

Iščemo nove kupce

Glede na to, da smo v prvem letošnjem četrtletju zaradi svetovne recesije na področju plastike prodali manj kot smo načrtovali, nam ni preostalo drugega, kot da smo se pogнали v pridobivanje novih izdelkov in kupcev. Pri tem iščemo predvsem taka podjetja, ki na leto kupijo veliko izdelkov iz plastike. Poskušamo jih obiskati, jim predstaviti naše podjetje in jih povabiti v Polycom. Po dosedanjih izkušnjah smo sklenili pogodbe o sodelovanju z večino kupcev, ki so se odločili za presojo v naših proizvodnih prostorih. Podjetje je zelo moderno in bodoči kupci so ponavadi zelo prijetno presenečeni, ko nas obiščejo. Po sklenitvi pogodbe začnemo z lažjimi projekti in če vse poteka po načrtih, dobivamo težja in zahtevnejša naročila.

V začetku junija so bili na obisku predstavniki francoskega podjetja Schneider, ki izdeluje stikala, konektorje in podobne izdelke iz plastike. Na leto kupijo plastičnih izdelkov v vrednosti okrog 150 milijonov evrov, iščejo pa potencialne dobavitelje iz srednje in vzhodne Evrope. Bili so presenečeni nad obiskom in si želijo, da bi Polycom postal njihov dobavitelj. Sredi junija so nas obiskali predstavniki podjetja Siemens VDO, ki na leto potrebujejo plastične izdelke v vrednosti 330 milijonov evrov.

Štejeta znanje in kakovost

Taka in podobna podjetja imajo velik potencial za nas, saj smo ugodnejši od konkurence. Poglejmo prav primer Siemens VDO. Doslej so imeli v glavnem nemške dobavitelje, ki so mislili, da imajo zagotovljen posel in da bodo vedno v prednosti pred ostalimi. Spali so na lovorikah, niso vlagali v izobraževanje, kadre, standardne kakovosti in tehnologijo, zaradi tega pa imajo zdaj težave pri sklepanju novih poslov. Veliki nemški kupci namreč iščejo partnerje, ki so sposobni dobavljati izdelke vsak dan brez reklamacij neposredno

Nadaljevanje na 2. strani



20. obletnica Polycoma

Letos mineva že 20 let od ustanovitve podjetja Polycom. Ob tej priložnosti bi se za dosedanje delo, podporo in vložene napore rad zahvalil vsem bivšim in sedanjim sodelavcem, še posebej pa družini. Zahvaljujem se tudi krajanom Poljan za njihovo potrpežljivost in razumevanje ter občini Gorenja vas-Poljane za uspešno izpeljavo skupnih projektov. Čestitke vsem, brez katerih Polycom ne bi zrasel v takšno podjetje kot je danes.

Iztok Stanonik, direktor Polycoma

Nadaljevanje s 1. strani

na proizvodno linijo. In to šteje največ. Trenutno smo v fazi dogovarjanja z nemškim kupcem, ki bo morda popolnoma prenehal sodelovati z nemškim dobaviteljem in bo celotno proizvodnjo prenesel k nam. To bi bil posel v vrednosti dveh milijonov evrov, kar je za nas precejšen zalogaj, glede na to, da bomo imeli letos približno šest milijonov evrov prihodkov.

Ugotavljamo, da naša vlaganja v opremo, kadre, izobraževanje in certifikate v prejšnjih letih niso bila zama. Vse bolj smo prepričani (in to nam kažejo tudi dogajanja na svetovnih trgih), da so bile to prave usmeritve, ki se jih bomo držali še naprej, obenem pa bomo iskali nove priložnosti za povečevanje kakovosti. Naša kadrovska služba trenutno preučuje projekt »Investiranje v ljudi«, pri čemer gre za to, koliko podjetje vlaga v zaposlene na področju izobraževanja, štipendiranja in drugih oblik pridobivanja znanja. Zaenkrat se še nismo odločili, da bi šli v certificiranje tega projekta, bomo pa delali skladno z njegovimi usmeritvami. Na področju kakovosti in menedžmenta proučujemo projekt poslovne odličnosti TQM. Gre za dodatna orodja, s katerimi načrtujemo nadgradnjo naših poslovnih procesov. Ob vseh teh naporih za povečanje kakovosti namreč ugotavljamo, da kupci zelo cenijo naša prizadevanja. Vidijo, da je podjetje inovativno, prodorno in da ne spi, to pa je zanje najbolj pomembno.

Delo tudi za poddobavitelje

V prvem četrtletju smo opravili še eno

veliko investicijo, saj smo kupili rezkalni stroj, s čimer smo precej povečali zmogljivost orodjarne. Zaposlili smo nekaj novih delavcev, zato poskušamo orodjarno maksimalno izkoristiti. Orodja sicer izdelujemo tudi za zunanje naročnike, vendar v manjši meri – okrog 95 odstotkov orodij izdelamo za lastne potrebe. V orodjarni smo v prvi polovici leta pridobili toliko projektov, da so njene zmogljivosti praktično oddane do konca oktobra. Vsa izdelana orodja pa bodo šla kmalu v proizvodnjo, kar pomeni, da bomo imeli prihodnje leto preveč dela. V takih primerih se obrnemo na naše poddobavitelje, s katerimi že vrsto let gojimo dobre odnose. Za nas delajo manjše serije, ker so lahko pri tem bolj konkurenčni kot mi, saj nimajo stroškov z režijo in z ustreznimi merilnimi laboratoriji. V izdelavo jim dajemo manjše serije, mi pa zanje opravljamo ustrezne meritve. Seveda prenašamo na poddobavitelje tudi standarde kakovosti, jih usmerjamo in jim dajemo napotke. Enkrat letno opravimo tudi presojo, če delajo v skladu z našimi načrti. V primeru negativnih odstopanj dobijo rok, v katerem jih morajo odpraviti, potem pa ponovno opravimo presojo. Stalno bedimo nad njimi in jih nadziramo, gre pa za manjša podjetja na področju brizganja plastike in orodjarstva iz Škofje Loke, Kranja, Medvoda in drugih bližnjih mest.

Nova montažna linija

Med novimi projekti velja omeniti tudi dve novi avtomatizirani montažni liniji, s katerima bomo julija začeli s poskusnim, avgusta pa z rednim obrato-

vanjem. Gre za projekt, ki je namenjen enemu od novejših kupcev, nemškemu Stabilusu, proizvajalcu zračnih amortizerjev za avtomobile. Za Stabilus izdelujemo plastične dele, ki jih bomo na linijah združili s kovinskimi vzmetmi, tako da bomo dobili končni izdelek. Te sklope bomo dobavljali matičnemu podjetju v Koblenzu, pa tudi vsem Stabilusovim podružnicam v Španiji, Italiji, Mehiki in Angliji. Letno bomo izdelali okrog 30 milijonov teh sklopov, projekt pa bo trajal najmanj pet let.

Brez interneta ne gre



S prenovljeno internetno stranjo www.polycom.si, ki je zaživel v začetku junija, pričakujemo predvsem večji obisk kupcev. Ugotavljamo, da nas vsaj pol podjetij in potencialnih kupcev najde preko interneta, zato smo se odločili za prenovilo. Stara spletna stran je bila slaba izkaznica za nas, saj smo v zadnjih letih naredili ogromno novega, to pa ni bilo vidno na spletu. Z novostmi na strani in osveženimi podatki bomo prav gotovo pridobili nove potencialne kupce. Zahodne države vedno iščejo nove, spodobne in kakovostne dobavitelje v naši panogi. Niso pripravljeni iti na Kitajsko in specialne dele kupovati tam, saj jih potrebujejo enkrat do dvakrat na teden v ustrezni kakovosti in ob pravem času. Tu je tržna niša, ki jo moramo izkoristiti. Kitajska seveda predstavlja veliko konkurenco, vendar predvsem tam, kjer je množična proizvodnja, ki ni vezana na dobave »just in time« in na 100-odstotno kakovost. Vsi naši kupci imajo avtomatizirane proizvodne linije in preden začnemo z njimi poslovno sodelovati, si jih gremo tudi ogledat. Tam nam povejo, da slabi izdelki pomenijo izpad proizvodnje, to pa stane od dva do tri tisoč evrov na uro. Psihično te pripravijo, da pričakujejo od nas le 100-odstotno kakovost. In to tudi zmoremo.

Iztok Stanonik



Kakršna obletnica - takšna torta

Konstrukcija

Vsi modeli morajo biti malce prirejeni

Oddelek za konstrukcijo je v Polycomu začel delovati 1. aprila 2004, doslej pa so strokovnjaki iz tega oddelka skonstruirali že 70 orodij. V letošnjem načrtu imajo zapisanih sto novih orodij. Ker je konstruiranje vsakega orodja zahteven projekt, v katerega je vpleten celotni projektni team, ki ga sestavljajo konstruktor, tehnolog, vodja orodjarne in vodja merilnice, se bodo morali zelo potruditi, da bodo načrt izpeljali v celoti.

Sicer pa – kako sploh poteka delo v oddelku konstrukcije?

Sebastjan Sternad, vodja oddelka razlaga, da naročnik najprej po elektronski pošti pošlje računalniški model, ki ga v oddelku pregledajo in dodelajo. »Orodjarstvo ima namreč zanimivo posebnost. Vsi modeli morajo biti malce prirejeni, saj noben model ni povsem tak, kot si ga zamisli naročnik.« Ko naročnik potrdi optimiran model, začnejo s konstrukcijo orodja. Ko je osnutek končan, naredijo še sestavno risbo, vse skupaj pa pregleda projektni team. Če je vse tako, kot je treba, se izdelava kosovnica in dokončna dokumentacija – torej risbe na papirju. Dokumentacija gre iz konstrukcije v orodjarno, najprej v tehnološki oddelek, potem pa skupaj z materialom po posameznih operacijah. Čas, ki je potreben od naročila do izdelave, se seveda razlikuje od modela do modela, ponavadi pa traja od enega do štirih tednov.

Kadri

Orodjarskega konstruiranja se v Sloveniji ni mogoče naučiti na nobeni šoli ali fakulteti. »Dijaki in študenti med svojim izobraževanjem mogoče bežno vidijo kakšno orodje, potem pa o tem ne slišijo nič več,« poudarja Sebastjan Sternad. Šolanega kadra torej ni mogoče dobiti, dober konstruktor pa mora imeti kar nekajletne izkušnje za samostojno delo. Poleg tega naj bi bil strojnik, saj gre pri konstruiranju za strojniško področje. Konstruktorji v Polycomu morajo imeti tudi nekaj znanja o tehnologiji predelave plastičnih mas, zato da se spoznajo s funkcijo orodij. »Zelo pomembno je tudi znanje računalniškega sistema CAD, v katerem rišemo oziroma modeliramo,« dodaja Sebastjan. Seveda morajo imeti konstruktorji tudi znanje iz splošnega strojništva, v kar sodijo strojniški standardi (tipi vijakov in po-



V oddelku Konstrukcija so zaposleni: Sebastjan Sternad, Marko Bertoncelj, Marko Oblak, Simon Oman, Miha Tušek

dobno). Kot rečeno – največje težave so s poznavanjem orodjarskega konstruiranja. Tega se v šoli ne da naučiti, pomaga le praksa.

In v koliko časa dobimo dobrega konstruktorja?

Včasih je veljalo, da po končani šoli potrebuješ pet let, da postaneš samostojni konstruktor, danes je ta doba tri leta, da lahko nekaj zahtevnega narišeš samostojno, razlaga Sebastjan. Vsi konstruktorji v Polycomu so diplomirani inženirji, nekaj jih je tudi z univerzitetno izobrazbo, pogoj pa je seveda 6. stopnja.

Za oddelek konstrukcije trenutno nimajo razpisane nobene štipendije, nove kadre pa večinoma pridobivajo preko razpisov. Oglase imajo tudi na strojni fakulteti, saj se je to pokazalo kot najboljša pot, da izобразиš takega konstruktorja, kot najbolj ustreza podjetju. »Če študent pride za nekaj mesecev na prakso, vidimo, kako mu konstrukcija leži in kako se obnese v delovnem procesu. Mi smo brez obveznosti do njega, on pa do nas. Če ugotovimo, da drug drugemu ustrežamo, se hitro dogovorimo za nadaljnje sodelovanje, sicer gremo pa vsak po svoji poti naprej,« dodaja Sebastjan.

I. D.

Iščete zaposlitev?

Zaradi novih tržnih možnosti in večjega obsega dela iščemo nove sodelavce (m/ž):

PROJEKTNI VODJA - pripravnik

ki bo vodil in usklajeval celoten projekt od naročila novega izdelka in izdelave orodja do serijske proizvodnje.

Pogoji, znanja in veščine:

- inženir strojništva VI. ali VII. stopnje izobrazbe
- aktivno znanje angleškega in/ali nemškega jezika
- odlične organizacijske in komunikacijske sposobnosti
- odlične sposobnosti za delo z ljudmi v timu in med oddelki
- zaželeno poznavanje tehnologije predelave plastičnih mas in izdelave orodij

BRUSILEC BPL BOK III.

ki bo izvajal ploskovne in okroglinke tehnike brušenja orodij.

Pogoji, znanja in veščine:

- najmanj IV. stopnja izobrazbe strojne ali druge tehnične smeri
- poznavanje profilnega in okroglinkega brušenja
- poznavanje merjenja brušenih delov
- sposobnost za timsko delo

PROIZVODNI DELAVEC

ki bo upravljal s CNC stroji in opravljal raznovrstna dela v proizvodnji plastičnih izdelkov. Delo je 3 – izmensko.

Pogoji, znanja in veščine:

- samoiniciativnost, delavnost, natančnost in odgovornost do dela
- II. ali III. stopnja izobrazbe tehnične smeri
- interes za dodatna usposabljanja

Nudimo vam ustvarjalno delovno okolje v prijetnem kolektivu. Delovno razmerje bo sklenjeno za določen čas 6 mesecev, z možnostjo kasnejše sklenitve za nedoločen čas. Pisne ponudbe z življenjepisom pošljite na spodnji naslov do **22. 7. 2005.**

Kontakt:

POLYCOM Škofja Loka d.o.o., Poljane nad Škofjo Loko 76, 4223 Poljane nad Škofjo Loko,

Telefon: **04/50 70 646 (Urška Jereb),**

E-naslov: **urska.jereb@polycom.si**

Visokohitrostno rezkanje

Vlečni konj uspešne orodjarne

V zadnjem obdobju opažamo izreden napredek VHO (visokohitrostne obdelave) rezkalne tehnologije v orodjarnah po vsem svetu. Opazimo lahko, da vse sodobne orodjarne to tehnologijo zelo intenzivno razvijajo in vlagajo vanjo velik delež razvojnega kapitala. Visokohitrostno rezkanje je dandanes vlečni konj uspešne orodjarne.



Visokohitrostno rezkanje v našem podjetju

V podjetju Polycom se tega dobro zavedamo, zato smo maja letos vpeljali novo tehnologijo visokohitrostnega rezkanja z nakupom novega stroja Maho Deckel 75 V Linear in pripadajoče opreme, ki jo tak stroj potrebuje za svoje delovanje. Stroj je grajen na izredno masivni in togi 12-tonski konstrukciji portalne izvedbe, njena naloga je krotiti visoke delovne pomike stroja, ki dosegajo 90 metrov v minuti ter pospeške in pojemke do 2,5 g (zemeljski pospešek). Visoka togost take konstrukcije nam omogoča obdelovanje kovin visoke trdote z visokimi rezalnimi hitrostmi, glavno vreteno dovoljuje neprestano vrtenje 28.000 vrtljajev na minuto.

Glavna posebnost stroja je v tem, da vse tri osi poganjajo sodobni linearni motorji, katerih skupna moč doseže 70 kW. Pri uporabi linearnih motorjev se izognemo dvema najšibkejšima členoma obdelovalnih strojev, pogonskemu vretenu in matici, ki sta navadno vir zračnosti in netočnosti stroja. V Sloveniji je to prvi rezkalni stroj, ki ima vse tri osi opremljene z linearnimi motorji, kar nam pred konkurenco omogoča tehnološko prednost, tako glede hitrosti kot tudi točnosti rezkanja.

Stroj ima veliko dodatne opreme, ki operaterju omogoča obilo avtomati-

zacije in prijazno delovno okolje. Za samodejno centriranje obdelovancev in meritve po končani obdelavi skrbi Heidenhainovo 3D centrirno tipalo, za samodejno centriranje rezalnih orodij pa skrbi laserska naprava proizvajalca Blum.

Klimatizirani prostori, lastnosti stroja in uporaba dodatkov nam omogočajo obdelavo v toleranci 0,003 mm, s katero lahko dosegamo zadovoljstvo naših kupcev.

Obdelovalni prostor je med samo obdelavo hermetično zaprt in s posebnim odsesovalnim sistemom je v njem ustvarjen podtlak, zaradi tega vse škodljive oljne in prašne nesnage končajo v zato namenjenem sesalnem sistemu. Posledično stroj nima škodljivih vplivov na zdravje zaposlenih in ščiti čistočo vseh gibljivih delov stroja, kar je pogoj za dolgotrajno točno delovanje stoja.

Visokohitrostni obdelovalni stroj je opremljen tudi z dodatnim hlajenjem skozi vreteno oziroma rezalno orodje, kar nam omogoča obdelave v globokih težko dostopnih mestih, tako vrtnanje kot rezkanje. Z uporabo tovrstne globoke obdelave smo izpodrinili precejšen del počasne in drage elektroerozijske obdelave, kar nam omogoča hitrejšo in cenejšo izdelavo orodij.

Za obvladovanje stroja skrbi najnovejši

Heidenhainov krmilnik TNC 530 i, krmilnik se odlikuje po izredni prijaznosti do operaterja, izredni hitrosti obdelovanja NC-stavkov (pod tri milisekunde), vgrajeni pa ima tudi funkciji pogled naprej in 3D-kompensacija. Krmilnik je grajen kot klasični računalnik, ki je lahko prosto priključen v računalniško omrežje, zato nam omogoča preprosto uporabo in prenašanje podatkov oziroma NC-kode za obdelavo.

Vpenjalni sistem

Za vpenjanje rezalnih orodij smo izbrali krčni sistem, saj zagotavlja maksimalno trenje med vpenjalom in orodjem ter največjo možno dostopnost do globokih delov oblike z orodjem. Za spoj orodja se vpenjalni del segreje tako močno, da se sprejemna izvrtina s podmero toliko razširi, da lahko vstavimo hladno orodje. Po ohladitvi je zagotovljeno centrično vpetje orodja in zelo velika objemna sila. Pri izpetju orodja se vpenjalna glava z vpetim orodjem zopet ogreje, sprejemna izvrtina se razširi in sprosti steblo rezalnega orodja. Vse to izvajamo s sodobno krčno napravo proizvajalca Bilz, cikel ogrevanja in ohlajanja pa je končan v manj kot 30 sekundah. Držalo ogreje induktivni grelec moči 10 kW, ohladi pa se v spodnji komori s tušem, nakar ga osuši še zračni sušilec.

Stopnica proti vrhu

Naložba v to tehnologijo je bila precej visoka, vendar ko stroj danes obratuje s polno zmogljivostjo, smo prijetno presenečeni nad spremembami, ki jih je prinesel v našo orodjarno. Zavedamo se, da bomo lahko samo s takimi in podobnimi koraki osvojili naš skupni želeni cilj stopiti na vrh slovenskega orodjarstva.

Marko Bogataj



Stabilus

Naš novi kupec oziroma partner

Stabilus je proizvajalec hidro pnevmatskih nastavljivih elementov (plinske vzmeti), hidravličnih blažilnikov vibracij ter zadrževalnikov vrat in avtomatskih odpiralno-zapiralnih sistemov za vrata, pokrov motorja in prtljažnika. Podjetje je bilo ustanovljeno leta 1934 v Koblenzu. Danes je Stabilus globalno delujoče podjetje z desetimi tovarnami v desetih državah na petih celinah. Prodajno-servisna mreža je razvita po vsem svetu z distribucijskimi centri v ZDA, na Japonskem in v Singapurju.

Podjetja s proizvodnimi zmogljivostmi so v: Koblenzu – Nemčija, Lezami – Španija, Villar Perosi – Italija, Čangčunu – Kitajska, Busanu – Koreja, Dingleyju – Avstralija, Aucklandu – Nova Zelandija, Gastonii – ZDA, Ramos Arizpeju – Mehika, Itajubi – Brazilija.

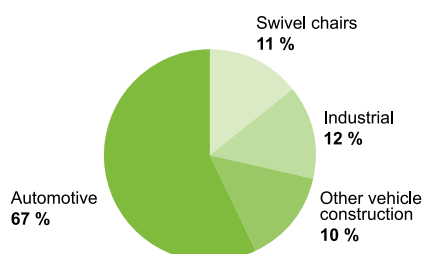


Legenda:

• proizvodnja • regionalna pisarna • predstavništvo

Stabilusove plinske vzmeti in blažilnike se uporablja večnamensko, in sicer v: avtomobilih, vrtljivih stoli, industrijskih aplikacijah. Obseg aplikacij je neomejen. Na veliko področjih ti izdelki lajšajo vsakdanje življenje oziroma ga naredijo predvsem udobnejšega. Tako lahko upravičeno rečemo, da nam Stabilusova tehnologija daje udobje, kar je tudi njihov slogan – »technology gives comfort«.

S skupinami izdelkov plinskih vzmeti in hidravličnih blažilnikov vibracij je Stabilus vodilni v svetu – tako imenovani »world market leader«, s proizvodnjo in prodajo več kot 100 milijonov enot na leto. Zadovoljstvo kupca, približevanje kupčevim željam in zahtevam ter popoln servis so ključni cilji korporacije.



Med prednostmi je izboljšanje izdelkov in razvoj inovativnih izdelkov za prihodnost. Stabilus je posebej znan po tehnološki inovativnosti, kakovosti in konkurenčni cenovni politiki na vseh področjih korporacije. Podjetje gradi in neguje svoj ugled zanesljivega razvojnega dobavitelja in partnerja na svetovnem trgu.

- zaposleni: 3.040;
- proizvodne številke: prek 12 milijonov plinskih vzmeti na leto, približno 15 tisoč različnih izdelkov;
- prodaja: 375 milijonov evrov;
- proizvodnja: 10 tovarn v 10 državah.

Od ustanovitve podjetja leta 1934 so neprestan razvojni trud, ciljni marketing in stalna izmenjava s kupci spremenili Stabilus v globalno podjetje.

V letu 1962 je Stabilus prvi začel serijsko proizvodnjo plinskih vzmeti. Izdelki so prežeti z izkušnjami več kot 1,5 milijarde enot, izdelanih od takrat.

Know-how, zavest o kakovosti in posledično zadovoljstvo kupcev so razlogi za vodilni položaj na svetovnem trgu.

Proizvodni program

Plinske vzmeti in blažilniki za avtomobilске aplikacije Stabilus dobavlja mednarodni avtomobilski industriji že desetletja in je priznan razvojni dobavitelj. Medtem se je poraba plinskih vzmeti in blažilnikov povečevala, zdaj pa so mednarodni standard. Najvišja kakovost, know-how, zvok, uporabniku prilagojena koordinacija in visoka raven funkcionalnega udobja omogočajo in zahtevajo nove možnosti za vgradnjo Stabilusovih izdelkov v avtomobile.

Prtljažnik – plinska vzmet z definirano hitrostno krivuljo omogoča varno in preprosto odpiranje in zapiranje pokrova ali zadnjih vrat. **Pokrov motorja** – lažje odpiranje pokrova s plinsko vzmetjo, ki nadomešča okorne oporne drogeve in prepreči umazane roke pri odpiranju. **Nastavljanje sedeža** – plinska vzmet

omogoča udobje in varnost pri nastavitvi višine sedeža, položaja ali naklona naslonjala. **Blaženje tresenja** – blažilniki, ki se uporabljajo kot blažilniki krmiljenja ali kot blažilniki napetosti varnostnega pasu, omogočajo gladko delovanje, varnost in udobje.

Najnovejša avtomobilska aplikacija iz Stabilusa je svetovna inovacija – brezstopenjski pozicionirni sistem Dorstop za uporabo v vratih vozil.

Plinske vzmeti in blažilniki kot komponente vozil

Plinske vzmeti in blažilniki se uporabljajo v veliko aplikacijah v vozilih, predvsem za njihovo lažjo, udobnejšo in varnejšo uporabo. Uporabljajo se tudi v tovornjakih, avtobusih, gospodarskih in poljedelskih vozilih, vozilih na tirih, v letalih ...

Plinske vzmeti Lift-o-mat so idealno prirejene za dviganje, spuščanje, premikanje in nastavljanje pokrovov, loput, vrat z nadzorovano blaženim gibanjem.

Za spremenljivo nastavitve in varno blokiranje v vsakem položaju, na primer pri sedežih, je najboljša izbira plinska vzmet Bloc-o-lift.

	Mejniki
1934	Company founding
1938	Direct Marketing to vehicle owners
1942	Introduction of business idea system
1946	Repeat shock absorber production
1948	Steering dampers in series production
1953	Use of semi-automatic machines
1956	New customers Daimler Benz & VW
1959	Development of the telescoping damper
1960	Telescoping damper reaches series maturity
1961	First computer use with IBM
1962	First gas springs produced in series (LIFT-O-MAT)
1965	First locking gas springs produced in series (BLOC-O-LIFT)
1970	Extensive Expansion of Production
1972	Production startup in the USA
1972	First locking gas springs for height adjustment in swivel chairs produced in series (STAB-O-MAT STAB-O-BLOC)
1981	Production startup Spain plant
1985	Production startup Australia plant
1988	Production startup England plant
1994	Production startup Mexico and Italy plants
1997	Production startup Brazil plant
1999	One billion gas springs produced
2000	Production startup New Zealand plant
2001	First stepless door positioning system DORSTOP in series
2002	Automatical flap opening and closing system STAB-O-FOCS in series
2003	Production startup Korea plant
Plan 2005	Production startup China plant



Blažilniki Stabilus se uporabljajo za razne aplikacije v krmilnih sistemih, motorjih, menjalnikih, pogonskih povezavah, mehanizmih varnostnih pasov, zavornih sistemih in sedežih. Omogočajo široko uporabnost in varnost, njihova skupna lastnost je kompakten design, ki omogoča vključitev v celotno podobo vozila.

Vrtljivi stoli – Plinske vzmeti v vrtljivih strojih za ergonomsko nastavljanje sedenja Proizvajalci vrtljivih stolov priznavajo Stabilusu pionirstvo v razvoju in izdelavi plinskih vzmeti in ergonomičnega sedenja.

Po zaslugi desetletja dolgi zavezanosti inovativnim sistemom in visoki stopnji proizvodne fleksibilnosti ima Stabilus široko paleto izdelkov, ki pokriva različnost zahtev sodobnega trga. Skupaj z nekaterimi proizvajalci vrtljivih stolov stalno poteka razvoj individualnih plinskih vzmeti, ki so v vseh pogledih usklajene z aplikacijo. Sodelujejo z več kot 500 proizvajalci vrtljivih stolov po vsem svetu, ki že desetletja zaupajo njihovim visoko kakovostnim izdelkom. Mnogo let sodelovanja in ogromno priznanj kakovosti so pomembni dokazi.

Aplikacije vrtljivega stola

Višina sedala – Z uporabo plinske vzmeti lahko višino sedala prilagodimo na ergonomsko ustrezno višino, in to ne glede na telesno višino ali višino delovne površine. Namestitev sedala na plinsko vzmet pa lahko ponudi celo več udobja pri sedenju. *Naslonjalo* – Stik hrbta po celotni površini z naslonjalom omogoča podporo ledvenemu delu in zmanjšuje napetost med hrbteničnimi vretenci. *Nagib sedala* – Ergonomično pravilen kot sedala porazdeli pritisk na kosti medenice in hrbtenico. *Sinhronizirana nastavitev* – Kjer se nastavlja nagib sedala in naslona, da ustreza telesu, plinske vzmeti omogočajo protipritisk, ki povečuje udobje.

Industrijske aplikacije – Plinske vzmeti in blažilniki za industrijske aplikacije Plinske vzmeti so postale običajen konstrukcijski element, ki pomaga z raznimi funkcijami dviganja, spuščanja, premikanja, nastavljanja. Uporabnost je zelo široka, in sicer v: navtiki, letalstvu, gradbeništvu, pohištvu, za prosti čas, pisarniški opremi, opremi trgovin, proizvodni tehnologiji, orožarski tehnologiji, medicinski tehnologiji.

Proizvodnja

Ena Stabilusovih izstopajočih značilnosti je uniformiran tehnološki standard na vseh lokacijah. Večino proizvodnih linij so razvili v lastni hiši in s tem zagotovili vključenost vsega svojega znanja in izkušenj. To je ključ do stalno visoke kakovosti njihovih izdelkov po vsem svetu.

Proizvodna tehnologija, prilagojena izdelkom in proizvodnim količinam, logična povezava raznih proizvodnih linij, optimiziran materialni tok so dobra pod-

laga za izjemno kakovost in kar najbolj ekonomično proizvodnjo. To Stabilusu omogoča hiter odziv in prilagodljivost zahtevam in željam kupcev po vsem svetu. Njihove cilje vodi želja po nikoli sklenjeni izboljšavi.

Nagrade

Kratek opis številnih nagrad, prejetih v zadnjih letih od raznih kupcev in industrijskih področij (glej tabelo).

Nagrada	Podelil	Leto
Mazda Quality Assurance Certification System Award (STDE)	Mazda	2003/4
Mazda Quality Assurance Certification System Award (STUS)	Mazda	2002/3
Lieferant des Jahres (STDE)	BT Products, SE-Mjölby	2002
Supplier Award for Achievement in Quality (STDE)	Toyota Motor Europe Manufacturing SA/NV	2002
Productivity Improvement Award (STUS)	Honda	2002
Nissan Quality Master Award (STUS)	Nissan	2002
FIAT-Premio Qualitas (STIT)	Fiat	2001
Supplier of the Year Award 2001 (STGB)	Dauphin, Velika Britanija	2001
Preferred Supplier award	Invacare	2001
Premium Supplier	ISKU OY	2001
Lieferant des Jahres 2001	Sedus Stoll	2001
Supplier Award for Achievement in Quality 2001	Toyota Motor Europe	2001
Homologation Qualite Fournisseur	AGCO	2000
A-Lieferant	Dauphin	2000
Lieferant des Jahres 2000, außergewöhnliche Leistungen in den Bereichen Liefertreue, Qualität, wettbewerbsfähige Preise und Servicegrad	Interstuhl	2000
Premium Supplier	ISKU	2000
Lieferant des Jahres 2000; herausragende Leistungen auf den Gebieten: Qualität, Logistik, Serviceleistungen, Zusammenarbeit	Sedus Stoll	2000
Toyota President's Supplier award for components supply	Toyota, Avstralija	2000
Supplier Award: Stabilus reached world class performance in quality, delivery, cost control	Volvo	2000
A-Lieferant	AGCO	1999
Formel Q 1999	Skoda Auto	1999
Q1 "Preferred Supplier Award"	Ford	1998
Quality Award	VW	1998
Cost award for best cost performance	Honda	1998
Qualitas award for quality excellence	New Holland	1998
Class "A" Supplier	RICOH	1998
Formel Q (Markenpreis)	VW	1998
A-Lieferant	Eldra	1997
Charte Qualité Du Délai	Renault	1997
Formel Q	Seat	1996
Toyota Supplier Award	Toyota, Avstralija	1994
Value to the customer Award	VW	1994/96



Kakovost

Kakovost ima pri Stabilusu visoko mesto; je temelj za vodilni položaj na trgu. Cilj je proizvodnja brez napak (oziroma zero-defect). Doseči ga je mogoče le ob popolni integriranosti kakovosti v vse cilje podjetja in vseh zaposlenih. Tudi Stabilus se trudi s celovitim sistemom kakovosti, ki temelji na najvišjih zahtevah mednarodnih kupcev in standardov, kot sta: DIN EN ISO 9001:2000 in ISO/TS 16949:2002.

Varnost proizvoda

Stabilus zagotavlja svojim kupcem najvišjo kakovost in varnost proizvodov, in to po vsem svetu. Za vse izdelke se skrb za kakovost začne z načrtovanjem kakovosti in poteka skozi celoten proizvodni proces. Vse proizvodne tipe se stalno testira po posebnih testnih standardih. Vsa proizvodna tehnologija in stroji, razviti in izdelani interno, zagotavljajo isti visoko kakovostni standard po vsem svetu.

Stalne izboljšave

Navkljub skoraj popolnemu zagotavljanju kakovosti je Stabilusovo izhodišče naslednje: Noben sistem ni tako dober, da ga ni mogoče izboljšati. Zato razvojni, kakovostni in proizvodni timi stalno iščejo načine, kako še izboljšati kakovost.

Nabava

Strateška oskrba za Stabilus šteje po vsem svetu za približno 250 milijonov evrov nabavne količine na leto. To predstavlja enormni potencial za optimizacijo stroškov. Njihova dolžnost je aktivirati ta potencial, ki lahko ključno prispeva k uspehu podjetja.

Partnerstvo

S tesnim sodelovanjem z dobavitelji se lahko doseže optimalna stopnja kakovosti in učinkovitosti. To je razlog, zakaj iščejo partnerje po vsem svetu, ki so jim sposobni ponuditi podporo pri tej zahtevni nalogi.

Oskrbovalna politika

Skladno s filozofijo korporacije je njihov cilj skozi tako imenovani global sourcing – aktivnosti iskanja globalnih virov – združiti napore z dobavitelji v zagotavljanju kakovosti, ki jo zahtevajo Stabilusovi izdelki.

Glavne skupine materialov, ki jih nabavljajo, so naslednje: sestavni deli iz

plastike in gume, jekleni trakovi, palice, cevi po DIN2391, DIN2393, DIN 2394, kovinski in neželezni materiali, standardni stroji in rezervni deli, merilna oprema, motorji, standardna in posebna orodja, električni, hidravlični in pnevmatski material.

Inovacije

Napredek je stalen del Stabilusovega vsakdanjega posla. Zaposleni se vedno ukvarjajo s tehničnimi inovacijami. Proizvodi in proizvodne metode postajajo zanesljivejši in učinkovitejši. Uporabljajo napredne metode, kot so CAD, FEM in DOE. Njihova moč je v dolgoletnih izkušnjah pri razvoju, proizvodnji in inženiringu aplikacij. Stabilus je postavil standard tehnologije plinskih vzmeti. Njihovi razvojni partnerji so del dolgoletne izkušnje, njihov know-how in visoka stopnja usposobljenosti zaposlenih so prava prednost. Zaradi tesnega sodelovanja je upoštevanje jedrnih kompetenc odlično vključeno, zato so prednosti sinergij očitne. Biti razvojni partner pri Stabilusu pomeni več kot samo individualno konstruiranje izdelka, pomeni, da izkušeni Stabilusovi inženirji aplikacij skrbijo za obsežno podporo pri izbiri izdelkov, v mnogih primerih lahko tudi kupci specifikirajo kompletne sisteme, skladne z veljavnimi standardi.

Sklep

Trenutno je v naši orodjarni osem orodij v različnih fazah izdelave, nekatera so tik pred potrditvijo. S serijsko proizvodnjo bomo začeli julija 2005, ko pričakujemo tudi dobavo avtomatizirane montažne linije, naročene pri podjetju Lama Dekani. Trenutno vse kaže na to, da bo Stabilus v letu 2006 – glede na obseg prodaje – naš največji kupec. Seveda je vse odvisno od nas oziroma naše skupne predstave. Če vsak posameznik prispeva k izvedbi poslova po svojih najboljših močeh, se nam za prihodnost ni treba bati.

Aktualne Stabilusove inovacije

Alu lift-o-mat – Lahka plinska vzmet za dviganje in spuščanje z naslednjimi opaznimi prednostmi: 30 odstotkov manjša teža v primerjavi z običajno konstrukcijo, high-tech videz, enake lastnosti kot običajne plinske vzmeti Lift-o-mat.

Dorstop – Brezstopenjski pozicionirni sistem za vrata V nasprotju z običajnimi zadrževalniki vrat Dorstop® zadrži vrata vozila v vsakem želenem položaju. Ta lastnost ima številne pomembne prednosti: nič več udarjanje z vrati v stene ali druge avtomobile na tesnih parkirnih mestih, vrata ostanejo odprta tudi pri nagnjenem vozilu, varno zadržuje odpiranje vrat tudi v vetrovnem vremenu, nič več neželenih gibov vrat med zapiranjem, previdno pozicioniranje vrat je stvar preteklosti, blaženje skrajnega položaja vrat, nič več povratnega nihaja vrat, če se odprejo prehitro.

Stab-o-focs – Avtomatsko odpiralno-zapiralni sistem Avtomatsko odpiralno-zapiralni sistem za pokrov prtljažnika ali zadnjih vrat ima naslednje opazne prednosti: lažje odpiranje in zapiranje, daljinsko upravljanje, nič več umazanih rok, preprosto ročno upravljanje, mehko premikanje v celotnem območju, z blaženjem v skrajnem položaju, kompaktna velikost, nizka teža, lahko se ustavi v vmesnih položajih, udobno zasilno rokovanje, varnostne funkcije za preprečitev stiskanja.

Lift-o-mat inox line – Plinske vzmeti iz nerjavečega jekla za najbolj natančne aplikacije Kompakten design, visoko funkcionalno udobje, varnost pri rokovanju v kombinaciji s posebnimi lastnostmi materiala, nerjaveče jeklo odpirajo številne nove možnosti.

Navtika – Stabilusove plinske vzmeti lajšajo odpiranje in varno oporo loput in pokrovov tudi okolju s slano vodo.

Okoljevarstvena tehnologija – Preprosto in varno odpiranje in zapiranje loput za vzdrževanje kanalov brez onesnaževanja vode.

Medicinska tehnologija – Plinske vzmeti iz nerjavečega jekla se lahko uporabljajo za medicinske naprave, bolniške postelje, operacijske mize, posebej, kjer se zahtevajo nemagnetne lastnosti in posebno popolna čistoča.

Živilska in farmacevtska industrija – Ko mora plinska vzmet robustno zadržati zunanje vplive okolja plinske vzmeti Stabilus iz nerjavečega jekla prepričajo s svojo polno funkcionalnostjo in privlačnim videzom za mnoga leta.

Damjan Rozman

Eko dan

Različne aktivnosti po razredih

Na osnovni šoli Poljane je v soboto, 9. aprila 2005, potekal eko dan. V šoli in njeni okolici so potekale raznovrstne dejavnosti, različne glede na razred. Eko dneva se niso udeležili učenci drugega razreda osemletke; njim je bil namenjen naravoslovni tabor v Kranjski Gori, in sicer od 9. do 12. maja.

Učenci **prvega razreda** devetletke so izdelovali pisane eko hobotnice iz plastenk in se igrali razne igrice.

Drugi razred devetletke je bil v lovskem domu v Poljanah, kjer jim je lovec Lado Dolenc pokazal gozdne živali v njihovi neposredni bližini. V lovskem domu so se zadržali dobri dve uri, nato pa so v spremstvu učiteljic odšli proti šoli, kjer so se pogovorili o vsem, kar so videli in slišali.

Tretji razred osemletke je nameraval iti v gozd, a je načrt propadel zaradi dežja, zato jih je na šoli obiskal gozdar Božo Žun. Z diapozitivi jim je predstavil gozd in druga naravna življenjska okolja. Poudaril je še, kako pomembno je paziti na gozd in živeti z njim v sožitju. Ko jih je zapustil, so si ogledali še film o življenju medveda na videokaseti.

V **četrtem razredu** osemletke so imeli uvod v eko dan že v četrtek, 7. aprila; pred šolo so sadili rože, ki so jih prinesli od doma. Na eko dan so jim učiteljice z videokasetami pokazale pokrajine v Sloveniji, življenje ptic in medvedov. Tudi njih je obiskal gozdar Božo, ki jim je razkrival skrivnosti gozda.

Učenci **v petem razredu** osemletke so odšli v vrtinarijo Stanonik v Zakobiljek. Fantje in dekleta so spoznali zanimivo cvetje, si ogledovali rastlinjake in sadili rože. Ko so se vrnili v šolo, so zapisali svoje vtise o obisku vrtinarije, nekateri so se celo postavili v vlogo novinarja in svojim sošolcem zastavili vprašanja.

Program eko dneva za **sedmi in osmi razred** devetletke je bil enak, le da so imeli ločene ogledke. Medtem ko so si eni ogledovali filme o Novi Škotski in ekološkem kmetijstvu, so drugi odšli v podjetje Polycorn. Direktor podjetja Iztok Stanonik je z zanimivo video projekcijo predstavil podjetje. Zaposleni so učencem podjetje zelo podrobno predstavili, tako so lahko videli tudi, kako poteka konstrukcijski proces, kaj počnejo tehnologi, kontrolorji in si ogledali proizvodnjo. Zelo zanimivo je bilo predavanje Mateje Karničar Šenk, saj je dekletom in fantom naše šole med drugim tudi povedala, kako si podjetje prizadeva ohranjati vse sestavine okolja v čim boljšem stanju.

Podjetje Polycorn okolju posveča velik pomen, saj so ena najbolj zelenih tovarn pri nas.



Obisk Polycoma



Igranje s hobotnicami



Predavanja Zmaga Logarja



Obisk lovskega doma

Osmi razred osemletke si je ogledal okolico rudnika Žirovski vrh. Učenci so lahko videli tudi merilno postajo v Todražu in enega izmed še nezasutih vhodov v jamo (P-11). Ogledu je sledilo predavanje Zmaga Logarja v poslovnih stavbah rudnika, ki se je zelo potrudil s predstavitvijo rudnika. V RŽV si močno prizadevajo, da bi krepko zmanjšali negativne vplive rudnika na bližnjo okolico, kar jim vse bolj tudi uspeva.

Lucija Peršin



Sajenje cvetja pred šolo

Podelitev eko zastav v Ljubljani

V petek, 3. junija 2005, smo se osnovna šola Poljane končno dokopali do zaslužene eko zastave. Vse leto smo za to trdo garali, pri malicah smo razvrščali embalažo ter skrbeli za čistočo in red.



Eko zastava

In končno zastava! Prišel je pričakovani petek. Prireditve je potekala v Ljubljani, pred dvorano Tivoli. Zbralo se je zelo veliko ljudi in med njimi smo bili tudi mi. To nekako ni kar tako, saj so prišle le šole, ki so zastavo zaslužile.

Prireditve je bila razdeljena na dva dela. Prvi del je potekal od devete do pol enajste ure, drugi, glavni del, pa je potekal od enajste do trinajste ure.

Na prireditvi smo se štiri učenke, ki sestavljamo skupino 4ever, udeležile tudi nastopa. Zapele smo našo Eko himno, ki jo je napisalo osem naših učenk. Pesem je požela bučen aplavz. Tudi me smo bile na pesem zelo ponosne, saj vsaka šola le nima Eko himne. In napetost je naraščala, ko so na oder končno povabili tudi našo šolo. Na oder je prišla ravnateljica OŠ Poljane Ivica Oblak, z njo pa je bil učenec osmega razreda.

Na prireditvi je bilo veliko pomembnih osebnosti. Med njimi sta bila minister za okolje in prostor Janez Podobnik in minister za šolstvo in šport dr. Milan Zver. Ko so nam na odru predali zastavo, smo bili nanjo ponosni tako ravnateljica kot tudi učenci, ki smo bili tam. Podelitve se

nas je udeležilo osem. Seveda je sledilo obvezno fotografiranje, zato je naš sošolec prevzel to odgovornost.

Po podelitvi ni šlo brez intervjuja, ta je potekal z novinarko TV Pika. Ni nam bilo prav ugodno, a ponos do zastave, ki smo jo raztegnili pred seboj, nas je prevzel. Odgovarjali smo na vprašanja, ki so nam jih zastavljali.

Zastava je naša in zelo smo ponosni nanjo, vendar pa vemo, da je bilo za to potrebnega veliko truda. In še naprej bomo skrbeli, da bo naše okolje čisto. Menim, da bi moral vsak storiti le kanček, pa bi bila narava lepša.

Kaja Marc

Večina ljudi občudujoče zre v zvezdnato nebo.

Prvak spleza na goro in si eno utrga.

Novice iz KS

Kmalu nova telovadnica?

Huda zima pobrala sredstva

Kar deset let si že vodstvo KS Poljane prizadeva za gradnjo mrliške vežice, ki je za kraj nujna. Lani nam je končno uspelo pridobiti zemljišče. Po predhodnih obravnavah in usklajevanjih na zboru krajanov, na svetu KS in na občini, ki bo investitor projekta, je bil sprejet idejni predlog arhitektke Katarine Langus za gradnjo na lokaciji obstoječega kozolca pri pokopališču v Poljanah. Gradbeno dovoljenje smo že dobili, od krajanov smo prejeli tudi že dovolj pogodb za sofinanciranje, kar je pogoj za začetek gradnje. Veliko število zavezancev se je odločilo za takojšnje plačilo, zato se bo gradnja lahko začela že jeseni. Čakata nas še razpis in izbira izvajalca. Pričakujemo, da bo do najhujše zime mrliška vežica že pod streho.

V krajevni skupnosti sočasno tečejo tudi aktivnosti za gradnjo telovadnice pri OŠ Poljane. Pri tem so kar najbolj dejavni vodstvo občine in naši poslanci, da bi vendarle še letos dobili soglas-

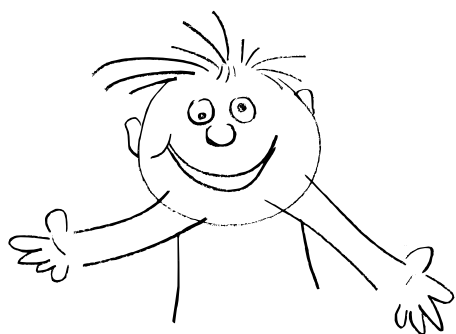


je za gradnjo od ministrstva za šolstvo. Gradila se bo vežica in upajmo, da tudi telovadnica, zato bomo morali skrbeti naš primarni cestni program, ker ne bomo imeli sredstev za premoščanje obveznosti. Že druga zima zapored nam je pobrala skoraj vsa sredstva za redno vzdrževanje cest. Poleg tega smo lani dela na cestah prekoračili in v obliki odloga plačil porabili že precejšen del letošnjih sredstev, namenjen obnovi cest. Zato bodo izvedeni samo nekateri najnujnejši projekti in seveda nujna vzdrževalna dela.

Franc Dolenc, predsednik sveta KS Poljane

Zakaj je dopust koristen?

»Nujno potrebujem počitnice«, si pogosto rečemo po še enem napornem dnevu v službi. Utegnejo biti precej stresne, kljub temu pa so izredno zdrave in večina ljudi se z njih vrne prerojena. Dopust potrebujemo ravno takrat, ko si ga lahko najmanj privoščimo. Dlje ko traja, bolje je. Deset ali večdnevne počitnice so najbolj učinkovite za zmanjševanje stresa.



Oddih je koristen ker: zmanjšuje stres, zmanjšuje tveganje za nastanek srčnih obolenj, ki so tesno povezana s stresom, poveča kreativnost in učinkovitost, zmanjšuje absentizem, zdravstvene stroške in nesreče pri delu, takrat počnemo stvari, ki nam povrnejo moči, živimo dlje

Dejstva: pregoreli ne koristimo nikomur; dobrodejni učinki počitnic izginejo že po treh tednih; pogosteje tudi na kratke oddihe; dopustovanje podaljšuje življenje.

Po dopustu

Večina nas zdaj že razmišlja o dopustu in o tem, kaj vse še moramo postoriti, preden se odpravimo. Naši šefi pa že iščejo načine, kako nas bodo ob vrnitvi čim prej spet spravili v stare tirnice. Po dopustu namreč potrebujemo približno kar dan in pol, da spet zmoremo prejšnjo raven produktivnosti.



Nekaj nasvetov za zmanjševanja stresa na delovnem mestu po dopustu in na splošno:

Vzemite si dodaten dan za počitek. En dan potrebujete, da pridete k sebi, še posebej če spreminjate časovne pasove. Tako boste uredili opravke doma, se dobro naspali ter se spočiti vrnili na delo.

Šok po vrnitvi z dopusta zmanjšate, če že pred dopustom dobro organizirate prvi delovni dan po njem, tako ste ob vrnitvi lažje kos nalogam (preusmerite e-pošto na sodelavca, pripravite urnik za prvi dan,...).

Bodite pozorni na svoj bioritem. Najtežje naloge opravite med dopoldanskim ali popoldanskim vrhuncem.

V svoje delo investirajte najboljše, kar imate: znanje, izkušnje, ideje, izvirnost, ustvarjalnost, zavzetost, motivacijo.

Naučite se opravičiti se brez občutka ponižanja ali krivde.

Za zahtevnejše naloge si vzemite dovolj časa.

Naučite se pravočasno reči ne vsemu, česar ne zmorete narediti oziroma ne sodi v vaše delovno področje.

V konfliktnih situacijah ohranite mirno kri, bodite širokosrčni in stvarni, nasprotnika pa nikoli ne omalovažujte ali ponižajte.

Naučite se konstruktivno nasprotovati brez prepiranja, očitanja, poniževanja in groženj.

Več o stresu: <http://www.lek.si/slo/skrb-za-zdravje/casopis/arhiv/stevilka-07/stevilka-07.pdf>

Urška Jereb

Viri: Delo, 3. avgust 2004, stran 12
<http://www.lek.si/slo/skrb-za-zdravje/casopis/arhiv/stevilka-07/stevilka-07.pdf>

Balnanje za Žanov Memorial

V soboto, 4. junija 2005, je bil pri gostilni Na Vidmu turnir v balinanju za Žanov memorial. Ekipa Polycoma v sestavi Primož Strel, Lenart Strel in Domen Poljanšek je osvojila prvo mesto. Tekmovale so tri ekipe, na drugo mesto se je uvrstila ekipa Jager, na tretje pa ekipa Videm. Za ekipo Jager so nastopili Peter Kogovšek, Franc Mezeg in Branko Pustovrh, za ekipo Videm pa Andrej Strel, Tomaž Poljanšek, Luka Strel in Lovro Tavčar.

I. D.



Zmagovalna ekipa Polycoma



Predaja pokala ekipi Videm



Pokal za drugouvrščene



Mali nogomet v Poljanah

Čeprav v Poljanah še vedno nimamo primerne igrišča za igranje malega nogometa, je ekipa KMN Polanci Polycom v sezoni 2004 naredila korak naprej. Pod vodstvom Janeza Titana smo v Gorenji vasi imeli redne tedenske treninge za dvig tehnične in taktične ravni igranja malega nogometa. Z njimi nadaljujemo tudi v letu 2005.

Ekipa KMN Polanci Polycom sodi pod okrilje sekcije malega nogometa Športnega društva Poljane. Vodja sekcije je Jernej Titan, ki skrbi za organizacijsko plat (prijavljanje na turnirje in lige, obveščanje igralcev, statistika), za finance (plačevanje prijavnin ...) je zadolžen Anže Sever. V ekipi je trenutno 14 igralcev: vratarja Tomaž Čadež in Klemen Čadež ter igralci Uroš Čadež, Jernej Titan, Miha Krek, Anže Sever, Matej Buh, David Švarc, Matjaž Mazzini, Janez Stanonik, Matevž Podobnik, Marko Justin, Davorin Stanonik in Luka Bradeško.

Ekipa se je v letu 2004 redno udeleževala turnirjev in lig v bližnji in daljni okolici. Tako lahko izpostavimo 1. mesto na turnirju v Lazah in Lučinah, 2. mesto na turnirju v Gorenji vasi, 3. mesto na turnirju v Lenartu pri Mariboru in 3. mesto na turnirju za 4. pokal Polycom v Gorenji vasi. Igrali smo tudi na prireditvi 12 ur nogometa v Šentjoštu. Jeseni smo končali Podblegoško ligo in osvojili 1. mesto. V zimskem času pa smo odigrali dve močni zimski ligi v Škofji Loki in Šenčurju. Slednja se je končala v mesecu marcu. Skupaj smo v letu 2004 odigrali devet turnirjev in tri lige. Dvanajstega septembra 2004

smo organizirali že 4. zaporedni turnir za prehodni pokal Polycom, na katerem je sodelovalo 12 ekip od blizu in daleč. Najboljšo pripravljenost so prikazali igralci ekipe Poliestet iz Ribnice, ki so osvojili prvo mesto ter pokala za najboljšega strelca in vratarja. Pokale so osvojili še igralci ekip Dalus United iz Domžal (2. mesto), KMN Polanci Polycom (3. mesto) in Lucky Luke iz Sovodnja (4. mesto).

Mali nogomet v Poljanah pa se še vedno spopada z veliko težavo, saj nimamo primerne igrišča in pa telovadnice primerne velikosti. Trenirati moramo namreč v Gorenji vasi, zaradi česar je manj možnosti, da bi se ekipi pridružilo več mladih Poljancev ter se tako bolj posvetilo športu. Tudi vse turnirje moramo organizirati zunaj domačega kraja. Tako so Poljane prikrajšane za dve prireditvi v enem letu.

Na koncu bi se radi zahvalili podjetju Polycom, ki nas sponzorira in s tem podpira športno udejstvovanje mladih v Poljanah. Ti pri nas kljub omejeni infrastrukturi nimajo drugih možnosti za preživljanje prostega časa v svojem kraju razen športa.

Anže Sever



Dvojna zmaga s prvo in drugo ekipo ŠD Poljane – KMN Polanci Polycom na turnirju v Lazah, 2002



Iztok Stanonik prejema pokal za 2. mesto na vsakoletnem turnirju v Lenartu, 2003



Skupinski posnetek z navijačami, Lenart 2003



Anže Sever prejema pokal za osvojeno 1. mesto na turnirju v Lazah, 2002



Jernej Titan v akciji, Laze 2002



Turnir v Gorenji vasi, 2000

Polycomov tradicionalni piknik

V soboto, 11. junija 2005, smo se vsi Polycomovci zbrali na tradicionalnem poletnem pikniku. Kolesarji so že zjutraj štartali pri spodnji postaji sedežnice Stari Vrh, cilj pa je bila kočna na Blegoš. Popoldne je minilo ob peki pujska, priložnost pa smo izkoristili še za podelitev nagrad na področju malih koristnih predlogov (MKP) in tehničnih in drugih izboljšav (TDI).



Nagrade na področju TDI ter MKP
(od 1. 1. 2005 do 31. 5. 2005)

Posebna nagrada za »Naj TDI«

Igor Bogataj, Andrej Kos, Simon Oman

Posebna nagrada za »Naj predlagatelja«
Janez Jelenc

Posebna nagrada za »Naj skupino«
skupina Centl

Posebna nagrada za »Temo meseca«
skupina Centl

Nagrada – žrebanje predlagateljev MKP
in TDI za »Temo meseca«

Tomaž Debeljak, Milan Dolenc

Nagrada – žrebanje predlagateljev MKP
in TDI

Lea Hren, Boštjan Pintar, Gašper Kržišnik, Marko Bogataj

Logistični piknik

Konec maja smo se v Polycomovem oddelku za logistiko brez kakšnih posebnih priprav odločili za piknik pri koči na Starem vrhu. Vse je potekalo po načrtu – od povabljenih do vremena. Nekaj najbolj zagnanih se je že zjutraj odpravilo na Blegoš, in to kar s kolesi, ekspedicija pa je pravočasno in brez posebnih zapletov prispela na cilj. Tu se je vzdušje stopnjevalo iz ure v uro, saj smo pri tem sodelovali prav vsi. K dobremu razpoloženju je prispeval tudi pujsek, ki se je pridno obračal, že močno sopihal (kazal jezik) in obljubljal, da bo v kratkem pripravljen na razrez. Po okusnem obroku smo se na bližnjem igrišču še malo razgibali, tako da je večer prišel kar prehitro. Na koncu smo bili vsi enotnega mnenja, da nam je druženje koristilo in ga bomo drugo leto zopet ponovili.

Jože Gramc



Nasmeh in pozdrav

*Nasmeh in pozdrav nas nič ne staneta,
Vendar čudežno delujeta.
Obogati tistega komur je namenjen
In ne osiromaši tistega, ki ga poklanja.*

*Zablesti kot sončni žarek
A spomin nanj lahko ostane za vedno.*

*Nihče ni tako bogat, niti tako reven,
Da si ga ne bi mogel privoščiti.
Z njim lahko vsak samo pridobi.*

*Nasmeh in pozdrav
prinašata srečo v hišo,
Pozdrav prijatelju,
pomoč pri sklepanju poslov.
Je počitek utrujenemu,
kažipot izgubljenemu;
Sončni žarek žalostnemu
in najboljše zdravilo proti jezi.*

*Ni ju moč kupiti,
izprositi ali ukrasti,
Ker imata vrednost samo
kadar se ju podarja!*

