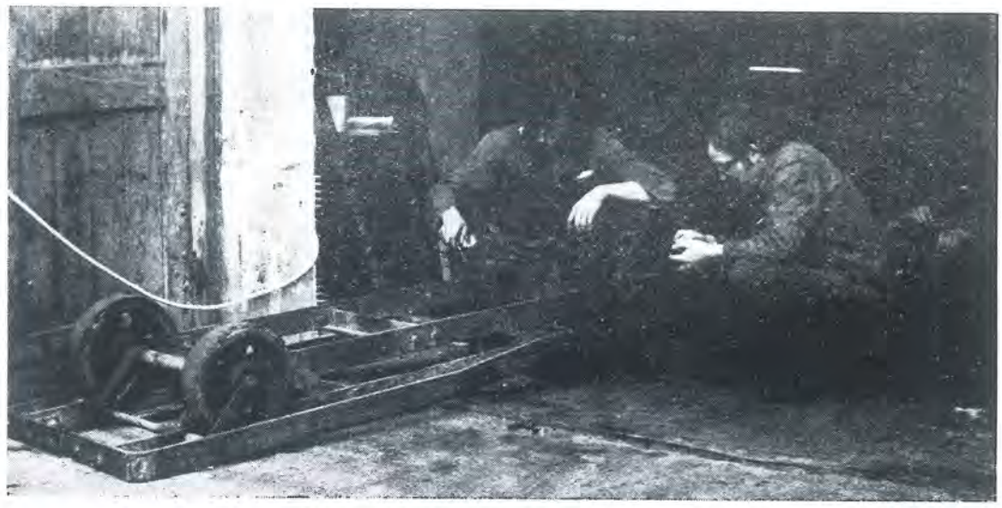
Celotna delitev lastnih sredstev podjetja, to je poslovnega sklada za obratna sredstva, osnovna sredstva po sedanji vrednosti, rezervni sklad podjetja, so torej opravljena po stanju 31. 12. 1972. Prav tako so ugotovljena stanja zalog surovine, pomožnega in režijskega materiala, nedokončane proizvodnje in gotovih izdelkov na dan 31. 12. 1972 po posameznih obratih. Razdeljeni so tudi dolgoročni in kratkoročni krediti.

Delitev sredstev na žiro račun in ostalih denarnih sredstev pa bo treba opraviti, ko bodo TOZD ustanovljene. Do takrat se bodo seveda spremenila tudi stanja vseh sredstev podjetja in virov sredstev in bo treba upoštevati vse spremembe do izhodiščnega termina.
Mogoče bi bilo zanimivo pogledati, kakšen je sestav lastnih sredstev podjetja na dan 31. 12. 1972.

Obrati	na Vrhniki v %	v Šmartnem v %	v Ljubljani v %
Poslovni sklad za obratna sredstva	80,1	22,3	2,4
Sedanja vrednost osnovnih sredstev	28.9	58,0	6,1
Rezerv. sklad podjetja	75,7	21,8	2,5

P. G.

Z novo napravo za čiščenje kovinskih površin pred nanosom zaščitnega premaza ali barve se bistveno skrajšuje potrebni čas, istočasno pa so ustreznejši tudi delovni pogoji za zaposleno osebje.



Tudi ročni hidravlični vozički morajo biti redno vzdrževani!

Vzdrževalna služba v naših obratih

Sodobno organizirano podjetje ima v svojem sestavu tudi službo vzdrževanja. Področje vzdrževanja je veliko in zajema poleg vzdrževanja strojev še vzdrževanje zgradb, elektro opreme, cevnih in parnih inštalacij in podobno. Od velikosti podjetja je odvisna velikost vzdrževalne službe.
V tem sestavku bi si ogledali sistem vzdrževanja strojev v vrhniški usnjarni ter izrekli kritiko glede založenosti z rezervnimi deli. O delu vzdrževalne službe do sedaj še nismo bili dosti obveščeni. Želja je, da bi o tej stvari spregovorili vzdrževalci sami, kot tudi vodstvo podjetja.
Vsi smo priča nekajletnega ogromnega tehničnega in tehnološkega napredka. Verjetno ni oddelka, ki ne bi bil v zadnjih letih vsaj delno ali popolnoma prenovljen. Ogromna sredstva so bila vložena v sodobnejšo tehnologijo in napredek podjetja. Teh stvari se prav gotovo vsi ne zavedamo. Kakšno pa je bilo delo vzdrževanja? Spomnimo se največkrat takrat, kadar se nekaj ustavi — kadar škriplje. Kritika je upravičena, vendar pa je potrebno poiskati vzroke. Nemoten tek proizvodnje — brez zastojev je tudi uspeh vzdrževalne službe. Dobro delo bi bilo v naslednjem: dobra dokumentacija stroja, kvalifikacijski sestav vzdrževalcev, seznanjenost in obvladanje vzdrževalca z načinom dela, evidentiranje vseh zastojev in popravil, pravilno terminiranje popravil, pravočasna nabava delov, nagrajevanje in podobno.

Zadostno število vzdrževalcev je tudi pogoj za uspešno vzdrževanje. Podjetja, ki hočejo imeti urejeno vzdrževanje, morajo imeti od 6 — 9 %vzdrževalcev, ostalega kadra za vzdrževanje pa do 3 %. V usnjarni je zaposlenih 833 ljudi, v ščetinarni 61 in v pomožni dejavnosti 93 ljudi. Neposredno pa vzdržuje stroje 50 ljudi. Od tega je do 60 % invenstijcijskih del, v katera vključujemo delno tudi vzdrževalce. Tako pride na vzdrževanje komanj 3 %, na tehnološke in ostale priprave pa 2 %. Boljši kvalifikacijski sestav vzdrževalcev je nujen. V zadnjem času smo zaposlili veliko število mladih ljudi. Dobra vpeljava za vzdrževanje potrebuje daljši čas, pomembna pa je tudi zainteresiranost posameznika. Pogoji vzdrževanja so zelo različni, zato se nekateri tudi hitreje vključujejo v delo kot drugi. Naša napaka pa je želja, naj vsak vzdrževalec obvlada celoten sistem vzdrževanja, čeprav bi bilo bolje specializirati manjše skupine za določeno področje dela. Delavec se mora naučiti pravilnega upravljanja stroja, vzdrževalec pa sistema vzdrževanja. Napaka je tudi v slabem in nepopolnem evidentiranju zastojev in popravil, ki bi jih bilo treba za vsak stroj posebej vpisovati v strojno kartoteko; le-ta naj obsega celotni seznam elektromotorjev, začetka obratovanja, lomov, malih, srednjih in generalnih popravil, časa dela itd.. Le ob takem sistematičnem zapisu lahko ugotavljamo in načrtujemo popravila. Sedaj to kartoteko urejujemo, vendar je dvomljiva

Za varno delo so improvizacije nesprejemljive, še zlasti ne takšne, kot je videti iz »umetno« podaljšane letve. — Ali kdo izmed nas želi postati invalid zaradi takšne poenostavitve?

glede dosedanjega pomanjkljivega vpisa vseh popravil ne nepravočasne dostave. Strojna kartoteka pa je dobro urejena, če imamo urejeno tudi dokumentacijo stroja. V tej dokumentaciji so navodila zagona, način priklopa in obseg rezervnih delov s celotnim spiskom. Dogaja pa se, da z dobavo stroja ta dokumentacija ni priložena, ali pa je nepopolna. Urejenost le-te pa je pogoj za popravilo in pravočasno nabavo rezervnih delov. Dobavni roki so dolgi od 4 do 6 mesecev, velikokrat pa tudi še daljši. Zaradi slabe evidence in roka je naročanje delov težko, ker je neresnost domačih izdelovalcev strojev veliko večja od tujih.

Velik pomen za dober sistem vzdrževanja ima tudi skladiščna služba. Znani so primeri zamenjave raznih nožev itd., ki so nas privedli do čakanja in negodovanja, seveda pa se je krivda valila le na tistega, ki je bil neposredno odgovoren za nabavo. Nikoli pa se ne vprašamo, ali ni bila morda krivda slabega stroja ali delavca pri stroju, da je prišlo do večkratnega loma. Seveda bi bilo najprimerneje, da dela stalno isti delavec pri nekem stroju, ker natančno pozna njegove dobre in slabe strani.

Pri takem tempu proizvodnje naj vzdrževalna služba ne deluje kot gasilska ekipa, ampak bomo le z dobro načrtovanim vzdrževanjem dosegli boljši uspeh podjetja.

T. R.

Delo na višini zahteva precejšnjo mero poguma. Toda, ali je samo pogum zagotovilo za varno delo? Zato je treba še istočasno uporabljati ustrezno varstveno opremo s polno mero zbranosti in pozornosti. — PREVIDNOST NI STRAHOPETNOST —

O nesrečah z električnim tokom — doma

Živimo v času vedno večje porabe električne energije. Poleg električne razsvetljave jo tudi v stanovanjih izkoriščamo za moč,kukuhanje, ogrevanje ter za razne naprave. Uporaba teh naprav je varna samo v tehnično pravilno urejenih hišnih inštalacijah in pri rednem vzdrževanju vseh naprav. Iz raznih poročil je videti nesreče z električnim tokom v kuhinji, kopalnici, skratka kjerkoli doma. Vzroki nesreč so skoraj vedno podobni. Zastarele inštalacije, nestrokovno narejeni razni začasni priključki, nevzdrževane naprave in podobno. Navedel bi nekaj značilnih primerov.

Domača dela se večkrat zavlečejo tudi pozno zvečer, posebno na podeželju. V primeru da na takem mestu ni svetilke, si kar sami naredijo ročno prenosno svetilko. To tudi dobro poznajo graditelji hiš. Ta »ročna svetilka« je namreč samo navaden okov, priključen prek kabla na napetost 220 V. Take svetilke imajo na vesti že marsikatero smrtno nesrečo. Varna ročna svetilka je lahko samo tovarniško izdelana, priključena na majhno napetost prek zaščitnega transformatorja. Ko smo že pri »graditeljih,« bi omenil še betonski mešalec, ki je marsikje nepravilno električno vključen povzročil smrtno nesrečo.

Kopalnice štejemo med posebno nevarne prostore. Brivnik je praviloma varno priključen v kopalnici samo prek vtičnice, ki jo oskrbuje s tokom zaščitni ločilni transformator. Primeri nesreč z električnim pečmi v kopalnicah so skoraj vsakemu znani, zato naj ne bo mesta zanje v kopalnicah. Uporabljati pa smemo električne peči za stalno namestitev (običajno so to infra grelniki), ki jih vklapljamo s stikalom izven kopalnice. Če imamo v kopalnici električni pralni stroj, je priporočljivo prekriti tla pred njim z izolirno preprogo. Sicer pa je poglavitna zaščita pralnika pred napetostjo dotika prek napetostnega zaščitnega stikala. Sedaj pa nekaj o tem stikalu, kar naj bi vedel vsak, ki ga ima montiranega v stanovanju. Prek tega stikala so priključene vse električne naprave. Ravno tako tudi vtičnice. Naloga zaščitnih stikal je, da zanesljivo in takoj odklopijo električne naprave, brž ko njihovo ogrodje iz kakršnega koli vzroka dobi nevarno napetost dotika.

Da se prepričamo o zanesljivem delovanju zaščitnega napetostnega stikala, ga preizkusimo enkrat na mesec s pritiskom na preizkusni beli gumb. Če stikalo po pritisku na gumb takoj avtomatično odklopi, je naprava v redu. Če pa ne odklopi takoj, je to znamenje, da zaščitno napetostno stikalo ni v redu in je treba čimprej poklicati strokovnjaka. Vedeti je potrebno, da je, če stikalo brezhibno ne deluje, ogrožena varnost. Takrat stikalo ne izklopi v kritičnem trenutku, ko je izpostavljen kovinski del raznih aparatov pred nevarno napetostjo. Marsikje pa je sistem zaščite ničenja; tu ni zaščitnega napetostnega avtomata. Pri tem sistemu zaščite pripadajoča varovalka takoj pregori, ko nastane okvara električne naprave. Seveda ta zaščita deluje popolno samo pri brezhibno tehnično popolni inštalaciji in, kar je zelo važno, jakosti varovalk so točno določene. Marsikdo si sam menja varovalke, večkrat vstavlja močnejše, češ da ne bo pogostokrat pregorevala. S takimi posegi si pa vsak ogroža lastno varnost. Močnejša varovalka ki ne ustreza pripadajoči inštalaciji, je tudi lahko vzrok čezmernegra segrevanja vodnikov, kar lahko povzroči splošen požar. Popravljanje varovalk z žico je na žalost pogost pojav, vzporedno s tem početjem pa tudi hude posledice, nesreče z električnim tokom, uničenje električne inštalacije in požari. Varčevanje tu ni umestno. Vsako poseganje v električne naprave raje prepusti tistim, ki so za to strokovno usposobljeni!

K. M.

Namesto kritike

O občinskem davku na promet z nepremičninami.

Zapora nad prometom z nepremičninami je sredi lanskega leta minila, občine so nato sprejele svoje predpise o občinskem davku na promet z nepremičninami, tako tudi vrhniška. Z naraščajočo stopnjo davka je želela onemogočiti špekulacije.

Zakon predvideva, da plača pri prodaji nepremičnine prometni davek prodajalec. To je razumljivo, saj je on tisti, ki prejme denar-kupnino. Čim višja je kupnina, tem višji je davek, tako da prodajalcu pri dragi prodaji oziroma veliki kupnini ne ostane dosti več, kot če bi prodal po mnogo nižji ceni. Do tu vse lepo in prav.

Možno pa je tudi, da se stranki dogovorita, da plača davek kupec. Za te primere občina ni objavila odloka o promentem davku, obračunava ga po neobjavljenih obrazcih republiškega sekretariata za finance. Kakšne so te formule, nam približno kažeta naslednja primera:

Pri prodaji stavbe za 350 milijonov S din bi prodajalec plačal prometnega davka okoli 64 milijonov. Če bi davek plačal kupec, bi davek znašal 110 milijonov S din.

Še bolj nazoren je naslednji primer: Prodajalec želi prodati komunalno opremljeno stavbno zemljišče po 6.000 S din, celotna kupnina bi znašala okoli 10 milijonov S din. Če bi davek plačal prodajalec, bi davek znašal 5,7 milijonov, če pa bi kupec bil voljan prevzeti davek v svoje breme, bi ta davek znašal 216 milijonov S din, ali 132.000 S din po kvadratnem metru.

Le kdo bi to razumel? Zaključimo lahko, da bi bilo ob takšnih davčnih predpisih vseeno, če bi prometa z nepremičninami izrecno ne sprostili, saj je skoraj onemogočen. Torej: zapore ni — zapora je!

T. H.

Kratek zapis s poti po Italiji

Kontinuirna napenjalna sušilnica italijanske tvrdke Polvara

Obisk pri naših sosedih, italijanskih usnjarjih, je ne le vedno znova zanimiv in po svoje nov, pač pa tudi vedno opozarja na poznano dejstvo, da je Italija druga vodeča svetovna usnjarska velesila (takoj za ZDA) in da ima v Evropi primat, tako glede količin, kot še zlasti glede kvalitete in konceptne usmerjenosti, pa najsi gre za proizvodnjo usnja ali pa za usnjarsko predelavo.

Italija je vodeči evropski proizvajalec tako podplatnega kot gornjega usnja, še pomembnejšo vlogo pa odigrava kot prvi evropski proizvajalec obutve s pronzvodnjo 260 miljonov parov čevljev, pri čemer izvozi 180 milijonov parov, od tega pa kar 80 milijonov parov v ZDA.

Ko sem že omenil prednost, ki jo imajo italijanski usnjarji v pogledu zamisli oziroma načina predelave kož v usnje, naj to tudi obrazložim. Italija je ima izredno veliko usnjarnic in usnjarn, (naj poskušam oceniti število na okrog 2000), pri čemer pa so lete sicer raztresene po vsej Italiji, vendarle pa le zbrane v večini področij oziroma provinc v nekakšna usnjarska središča. Tako imamo npr. v severni Italiji izrazito osredotočenje usnjarn v okolici Arzignana, Bassana del Grappe ter Turbiga. V okolici Arzignana in Bassana del Grappe deluje gotovo nad 300 usnjarn. V srednji Italiji ali npr. v Toscani so koncentrirane usnjarne v krajih Ponte a Egola in pa Santa Croce sull'Arno. V teh dveh krajih je zbranih precej nad 500 predelovalcev, ki se ukvarjajo pretežno s proizvodnjo podplatnega usnja (Ponte a Egola) in pa predelavo okrajin (Santa Croce sull' Arno). V Turbigu, kjer je veliko število drobničarjev (nad 50), pa predelujejo indijske polstrojene kože v ševro. Ovčje in kozje surove kože predelujejo usnjarne, ki so zbrane južneje od Napolija npr. Solofri in okolici Avvelina ter Salerna. Izven navedenih velikih središč pa so še majhna središča, pri čemer pa so nekatere največje italijanske usnjarne tudi v večjih mestih, kot v Torinu, Genovi, Modeni, Piacenzi, Udinah in drugod kot otočki iz časov, ko zamisel predelave, ki je zdaj v veljavi, še ni bila v življenju.

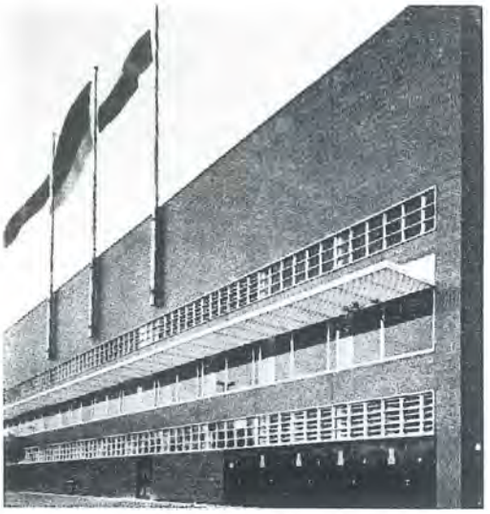
Način predelave surovih kož v Italiji je res namenska predelava enovrstne oziroma namenske surovine v usnje. Tako se v Italiji že domača surovina pripravlja oziroma tuja uvaža v veliki meri kot kruponska, kot vratovi ali pa okrajine. S tem se seveda ne izključuje možnost predelave celih kož oziroma usnja v polovicah, predelave wet-blue ali »crust« usnja; nasprotno vse te oblike predelave so prisotne, vendar spet po vrstah in namenu in v usnjarnah, ki osnovni način predelave in vrste usnja namensko dopolnjujejo. Celo več. Notranja delitev dela je šla tako daleč, da so postale v okviru enega središča ali usnjarskega kraja nekatere male usnjarnice strogo specializirane za posamezne ali le za en edini postopek npr. stroženje. Zato je pogost primer, da v Italiji poleg stanovanjske hiše stoji lopa, ki je v bistvu »obdelovalnica IUV« ali pa npr. sušilna naprava za nekaj manjših ali večjih usnjarn. Zelo neugoden občutek pa lahko dobiš, če greš v tako majhno tovarno delat poskuse in to na stroju, ki ne le da ga nima IUV, pač pa ga nimajo niti v Ameriki. Z inž. Stergarjem sva namreč delala poskuse na kontinuirnem sušilnem napenjalnem aparatu, kakršnega vidite na sliki. Ta naprava, kakršno dela italijanska tvrdka »POLVARA,« (podobne naprave delajo tudi Španci), omogoča večjo protuktivnost kot klasični napenjalni aparati. Na tej napravi je mogoče napeti in posušiti na uro 240 malih kož (drobnice). Okvirji, ki leže na progi, se automatično pomikajo v določenem časovnem intervalu (programator) skozi sušilnico in usnje se suši pri temperaturi do 40° C. Delavci le nalahko napno s posebnimi žabicami kožo na okvir, ki ga posebna hidravlična naprava raztegne v širino na 5-8 cm in pri tem napne usnje. Ta zadnji postopek napenjanja se izvede, ko se okvir automatično pomakne za eno svojo dolžino naprej. Sočasno pa avtomatska naprava na prejšnjem okvirju s pritiskom na žabice odpne vse žabice naenkrat in, ko se okvir pomakne na mesto napenjanja, delavec odstrani suho kožo, novo vlažno kožo pa z istimi žabicami nalahko pritrdi na okvir. Tako se postopek ponovi. Takih naprav je izdelanih dosedaj pri »Polvari« 20 in večinoma delajo v Italiji (le po ena dela v Franciji, Španiji, Portugalski in Ameriki). Napravo sem opisal zaradi tega, ker je za nas sila zanimiva, saj v naših nekaj tovarnah dela pr napenjanju kar okrog 150 žena. Ker pa lahko z večjo produktivnostjo še toliko laže odpravljamo nočno delo oziroma III. izmeno, je seveda naprava za nas zelo zanimiva.

Prav zato je bila ena od številnih nalog petdnevnega potovanja po Italiji tudi preizkušnja naprave s svinjskimi kožami.

V Italiji sva obiskala med drugimi tudi nekaj ostalih dobaviteljev strojev in naprav. Presega pa okvir tega zapisa, da bi o tem povedal kaj drugega kot to, da je šlo za razčiščevanje podrobnosti glede nekaterih strojev in za urgiranje zaradi dobavnih rokov ter za boj za zniževanje cen. Bolj zanimiva je informacija, da sva obiskala tudi nekatere italijanske usnjarne, med njimi tudi najmodernejšo italijansko usnjarno drobnice »Conceria Juliani« v bližini Napolija, ki ima že 2 leti avtomatiziran postopek v strojilnici. Ta avtomatizirani postopek sva si podrobno ogledala zaradi tega, ker v želji za dosego boljših pogojev za kvaliteto, študiramo možnost avtomatizacije tudi za našo usnjarno na Vrhniki.

V italijanskih usnjarnah sva si ogledala in s strokovnjaki razpravljala tudi o čistilnih napravah za odpadne usnjarske vode, ki prav tako neusmiljeno pestijo italijanske usnjarje kot nas. Tudi v Italiji in v svetu nasploh še niso dosegli res vseh rešitev in se ubadajo s težavami okrog načina projektiranja in izvedbe te vrste čistilnih naprav. Za zaključek pa sem prihranil informacijo o predelavi svinjskih kož v Italiji. Prav ogled usnjarn in stiki z ljudmi, ki so začeli predelovati svinjske kože, je bil namreč osnovni namen potovanja v Italijo. Tako sva obiskala nekaj usnjarn v severni Italiji in pa v srednji Italiji oziroma Toscani, kjer so začeli že lani s predelavo svinjskih kož, in to ruskih, ameriških, poljskih in celo jugoslovanskih. Obiskala pa sva tudi trgovce, ki trgujejo z Rusi oziroma kupujejo pri njih svinjske kože. V usnjarnah so naju povsod pozorno sprejeli in sva si lahko ogledala proizvodnjo, domov sva prinesla tudi strojene kože in gotove velurje. Ponekod so nama tudi ponujali na pol izdelano svinjsko usnje. Nekateri italijanski usnjarji so s predelavo svinjskih kož začeli z namenom, da bi se rešili izredno težke situacije, v kateri že nekaj časa res ne vedo, kaj naj počno, saj delajo izgubo ali pa komaj pokrivajo stroške predelave. V severni Italiji so le posamezne usnjarne v Arzignanu in Veroni, ki so se lotile predelave, medtem ko je v Toscani prišlo do prave epidemije želja po svinjski predelavi. Tako je v Santa Croce sull' Arno in v Ponte a Egola, kjer je, kot sem že zapisal, okrog 500 usnjarnic in usnjarn, menda že kar vsaka peta usnjarna ali že začela ali pa bo začela s poskusno predelavo svinjskih kož. Seveda marsikdo goji le upanje, pa ga prvi spodrsljaji odvrnejo od te namere. V tej regiji sva si ogledala dve, ki sta začeli predelovati svinjske kože. V eni so že obupali, v drugi pa si močno prizadevajo, da bi proizvodnjo svinjskega velurja in nape še povečali, saj so že dosegli določeno kvaliteto Podobno se trudijo še v številnih drugih usnjarnah in dejstvo je, da se bodo italijanske usnjarne pojavile s svinjskim velurjem na svetovnem trgu. Italijanski usnjarji v Toscani sami izjavljajo, da je njihova specialnost v tej regiji podplatno usnje, anilinsko dodelano usnje iz okrajin in podobno ter, da bodo raje delali tisto, za kar so specializirani, če bodo le cene surovini in gotovemu usnju sprejemljive oziroma če bodo pri predelavi tudi kaj zaslužili. Zaenkrat pa so jim svinjske kože upanje in magnet za iskanje zaslužka. Popolnoma normalno pa je, da se bodo v tem zanje težavnem obdobju nekateri usposobili za predelavo svinjskih kož in moramo s konkurenco in pojavom italijanskih oziroma toskanskih usnjarjev na svetovnem trgu v prihodnje računati. Podoben način iskanja novih in nadomestnih surovin v svinjski surovini in predelavi svinjskih kož teče po celem svetu in se bomo morali sprijazniti s tem, da nam lahko samo nenehna skrb za kvaliteto pomaga očuvati težko priborjeno vodilno mesto v svetu.

inž. Franc Mihelič



Razstavno poslopje frankfurtskega sejma

Krzno skozi prizmo frankfurtskega sejma

Letošnji 25. sejem je trajal od 27. aprila do 1. maja. Razstavljalo je nad 450 razstavljalcev iz 26 držav, kar pomeni, da bo krznarska industrija še živela. Industrijo krznene konfekcije naj predstavim s podatki izvoza in uvoza ZR Nemčije, ki je največji proizvajalec na svetu.

Izvoz krznene konfekcije in pokrival v letu 1972:

	milijonov DM
1. Švica	22,0
2. Nizozemska	18,6
3. Kanada	3,0
4. Avstrija	2,5
5. Jugoslavija	2,3

Uvoz krznene konfekcije in pokrival v letu 1972:

Pri tej tabeli moramo upoštevati, da so vračunane tudi vrednosti izdelkov, ki jih samo izgotavljajo v inozemstvu (tipičen primer Grčija).

	milijonov DM
1. Grčija	91,8
2. Španija	21,3
3. Bolgarija	17,6
4. Francija	17,4
5. Kanada	15,1
6. Jugoslavija	15,1

Iz tabel je videti, da Jugoslavija dosti uvaža iz ZR Nemčije in bi ta uvoz lahko v precejšnji meri nadomestili z domačo proizvodnjo. Z večjim zadovoljstvom lahko pogledamo na naslednji tabeli 6. mesto naše države pri nemškem uvozu. To mesto je razveseljivo, vendar bi se lahko povzpeli pred Bolgarijo.

Kakor je že v navadi, doseže vsako leto neka vrsta krzna izjemno ceno in pomanjkanje. Včasih so to razne mutacije nerca ali nutrije, včasih so to lisice, letos pa je to mesto zavzel rakun. Vendar so tudi cene ostalemu krznu za nas previsoke. Združenje nemških rejcev je prodajalo visoko striženo nutrijo od 80 do 140 DM. Za srednjo velikost plašča potrebujemo od 20 do 26 kožic (odvisno od njihove velikosti) in kratek račun nam takoj pove, da je tak plašč za nas predrag. Dosedanji proizvajalci embrofix krzna delajo še vedno dobre kupčije z njim in verjetno bomo tudi mi uspeli s prodajo našega embrofixa na svetovnem trgu. Na letošnjem sejmu je bilo več razstavljalcev konfekcije krznenega velurja kot običajno, kar kaže, da zanimanje za ta artikel ponovno narašča.

Inž. V. K.

Vtisi s sejma v Pirmasensu

Na letošnji, to je po vrsti že sedmi pirmasenski teden usnja, združen z 10. mednarodnim sejmom za proizvodnjo obutve, sva iz našega podjetja potovala s tov. Valjavcem. Sejem sam je trajal od 13. do 17. aprila, midva pa sva si ga ogledala v nedeljo in ponedeljek, 15. in 16. aprila. Z Brnika sva odletela že v soboto in se po nekoliko nemirnem letu v Frankfurtu presedla na vlak ter okrog petih popoldne prispela v Karlsruhe. Tukaj sva zopet čakala in prispela v Pirmasens nekako ob sedmih zvečer. Sobo, ki sva jo imela rezervirano v neki zasebni hiši, sva s pomočjo taksista hitro našla. V tako majhnem mestu, kot je Pirmasens, namreč ni lahko najti prenočišča za 80.000 gostov, ki v teh nekaj dneh obiščejo to središče nemške čevljarske industrije, saj le-ta v mestu in okolici zaposluje nad 30.000 ljudi, ki so v letu 1963 proizvedli čez 40 milijonov parov čevljev. Letos si je to prireditev ogledalo okrog 40.000 inozemcev, kar je za 70 % več kot pred tremi leti. Poznavalci trdijo, da je toliko obiskovalcev pritegnila predvsem močno zastopana industrija čevljarskih strojev. Prav tako je bila bogato zastopana industrija drugih čevljarskih potrebščin. Močno so izstopali zlasti razstavljalci polyuretanskih podplatov. Drugače pa kaže, da sintetični nadomestki za usnje, kljub nižjim cenam, še vedno niso dovolj konkurenčni.

V treh paviljonih in v poslovni stavbi našega poslovnega partnerja Schmengerja pa je potekal pirmasenski teden usnja. Razstavljali so predvsem usnjarji in deloma tudi čevljarji ter seveda trgovci z usnjem. Kot povsod, je tudi tukaj prevladovalo goveje usnje, nenavadno veliko pa je bilo, v primerjavi z dosedanjimi tovrstnimi sejmi, razstavljenega svinjskega usnja. Precej je bilo tudi še kozjega in ovčjega usnja, zelo malo pa luksuznega usnja iz reptilij.

Da se vse več usnjarjev ukvarja s predelavo svinjskih kož, je »kriv« pač nenormalen položaj na trgu surovih kož. Glede na nizke cene svinjskih kož in na ugodne poslovne rezultate usnjarn, ki izdelujejo svinjsko usnje že dalj časa, je postala predelava te surovine zanimiva tudi za druge. Priznati je treba, da so se nekateri vključili v to prav uspešno in so poleg že tradicioalnih izdelovalcev svinjskega usnja (Jugoslovanov, Čehov, Madžarov, Vzhodnih Nemcev) razstavljali kar dobre velurje zlasti številni italijanski usnjarji. Poleg velurjev pa še razne nappe in bokse.

Na splošno je bilo na sejmu opaziti težnjo po čimbolj anilinsko dodelanem usnju, pa naj je bil to telečji ali goveji boks, ševro ali ševret, goveja ali svinjska nappa. Po oprijemu pa je še vedno prevladovalo softy usnje. Precej manj kot na sejmu leta 1970 je bilo velurjev in lakov, ki so bili vsi bolj ali manj v klasični gladki izvedbi. Med novosti bi lahko šteli metalizirane lake. Precej je bilo tudi raznih prešanih nubukov.

Inž. F. R.

Semi — velur kot predhodnik — krznenega velurja

Ob koncu lanskega poletja smo v konfekciji krzna naredili prve izdelke, pri katerih je bila mesna stran obrnjena navzven. Ti izdelki so bili narejeni iz tistih kož embrofixa, ki so bile predebele in pretežke za plašče. Kože niso bile dodatno obdelane za semi-velur. Za barvno paleto smo vzeli nekaj barv, ki smo jih dobili pri barvanju embrofixa, zeleno in rumeno-rjavo pa smo na novo zniansirali. Te izdelke je naše podjetje prvič predstavilo na lanskem beograjskem sejmu mode. Vzorec v zeleni barvi je bil nagrajen z zlato košuto, kar smo lahko v našem glasilu že prebrali. Od takrat povpraševanje po teh izdelkih zelo narašča, istočasno pa tudi problemi v proizvodnji semivelurja, ker se trgovska mreža ne zadovoljuje več z začetno kvaliteto in barvno izbiro. Tako je bilo treba v proizvodnji izboljšati oprijem kož in narediti novo obsežnejšo izbiro barv. To so pa stvari, ki se ne dajo rešiti čez noč in potrebujejo svoj razvojni čas. Za rešitev problema oprijema kož smo morali začeti kože namensko sortirati za semi-velur. Po tem prvem sortiranju kože postrojimo. S postrojenjem damo kožam bolj poln velurjast oprijem in istočasno dosežemo pri drugem brušenju krajša vlakna. Ker smo pri postrojevanju iskali najboljšo kombinacijo, se nam je to poznalo na času pri izdelavi barvne karte. Pri vsaki spremembi postrojenja dobimo namreč pri barvanju drug barvni odtenek. Največji problemi pa so nastopili pri barvanju semi-velurja. V obratu krznarna je bilo do proizvodnje embrofixa proizvedeno zelo malo barvastega meterskega krzna. S proizvodnjo semi-velurja pa smo morali preiti na popolnoma novo področje barvanja mesne strani. Izkušenj na tem področju ni bilo, zato je bilo potrebno več časa, da smo sestavili nekaj barv. Prvotni artikli so imeli obrobo iz dolgovolnatega ovčjega krzna, imenovanega »linkoln«, v pripadajoči barvi. To krzno pa ni bilo namensko kupljeno in je ob veliki proizvodnji semi-velurja kmalu pošlo. V iskanju nadomestka se je »rodil« nov artikel; **semi-velur, pri katerem mora biti barva volne skladna z barvo**

Sortiranje pri posameznih stopnjah v proizvodnji krzna

mesne strani. Iz tega materiala izdelujejo v konfekciji krzna plašče in suknjiče, ki imajo za obrobo na dlačno stran obrnjen semi-velur. Narediti tako krzno z enkratnim barvanjem pa ni bilo enostavno. Jasno pa je, da vseh problemov v proizvodnji ne moremo rešiti v tem času in je zato potrebno daljše obdobje. Ker nimamo v proizvodnji semi-velurja namensko kupljenih kož, je odstotek uporabnih ustrezno majhen. Pri sortiranju pred barvanjem izločimo vse kože, ki niso uporabne za semi-velur, ostale pa razporedimo za najprimernejšo barvo. Ker imajo skoraj vse kože poškodovano mesno stran (surovina je kupljena za čevljarsko podlogo), vse barve pa ne pokrivajo enako teh napak, jih razporedimo po posameznih barvah. Seveda pa imajo glavno besedo pri izločanju neuporabnega krzna sorterke, ki končno sortirajo krzno za konfekcijske izdelke. Mislim, da je jasno, da tudi tu brez težav ne gre in se moramo z njimi sprijazniti in jih odstranjevati. Vendar je za to potreben čas. Ker pa se proizvodnja semi-velurja tehnološko ne razlikuje dosti od proizvodnje krznenega velurja, nam bodo sedanje izkušnje, pridobljene pri ceneni surovini, prihranile čas in denar, ko bomo začeli izdelovati krzneni velur. Na proizvodnjo tega velurja smo maloserijsko že pripravljeni, za dokončno proizvodnjo pa si moramo oskrbeti primerno surovino, kar pa glede na zahtevano kvaliteto izdelka ni lahko. Poleg tega je cena tej surovini tako porasla, da je vprašanje, če se nam ravno sedaj splača začenjati s to proizvodnjo, ko bomo, zaradi uvajanja novega artikla, imeli slabši izplen kot sicer.
Moje mnenje je, da bi bilo treba toliko časa počakati s krznenim velurjem, da bi dosegli ob malo boljši surovini tako visoko kvalitetno raven semi-velurja (in seveda tudi kvantiteto), da nam prehod ne bi povzročal prevelikih težav. Surovinsko je vezana krznarna izključno na uvoz in to prek tujih posrednikov. Povpraševanje po raznem krznu (visoko-nizko) se pa menja hitreje, kot pa lahko opravimo normalno nabavo surovine. Zato bi morali za bolj dinamično in bolj ekonomično poslovanje poiskati neposredne nabavne poti. Inž. V. K.

Kako smo poslovali

Proizvodnja po obratih

	m²
Usnjarna Vrhnika	257.311
Ščetinarna	7.561
Usnjarna Šmartno	72.847
Krznarna Šmartno	12.861
Usnjarna Šoštanj — samo svinjina	81.053
Poraba usnja in krzna v konfekcijah	
Konfekcija krzna Šmartno	2.036
Konfekcija usnja Šmartno	5.996
Konfekcija usnja Vrhnika	4.404
Galanterija Ljubljana	4.250

Realizacija

	N din
Usnjarna Vrhnika in ščetinarna	38.090.200.30
Usnjarna Šmartno, krznarna in konfekcija	17.931.890.90
Galanterija Ljubljana	831.341.10
Prodajno skladišče Ljubljana	1.581.998.45
Skupaj	58.435.431.05
Izvoz v maju $	1.228.059
Izvoz 1.—V. $	5.791.183

Poprečni OD
Poprečni OD je znašal za 184 ur v mesecu maju na enega zaposlenega 2.140.36

Bolniški izostanki
Na enega zaposlenega smo imeli v mesecu maju zaradi bolniških izostankov (vključno tudi porodniški dopust) 1.97 izgubljenih delovnih dni.

Število zaposlenih
Na dan 31. 5. 1973 je štel naš kolektiv 1.796 članov (brez vajencev). V vrhniških obratih dela 1.121 ljudi, v Šmartnem 581 in v obratu Galanterija v Ljubljani 94.

Vrhnika, dne 12. 6. 1973.

Naš portret

MAGDA KOCIĆ, rojena 1946 v Juriščah pri Pivki. Zaposlena v IUV od leta 1968 dalje, sedaj na delovnem mestu analitik-programer v računovodskem sektorju.

Najznačilnejše iz njenega prehojenega obdobja:
Ko sem obiskovala osmi razred osnovne šole, mi je umrl oče in tako je bilo konec mojih realnih možnosti za nadaljnje šolanje, kar sem si že takrat postavila za svoj življenjski cilj. Naslednje leto je odšel starejši brat na odsluženje vojaškega roka in tako smo ostali brez dohodkov. Oče namreč ni imel dovolj pokojninske dobe, ker pa je bil aktivist med vojno, je imel priznano dvojno dobo in mami je uspelo po dveh letih uveljaviti pravico do družinske pokojnine. V tem času sem morala poskrbeti za dohodke družine jaz. Zaposlila sem se v lesni industriji »Javor« Pivka. Konec je bilo načrtov vključiti se v srednješolske vrste! Priznati moram, da sem takrat doživela hud pretres. Toda kmalu sem spoznala, da svoj cilj lahko dosežem po drugi poti, sicer dosti težji, a vendar. Odločila sem se za izredni študij.
Leta 1964 sem pri Delavski univerzi v Postojni opravila stenodaktilografski tečaj. Po tem sem se takoj zaposlila pri cestnem transportnem podjetju »Transavto« Postojna v komercialni službi. Prvi dan nastopa nove službe je bil zame tudi prvi dan srednješolskega izobraževanja. Vpisala sem se namreč v Ekonomsko srednjo šolo v Kopru, v oddelek za odrasle v Postojni. Vendar se mi zdi, da je bilo to nekako »redno« šolan'e. V šolo sem hodila ves teden od ponedeljka do petka celo šolsko leto, z edino razliko, da sem v šolo hodila popoldne po končanem delu. Dnevni pouk je trajal pet do šest šolskih ur. »Redno« je bilo to šolanje tudi po tem, ker sem ga končala v rednih štirih letih.
Ker možnosti za nadaljnje izobraževanje obstajajo, sem se vpisala na Ekonomsko fakulteto v Ljubljani. Trenutno sem v tretjem letniku, letos v jeseni pa se bom vpisala v četrti.
Kako ste uspevali in še vedno uspevate z uspehom usklajevati zahteve študija, delovnega mesta in družinske obveznosti?
Predvsem je treba hoteti.
Vaša glavna naloga na sedanjem delovnem mestu? S kakšnimi težavami ste se soočili, ko ste bili razporejeni na to delovno mesto?
V IUV sem se zaposlila v decembru 1968. leta. Najprej sem delala v finančnem knjigovodstvu, po porodniškem dopustu pa sem bila premeščena v oddelek za obračun, plan in analize. Ko smo v podjetju dobili prvi računalnik, sem bila na predlog finančnega direktorja razporejena za delo pri avtomatski obdelavi podatkov. Delam na delovnem mestu analitik-programer. Moja naloga je opredelitev problema, ki ga hočemo avtomatsko obdelati, iskanje najustreznejše rešitve, določitev vhodnih podatkov in izhodnih informacij. Pri tem pa moram dobro poznati problem in možnosti računalnika. Težave? Ker sem bila v ta oddelek razporejena prva, se ni dalo izogniti začetniškim težavam. Z delovnim mestom sem zadovoljna.
Ali ima izredni študij poleg izrednih naporov in zavestnega samoodpovedovanja tudi določene prednosti pred rednim?
Predvsem zaradi povezovanja teorije s prakso.
Ker imate družino, nas zanima vaš običajni popoldanski »dnevni red«?
Moje popoldne je sestavljeno iz dveh delov: študija in posvečanja družini. Pred izpitom dajem prednost prvemu, po njem pa drugemu.
Kaj bi priporočili izrednim študentom, ki so tik pred odločitvijo, da »vržejo puško v koruzo«?
»Kar lahko storiš danes, ne odlašaj na jutri.«
Stanovanjsko vprašanje?
Sicer rešeno, a ne dokončno.
Ali imate urejeno varstvo za otroka?
Ugodno je rešena prošnja za sprejem sina v varstvo v otroškem vrtcu in s tem je konec dosedanjih problemov.
Kako izrabite svoj morebitni prosti čas?
Tega ni veliko, vsak razpoložljivi trenutek pa izkoristim za aktivni oddih — izven mestnega hrupa.
In naš časopis?
Koristna zadeva, ki vsaj v grobem seznanja člane delovne skupnosti z aktivnostjo in problemi podjetja.
Želja za prihodnost?
Čimprej diplomirati in . . .

Prišli — odšli

Od 17. maja do 14. junija 1973 se je na Vrhniki zaposlilo 29 delavcev.
Od tega so bili na novo sprejeti:
Franc Bogović, Majda Caserman, Štefka Čiča, Esad Čović, Bojan Ficko, Ilinka Gavrilović, Dragoja Gruban, Franc Hren, Helena Hudolin, Vinko Kuzmič, Janez Marolt, Krstan Mamuza, Besima Omahić, Branko Ogrin, Risto Pavlović, Halit Radončić, Vojimir Stankić, Milenko Stojnić, Kristina Štalec, Danica Tepeš, Dušan Vrabac in Jože Zemljič;

iz JLA so se vrnili:
Cvetko Baloh, Ivan Cafuta, Branko Hrestak, Alojzij Osredkar, Radivoje Paljić, Milovan Simić in Marjan Stare.

Delati je prenehalo 16 delavcev:
Jože Arhar, Stane Klančar, Franc Kogovšek, Anica Lorenčič, Marta Malavašič, Andjelka Milković, Marija Rožnik, Štefka Sedej, Milovan Stanojević, Milan Treven;

vojaški rok so šli služit:
Milorad Jovanović, Edvard Marolt, inž. Marko Saksida, Dragoljub Šerbedjija, Rado Trček, Igor Žilavec.
V obratu Šmatron se je v mesecu maju zaposlilo 12 delavcev:
Vinko Gorenc, Ignac Jurič, Jožica Kamin, Janez Kos, Boris Mustovar, Franc Nograšek, Janez Pevec, Anton Pivec, Anton Poglajen, Avgust Prosen, Bogo Sluga;

delati so prenehali:
Janko Bregar, Marija Dolenc, Milan Grošelj, Alojz Novak, Majda Pivec.

V obratu Galanterija v Ljubljani se je v mesecu maju zaposlilo 5 delavk:
Mirjana Andrić, Blanka Druškovič, Breda Geiser, Milena Kočevar, Majda Kušar;

delati so prenehale:
Alojzija Bremec, Marija Dobrajc in Albina Perenić.

Vrhnika, dne 14. junija 1973. JB

Sodelavcu v spomin

Globoko presunjeni nad prerano smrtjo smo se 19. junija letos poslovili od našega člana kolektiva, Vlada Gotvajna, diplomiranega pravnika. V podjetju se je zaposlil 1964. leta kot pripravnik, od leta 1966 dalje pa je bil vodja splošnega sektorja. Aktivno je sodeloval v organih upravljanja (predsednik centralnega delavskega sveta od 1967 do 1971) in družbeno političnih organizacijah. Bil je med prvimi pobudniki tovarniškega glasila Usnjar in član uredniškega odbora od pričetka izhajanja glasila.

Nikakor ne moremo dojeti tega presunljivega dejstva, da ga je prekruta smrt še ne 35-letnega, na višku njegovih ustvarjalnih možnosti, iztrgala svojim dragim in istočasno pustila v naših vrstah nenadomestljivo vrzel. Več kot hrabro se je, čeprav neenakopravno, boril proti kruti usodi in zli bolezni ter vlival sebi, svojim bližnjim in nam, neposrednim sodelavcem, upanje na dokončno zmago in ozdravitev. Občudovali smo njegovo neizmerno voljo do življenja. Toda žal tudi njegova zadnja izgorela energija, ljubezen do dela in neugnana življenjska sila niso mogle premagati zakonov narave.

Tako je zdaj odšel od nas, ne da bi dočakal za življenje potrebno zrelost svojih ljubljenih otrok, ne da bi dalje užival v srečnem družinskem krogu, ne da bi lahko svojima staršema na jesen njunega življenja stal ob strani in ne da bi se lahko dalje veselil novih delovnih uspehov kolektiva, h kateremu je svoj delež tudi pošteno doprinašal. Spominjamo se, da je, čeprav že težko bolan in ne da bi zato sam vedel, v juliju 1971. leta zaradi iskanja novih delavcev potoval na dolgo pot v bratsko republiko, ker smo takrat pričenjali vse hitreje povečevati naše načrte, potrebe in želje. Kmalu po tej delovni poti je od zdravnikov dobil prvo potrditev o tem, zakaj so mu pričele pešati življenjske moči. Kljub težkemu bremenu bolezni se je vedno znova in znova vračal med nas. Zahteval je od zdravnikov, da so ga za pol leta ponovno pustili na delo, od lanskega maja dalje pa ga je bolezen že toliko izčrpala, da je lahko le še za krajši čas prihajal na obiske ter nas vedno znova in znova presenečal z življenjskim elanom in novimi upi, da se nam bo kmalu ponovno priključil.

Za njim je resnično prekratka pot, osnovnošolec v Svetinjah, ptujski gimnazijec, študent v Ljubljani in od leta 1964 dalje član našega kolektiva.

Kljub temu, da je bila njegova pot kratka, pa je bila istočasno tudi težka, polna bolečin in težav, zato tudi uspešna. Rodil se je kot edinec, viničarski sin materi šivilji in očetu krojaču, ki sta se poleg teh poklicev borila še za zemljo, za večji in boljši njegov in njihov kos kruha. Želja po znanju in da bi dosegel čim več, ga je izpeljala iz domačega kraja. Ta odhod pa je bil le telesni in navidezni, kajti izkoristil je vsak prosti čas in se vračal nazaj v svoj rojstni kraj. Na Vrhniki je živel za svojo ljubljeno družino, drugi dom pa mu je bila tovarna.

Dragi naš Lado!

Zahvalujemo se ti za tvoj neizmeren trud, ki si ga vlagal za naš skupni procvit, zahvalujemo se ti za tvoje truda polno in nesebično delo v podjetju in ti izrekamo zadnje javno priznanje in zahvalo kot poštenemu družbenemu delavcu in komunistu, za tvoj doprinos k našim skupnim uspehom.

V vseh naših uspehih ostajaš prisoten tudi v naprej, pa čeprav si ne bomo več zrli v obraz in snovali načrtov za prihodnost.

Kunstelj Janez

Akcija v našem počitniškem domu v Strunjanu

Že dalj časa smo na sestankih mladinskega aktiva Industrije usnja pogovarjali, s kakšno akcijo bi dokazali našo aktivnost in s tem tudi, da nismo od muh. Po mnogih predlogih smo se odločili za Strunjan — očistili naj bi sobe, okopali poti in dvorišča okoli doma in stezo, ki pelje k obali.

Dne 27. in 28. aprila smo se ob 6.uri zjutraj sestali pred glavnim vhodom v IUV, kjer sta nas čakala dva kombija. Lahko bi se takoj »vkrcali«, vendar, kakor vedno, tudi sedaj ni šlo brez zamudnikov. Končno smo se ob 6.30 razdelili v dve skupini in se odpeljali naproti dvema delovnima dnevoma. Seveda ni šlo brez vmesnih kratkotrajnih postankov in tako smo na cilj prispeli šele okoli 9.15, prva skupina pa malo prej. Tako smo bili vsi zbrani in začeli pogumno delati. Nekdo je pograbil motiko, nekdo grablje, drugi spet metlo, pa škarje za obrezovanje grmovja in dreves in tako smo tekali drug čez drugega in se suvali v rebra z držali. Kaj kmalu pa smo spoznali, da tako ne gre več naprej in da si moramo delo razdeliti. Fantje so morali pospraviti dvorišče, poti in stezo k obali, tri dekleta sobe — omesti pajčevino, obrisati tla in pripraviti postelje za spanje, kuharica je skrbela, da ne bi bili lačni, pospraviti pa je morala tudi kuhinjo, vežo pred njo in poribati stopnice, eno pa smo določili za nadzornico, ki bi skrbela, da bi vse potekalo nemoteno in čim hitreje. S seboj smo tudi pripeljali vse potrebno — hrano in pijačo za žejo in korajžo, ni pa šlo tudi brez šal in smeha ter slikanja v različnih okoljih za spomin, najlepše slike pa bodo prišle v Usnjarja. Po kosilu in kratkem počitku smo nadaljevali z delom do mraka, nato pa smo se umili in preoblekli, da bi šli malo na sprehod ali ples, vendar nismo bili enotni, kam naj bi šli, in smo se razdelili v dve skupini — ena je šla v Strunjan, druga pa v Portorož.

Zjutraj smo se zopet dobili skupaj in nadeljevali z delom, dokler nismo opravili predvidenega dela do konca. Po kosilu smo čakali kombija, ki sta se prejšnji dan vrnila na Vrhniko, in marsikdo je izkoristil ta čas za sončenje.

Domov smo prispeli okoli 17. ure, ker smo se med potjo ustavljali, da smo zaradi vročine pogasili žejo.

Upamo, da smo dobro opravili nalogo, ki smo si jo zastavili, in da bodo letoviščarji, ki bodo tja prišli prvi, z nami zadovoljni. Vendar to ni bila naša zadnja akcija.

V. Č.

Obisk mladine iz Šoštanja v IUV

V soboto 19. maja letos je lmel mladinski aktiv IUV v gosteh mladince Tovarne usnja Šoštanj. Šoštanjčani so si najprej v spremstvu predstavnikov tovarniške mladine ogledali vrhniško usnjarno. Z vsem, kar so videli, so bili zadovoljni, kljub temu da obrat ni delal s polno zmogljivostjo, saj ni bil redni delovni dan. Nato smo gostom pokazali še ostale vrhniške znamenitosti. Nadalje smo se zadržali seveda pri največji znamenitosti našega kraja — rojstni hiši pisatelja Ivana Cankarja.

Po krajšem odmoru v mlečni restavraciji smo vsi skupaj odšli v športni park Partizana, kjer smo med seboj odigrali prijateljsko košarkaško tekmo. TUŠ nam ni bila enakovreden nasprotnik, saj smo jih premagali kar z 82 : 23. Razlika bi bila lahko še večja, če bi nekateri, predvsem mlajši igralci zaigrali bolj resno. Pri gostih velja omeniti edino veterana inž. Vovka, ki je s točnimi meti od daleč dosegel skoraj vse zadetke za svojo ekipo. Tekmo smo igrali po največji vročini, tako da smo nagrado — zaboj mrzlega piva ob pomoči navijačev popili kar med time-outi.

Čas do kosila, ki smo ga imeli v tovarniški jedilnici, smo prebili na kegljišču hotela Mantova, kjer smo se izkazali tudi kot boljši kegljači.

Najavljena je bila tudi nogometna tekma, vendar so gostje pozabili svojo ekipo v Šoštanju in domačim ni preostalo drugega, kot da so igrali med seboj za trening. Pred tem so si seveda razdelili in tudi popili nagrado. Ko smo v menzi nadomestili izgubljene kalorije, smo se odpravili na izlet v Bistro. Tam smo najprej obiskali Tehniški muzej Slovenije. Ogled muzeja je bil tudi za nas domačine zanimiv in poučen, saj večina izmed nas še ni bila v njem, odkar je prenovljen. Vse nas je najbolj prevzel oddelek, v katerem je prikazan razvoj cestnega prometa, saj tako starih avtomobilov, motorjev in koles ne moremo več videti na cestah. V Bistri smo hoteli obisk Šoštanjčanov zaključiti, vendar so si živahne gostje zaželele plesa. Krenili smo proti Podpeči, kjer je bilo v gostilni »Pri Mari« poskrbljeno za glasbo. Tam sta nam dve urici ob plesu, jedači in pijači kar prehitro minili.

Ob slovesu so nas gostje iz Šoštanja povabili, da si ogledamo njihovo mesto in tovarno, hkrati pa so zahtevali povratna športna srečanja, za katera so obljubili, da se bodo bolje pripravili.

C. P.

Z mladinske delovne akcije v Strunjanu

Uspešen start košarkarjev v spomladanskem delu tekmovanja

Tekmovanje v I. republiški ligi se bliža koncu spomladanskega dela. Ko bo časopis izšel, bo prvi del tekmovanja že za nami.
Po desetih kolih je moštvo Vrhnike na prvem mestu z enakim številom točk kot Maribor, z dvema točkama manj pa sledita Novoteks in Triglav. Že ta podatek pove, da je boj za najvišje mesto zelo oster. Prijetno presenečenje je moštvo Novoteksa, ki se je šele lani uvrstilo v republiško ligo, letos pa že kroji razvrstitev na vrhu. Napovedovanje je sicer nehvaležno delo, vendar Novomeščani verjetno ne bodo posegli v boj za vrh, ker v jesenskem delu vse težke tekme igrajo na tujem.
Drugi kandidat za najvišja mesta je ŽKK Maribor. Ekipa se že dolgo vrsto let uvršča tik pod vrhom, vendar ji še ni uspela osvojitev prvega ali drugega mesta. Letos so moštvo precej pomladili, poleg tega pa pritegnili nekaj dobrih igralcev drugih mariborskih klubov, tako da imajo vse možnosti za osvojitev prvega mesta. Z dosedanjimi igrami so dokazali, da se zanj resn opotegujejo.
Naslednja ekipa, ki ima velike možnosti za osvojitev naslova, je kranjski Triglav. Zanimivo je, da je to ekipa brez visokih igralcev, pa vendar nastopa zelo uspešno. Vzrok temu je izredna telesna pripravljenost vseh igralcev ter zelo trda igra v obrambi. Poleg tega so v ekipi znali združiti mladostni polet mlajših z rutino starejših.
Še en kandidat je za prvo mesto, ekipa iz Vrhnike. Fantje v osmih kolih niso prikazali preveč dobrih iger. Lahko bi se reklo, da je moštvo v krizi. Poleg tega skoraj ni bilo tekme, da bi nastopili popolnoma kompletni in se to na igri seveda pozna. Oviralę so nas tudi poškodbe, šolske obveznosti igralcev, pa tudi nekaj neodgovornosti posameznikov je bilo vmes. Vendar pa smo v devetem kolu premagali Kranjčane na njihovem igrišču in smo zaradi spodrsljaja Novoteksa v Mariboru prevzeli vodstvo na lestvici. Najtežja preizkušnja pa nas še čaka v Mariboru.
Nič manj zanimiv, kot boj za prvaka, pa bo boj za obstanek. Kandidatov za izpad je več, dva, ki bosta izpadla pa je treba iskati predvsem med Jesenicami, Litijo in Lesonitom.
Jesenice so po odhodu Božiča in Bunderla k Olimpiji samo še bleda senca nekdaj solidne ekipe. Realnih možnosti za obstanek skoraj nimajo.
Litija, novinec v ligi, s poprečno starostjo prve peterke nad 30 let tudi ne more uspešno konkurirati mnogo mlajšim ekipam.
Lesonit, ki je že popolnoma pomladil svojo ekipo, vendar z izkušenim Potočnikom na čelu, bo tudi preživljal težke ure, da se bo rešil nevarne cone. Vsekakor je pa kakršnakoli napoved preuranjena in bodo boji pod košema pokazali, kdo je obljši.
Še beseda o pokalnem tekmovanju.
Že v prvem kolu smo presenetljivo poklekнili v Kopru proti moštvu, ki igra v II. republiški ligi. Poraz smo popolnoma zaslužili, saj se ni nihče posebej trudil, svoje pa je prispevala vročina in razmajani koši. Poraz ni jemati tragično, je pa resno opozorilo, da se mora tudi še tako velik favorit za zmago pošteno potruditi.

Še lestvica po 9. kolu:

1. Vrhnika	9	8	1	736:627	16
2. Maribor	9	8	1	755:654	16
3. Novoteks	9	7	2	781:670	14
4. Triglav	9	7	2	734:670	14
5. Trnovo	9	5	4	660:705	10
6. Marles	9	4	5	673:678	8
7. Radenska	9	4	5	695:720	8
8. Branik	9	4	5	650:675	6
9. Fructal	9	3	6	670:697	6
10. Litija	9	2	7	683:744	4
11. Lesonit	9	2	7	623:708	4
12. Jesenice	9	0	9	612:724	0

Pari prihodnjega kola: Jesenice — Trnovo, Novoteks — Radenska, Fructal — Branik, Marles — Maribor, Vrhnika — Lesonit, Litija — Triglav

S. K.

Sindikalna športna srečanja

9. junija letos so bila športna srečanja ekip v namiznem tenisu in šahu med IUV, obrat Vrhnika, in Tovarno usnja Šoštanj. Srečanja so bila v Šoštanju. Rezultati šahovskega tekmovanja:
Vrhnika : TUŠ 0:4
Vrhniko so zastopali: Popović, Plestenjak, Nađ in Nikolčić. Šoštanj so zastopali: Pelko, Leskošek, Bergles in Žučko.
Po končanem ekipnem tekmovanju je bilo še šahovsko srečanje med posamezniki. Rezultati:

1. Pelko — Šoštanj
2. Prvinšek — Vrhnika
3. Perovc — Šoštanj
4. Nikolčić — Vrhnika
5. Mlinar — Vrhnika
6.—7. Nađ — Vrhnika
Berglez — Šoštanj
8. Popović — Vrhnika
9. Leskošek — Šoštanj
10. Plestenjak — Vrhnika
11. Žučko — Šoštanj
12. Špegl — Šoštanj

Rezultati tekmovanja v namiznem tenisu:
1. Vrhnika : TUŠ II — 5:0
2. Vrhnika : TUŠ I — 5:3
Vrhniko so zastopali: Prvinšek, Mlinar, Miklavčič in Jazbec. Šoštanj so zastopali: Leskošek, Perovc, Burger, Brglez, Klanfer in Sevčnikar.
13. junija sta se srečali ekipi Vrhnike in Šmartna v malem nogometu v Šmartnem. Rezultat:
Vrhnika : Šmartno — 7:3

Počitnice za nogometaše

Smo pred počitnicami in nogometni življav je za nami. Z zadnjo tekmo Slovan : Usnjar je končana nogometna sezona jesen 72 — spomlad 73. Tekmovalni uspeh NK Usnjar je bil različen — jesenski del neuspešen, spomladanski del pa zelo uspešen, z eno samo izgubljeno tekmo na tujem. Uvrstitev na 5. mesto v ZCNL lahko štejemo kot uspeh glede na vse okoliščine v teku tekmovanja.

LESTVICA ZCNL po zadnjem kolu je naslednja:

1. Slovan	22	17	4	1	56:16	38
2. Primorje	22	14	2	6	53:32	30
3. Vozila	22	13	3	6	44:24	29
4. Litija	22	11	4	7	46:28	26
5. Usnjar	22	9	5	8	33:41	23
6. Adria	22	8	5	9	59:45	21
7. Tolmin	22	7	7	8	30:33	21
8. Sava	22	7	7	8	27:37	21
9. Jadran	22	7	5	10	37:44	19
10. LTH	22	7	3	12	40:40	17
11. Piran	22	3	4	15	17:59	10
12. Zagorje	22	3	3	16	18:61	9

Mladinsko moštvo je zasedlo v zelo hudi konkurenci mladinske A lige 10. mesto, kar pa spričo pomanjkanja igralskega kadra in potrebnih izkušenj ni niti neuspeh.
Pionirsko moštvo je v notranjski pionirski ligi zasedlo predzadnje mesto in bo potrebno kar največ pozornosti in dela posvetiti prav pionirjem.
Na zadnjem sestanku UO NK Usnjar dne 12. junija letos je bilo poleg ostalih stvari sklenjeno, da se začne z ureditvijo igrišča (urediti drenažo, dokončno ograditi igrišče, urediti nasip za bodoče tribune ter usposobiti pomožno igrišče za trening). Kako in kdaj bodo ta dela opravljena, pa bo odvisno od posameznih članov odbora, kakor tudi od izvajalcev teh del, kajti do naslednjega prvenstva je samo dva meseca in pol.

Anton Sokač

Streha sveta

pregovor
K j e r j e v o l j a,
t a m j e p o t !

Čeprav smo bili utrujeni in polni novih vtisov, je vodja že naslednji dan odredil za poizvedovalni dan. Razkropili smo se na vse strani in z daljnogledi strmeli v gosto meglo, ki se ni hotela dvigniti. Šele dež in sneg sta nas prepodila v bazno taborišče. Monsuma še vedno ni bilo konec in tako smo naslednja dva dneva prečepeli v šotoru, zunaj pa je razsajal silen vihar. Star pregovor, ki pravi, da za dežjem vedno pride sonce, je veljal tudi v Himalaji. In v lepem sončnem jutru smo se s težkimi nahrbtniki odpravili proti gori, da najdemo primeren prostor in postavimo prvo višinsko taborišče. V bazi so ostali samo znanstveniki in kuhar, vse drugo, kar leze in gre, pa se je zagrizlo v prve neznane strmine Makaluja. Dosegli smo že višino prek 5000 m, toda zadnja flora (planike in različni mahovi) nas je še vedno spremljala. Ker terena prav nič nismo poznali, smo se razdelili v skupine in vsaka skupina je zase iskala vse boljše prehode v razdrapnem skalovju. Pred nami je bil zelo strm skalnat kuloar, na levi in desni pa so nas že spremljali ledeniki z grozečimi, visokimi ledenimi gmotami in seraki. Višina ni prizanašala nobenemu in tako je bilo vedno več počitkov, glave so postajale težke in razbijanje v njih je bilo podobno udarcem težkih kladiv. Le šest se nas je prebilo na skalni pomol v višini 5900 m, vsi ostali so morali odnehati prej. Postavili smo šotor, ki naj bi bil osnova taboru I, odložili smo opremo, ki smo jo prinesli s seboj, in se potem po hitrem postopku spustili nazaj v baze, to se pravi na nižje položaje, ki imajo več kisika in več udobnosti.

Ves ta vzpon in sestop smo v naslednjih dneh zopet ponovili še trikrat in vedno boljše je bilo naše počutje. Človek se privadi teh pogojev, organizem se aklimatizira na pomanjkanje zraka in nižjega zračnega pritiska. Znano je, da če bi nekoga, ki živi v dolini ali ob morju, prepeljali z helikopterjem na 8000 m višine, bi verjetno zaradi neaklimatiziranega telesa umrl. Ker pa se telo počasi privaja na nove pogoje, traja taka aklimatizacija tudi po tri tedne ali celo več. V tem času privajanja smo nosili opremo in hrano v tabor I, postavili tabor II in dosegli na gori višino 7000 m. Ker so imela višinska taborišča le po enega ali dva šotora, smo se razdelili v naveze in se menjavali na čelu naše 9-članske verige. Večkrat smo imeli tudi več sreče kot pameti. Tak primer je bil plaz, ki bi že skoraj prav na začetku prekinil našo himalajsko ekspedicijo. Tabor I, je stal na lepi in široki polici, nad njo pa je bila 100 m dolga snežna strmina. Šest sahibov-plezalcev nas je prespalo v udobnem šotoru, zjutraj pa sva ostala sama z Marjonom, uredila sva skladišče opreme in hrane, ker je bilo te robe v šotoru že zelo veliko. Matic, Šrauf, Bron in Janko pa so odšli iskat najboljši prehod v samo južno steno. Ob 2. uri popoldne so se vrnili, toda njihovi klici z roba nad taborom, ki so bili v znaku žeje, so nenadno sprožili ta plaz. Z Marjonom sva bila v šotoru in pripravljala pijačo, ko so naju vznemirili divji klici »p l a z«. Refleksi za ohranitev življenja so delovali zelo hitro, v trenutku sem bil zunaj in na skalnatem pomolu, medtem ko je bil Marjon počasnejši in je samo pokukal iz šotora, ko je pridivjala snežna gmota. K sreči je le oplazila šotor, pokopala pod 3-metersko debelo snežno odejo skladišče opreme, zasula polovico drugega šotora in oddivjala čez skalnati prag v prepad. Vsi smo strmeli v grozno razdejanje, šele čez nekaj časa je prišlo v nas spoznanje, da bi bilo lahko še vse hujše.

Makalu nas je še na kar spodoben način opozoril, da se bo na vse kriplje branil pred vsiljivimi ljudmi. Pod vtisom tega dogodka smo se vsi poparjeni spustili v bazo, da pripravimo načrt za reševanje opreme in, da najdemo bolj varno mesto za naše taborišče. Tudi višinska bolezen ni prizanašala. Tako je pri povratku v bazo zbolel Marjon in je le s svojo pravo gorenjsko trmo, saj moči že skoraj ni imel več, prišel pozno ponoči v bazo. Da pa nam težav ne bi povzročali samo

Marjon v ledeni strmini južne stene

V steni Makaluja (J. Kunstelj) na višini 7100 m. V ozadju gore med deželo šerp — Solo Khumbu

plazovi, sneg, viharji in višinske bolezni, so poskrbeli še prebivalci sinjih višav — krokarji. Ko smo drugič prišli v tabor II, je bilo tam pravo razdejanje. Krokarji so s svojimi ostrimi kljuni napravili veliko škode. Pred njimi niso bili varni niti lepi živobarvni šotori, kaj šele hrana. Tem ptičem smo obljubili krvavo maščevanje v podobi našega ornitologa in tudi lovca Gregorija.

Težav je pri takih podvigih v Himalaji vedno veliko, zato bo bolje, da se vrnemo k našemu napredovanju v steni Makaluja. Potem, ko smo tabor št. I prestavili na varno mesto pred plazovi, smo prek ledenika dosegli višino 6300 m. Tu je bilo pobočje zelo strmo, tako da smo za šotor morali skopati v sneg teraso. Sam ledenik se je iz dneva v dan spreminjal, razpoke so se širile in vedno znova je bilo potrebno iskati novo pot, varnejšo seveda. Naša doba aklimatizacije še ni bila končana, zato smo še veliko hodili na relaciji: baza — tabor II. Pred nami pa je bil zares težaven del stene, ki še ni pokazal vseh svojih prehodov in nam je pripravljal sama presenečenja. Da smo premagali 80 m navpično visoko steno, je bilo potrebnih kar 5 poizkusov. Enkrat nas je obrnila noč, drugič slabo vreme in plazovi, nekajkrat pa celo neznosna vročina, kar ni nič čudnega, saj sonce pripeka direktno v steno in ima veliko moč. Stena je bila ves čas strma brez polic, ki bi nudile primeren prostor za tabor III. Končno smo ga postavili na nekakšen snežni pomol v višini 7200 m. Spanje v njem je bilo bolj podobno nočni mori kot pa spanju. Šotor je bil zelo izpostavljen vetrovom, pa je bil tako močan, da nam je lomil palice in vsako jutro smo bili dodatno pokriti še z uničenim šotorom. Kasneje smo nekaj metrov višje skopali v sneg boljše mesto za šotor in to prav zadnji čas, ker je spodnji šotor nočni vihar odtrgal s terase in ga vrgel v globino. Po postavitvi tega tabora smo vsi odšli na počitek v bazo pred zadnjim naskokom. Tedaj pa nas je presenetilo slabo vreme, k sreči smo bili vsi na varnem. Snežilo je ves dan in vso noč in zapadel je dober meter snega. Skrbelo nas je za naše šotore v višinah, toda pomagati si nismo mogli. Čepeli smo v bazi, odmetavali sneg nad šotori in seveda napravili pot do jedilnice. Zelo prav so nam prišli trije pari Elanovih smuči »G L M,« ki smo jih imeli s seboj. V brezdelju smo se celo smučali že ob koncu septembra na višini 5000 m. Sonce je hitro pobiralo sneg in po treh dneh smo že lahko gazili nazaj na hrib. K sreči nam sneg ni prizadejal veliko škode. Nekaj polomljenih nosilcev šotorov, izgubljene stvari pod snegom, to je bil ves davek, ki ga je zahteval snežni vihar.

Potem pa smo se vzpenjali in sestopali po steni, kot bi bili tu doma. Prvi dan iz dvojke na trojko (najbolj garaška pot), naslednji dan iz trojke v štirico (tabor IV) na višini 7500 m. In to sama plezarija v teh višinah, ki že pri hoji ne prizanaša s težko sapo, kaj šele pri plezanju. Potem odkrivanje in plezanje v še neznanem svetu, nato sestop na počitek v dvojko in na čelo verige je prišla nova navezan spočitih ljudi. Tako smo do srede oktobra postavili tabor št. V na višini skoraj 8000 m, kljub vsem težavam, ki so nas spremljale. Pričel se je odločilni naskok na vrh, vreme pa je bilo vedno slabše. Indijski radio je sporočil, da piha veter na višini 7500 — 8000 m s hitrostjo 130 — 180 km na uro ob mrazu -32° C. Vreme nam res ni prizanašalo in vsako napredovanje na gori je bilo tvegano in spremljano z izrednimi napori. Janku in Maticu je uspelo, da sta se iz zadnjega tabora povzpela na rob južne stene, da pa bi po grebenu prodrla na vrh samega Makaluja, ob tako močnem vetru ni bilo za misliti. Vrnila sta se v tabor V in tu čakala še dva dni na izboljšanje vremena. Toda veter ni ponehal, tudi snežilo je občasno. Vsi smo upali na čudež — samo

en dan brez vetra — ki ga ni bilo. Bo povratek vseh alpinistov iz stene postal vprašanje? Umik je postal pravi boj za golo življenje. V takih neprijaznih vremenskih pogojih je bila prava sreča, da smo se 28. oktobra vsi živi vrnili v bazo. Dosegli smo uspeh, premagali smo južno steno, toda sam vrh nam je ostal nedosegljiv. Vsi smo bili izčrpani in potrebni počitka. Do tega pa nismo prišli kar tako, saj nam je vreme še enkrat zagodilo. Čez noč je zapadel meter novega snega in povratek v zelene gozdove in travnike je bil prava kalvarija. Sto nosačev, večinoma bosih, se je po ozki gazi opotekalo pod težkimi tovori. Pot, ki bi jo v normalnih pogojih prehodili v 2 urah, smo tedaj hodili ves dan. Pet nosačev je dobilo hude ozebline na nogah. Šele po šestih dneh gazenja po snegu smo se v prvi vasi oddahnili in sprostili naše več kot napete živce. Vrgli smo se na dobrote v obliki hrane, molili vse štiri od sebe in se predali toplim sončnim žarkom na zeleni trati. Pot do doma je bila še dolga, minila pa je v pogovorih o domu, o domačih prelepih gorah.

Pa se ozrimo malo nazaj in poskušajmo analizirati delo ekspedicije, ki se je kljub izredno težkim pogojem prebila prek južne stene ene najbolj drznih gora Himalaje. Veliko sem omenjal slabo vreme, druga velika težava so bile šerpe. Vse knjige o himalajskih podvigih hvalijo njihove usluge, mi pa smo bili nad njimi zelo razočarani. Šerpe so prišle že na Mont Everest — spomnimo se Tensinga, pri nas pa so prišli najvišje do tabora IV (7500 m) in še to le eden. Tako smo bili odvisni le od lastne nošnje tovorov in to tudi do 25 kg nad višino 7500 m, kar niso mačje solze. Ob neki priložnosti so nam celo štrajkali in to bolj iz strahu pred strmino kot pa iz lenobe.

Tudi s hrano so bile težave. Že v Ljubljani nam je ostalo 900 kg tovora in hrane (sladkor, konjak) in tega nam je zelo primanjkovalo. Če človek pije nesladkan čaj ves mesec v višinah, kjer potrebuje dnevno okrog 51 tekočine, se mu tudi to upre.

Imeli smo tudi nekaj poškodb. Zdravnik pa jih je kar dobro popravil. Od šivanja prsta, zdravljenja ledvic, glavobolov, prehladov do zdravljenja ozeblin (tudi teh se ni manjkalo, posebno na prstih rok in nog).

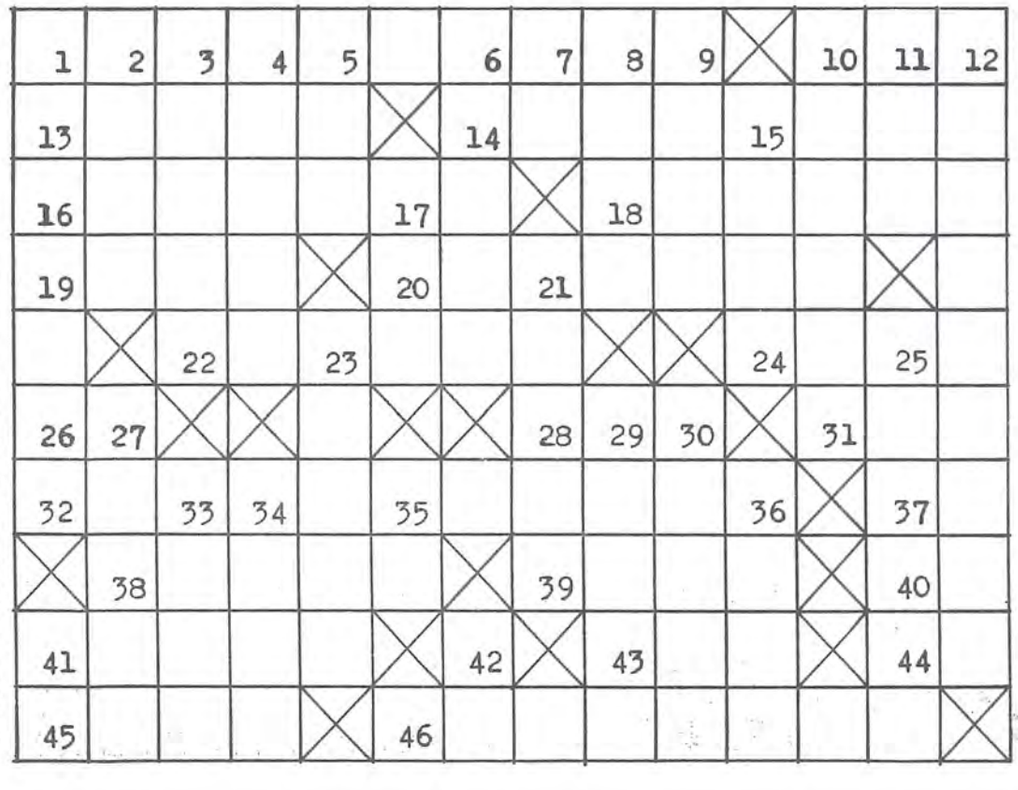
Seveda pa je bilo tudi okrog organizacije, iskanja dovoljenj, zbiranja nosačev itd. kar veliko nevšečnih zapletov, ki pa so se še kar srečno iztekli, terjali pa so veliko potrpljenja in mirnih živcev.

Naj na koncu omenim še ocene ekspedicije, ki so jih dali domači in tuji poznavalci Himalaje. Angleške, francoske in ameriške revije (planinske) so se na veliko razpisale o našem prvenstvenem vzponu prek stene Makaluja. Štejejo ga za enega največjih uspehov v Himalaji, ob izredno skromnih sredstvih, ki jih je ta ekspedicija porabila.

Konec

Ponovno postavljamo taborišče I (5900 m), ki ga je porušil plaz

Mala križanka

Vodoravno: 1. obrat IUV, 10. nadav, naplačilo, 13. hud vihar, 14. delavec stranske dejavnosti, 16. brez zob, 18. razteleševalec, kdor se ukvarja z anatomijo, 19. veliko jezero na jugu filipinskega otoka Luzon, 20. last, 22. morski sesalec v severnih morjih, spada med delfine, samorog, 24. veliko jezero v Sovjetski zvezi, 26. Novi Sad, 28. mlada kravica, 31. ime pianista Bertonclja, 32. naša domovina, 37. glavni števnik, 38. ne suh, 39. letopis, kronika, 40. Avtomobilska oznaka Trsta, 41. mesto v Istri, 43. vzdevek Goethejeve matere, 44. ameriška oznaka za »vse v redu«, 45. drag kamen, 46.vrsta dragocenega krzna.

Navpično: 1. mesto na Štajarskem, v katerem je eden izmed naših obratov, 2. del abecede, 3. televizijski zaslon, 4. del opreme šolskih učilnic, 5. hrvaško podjetje za predelavo nafte, 6. naduha, 7. konec polotoka, 8. značaj, 9. prebivalci iz Beocije — Beotijci, 10. indonezijska poročevalna agencija, 11. znan gostinski lokal v Ljubljani, 12. veliko mesto v SZ, južno od Omska, 15. slovenski tednik za žene, tudi žensko ime, 17. predmet sive barve, 21. sadež južnega drevesa, 23. umirjen, zavzet za delo, nedovzeten za neumnost, 25. vrsta topila, ki ga rabimo tudi v naši državi, 27. ruj, vrsta dreves, iz katerega dobivamo čreslovino, 29. aperitiv, 30. otok čarovnice Kirke,kjer je bil zaprt Odisej, 33. gozdni sadež, ki spada k trosovkam, užiten ali lahko zelo strupen, 34. okras, 35. okrajšava za »Ljudsko republiko«, 36. muslimanski bog, 41. solmizacijski zlog, tudi element Lantan, 42. središče vrtenja.