

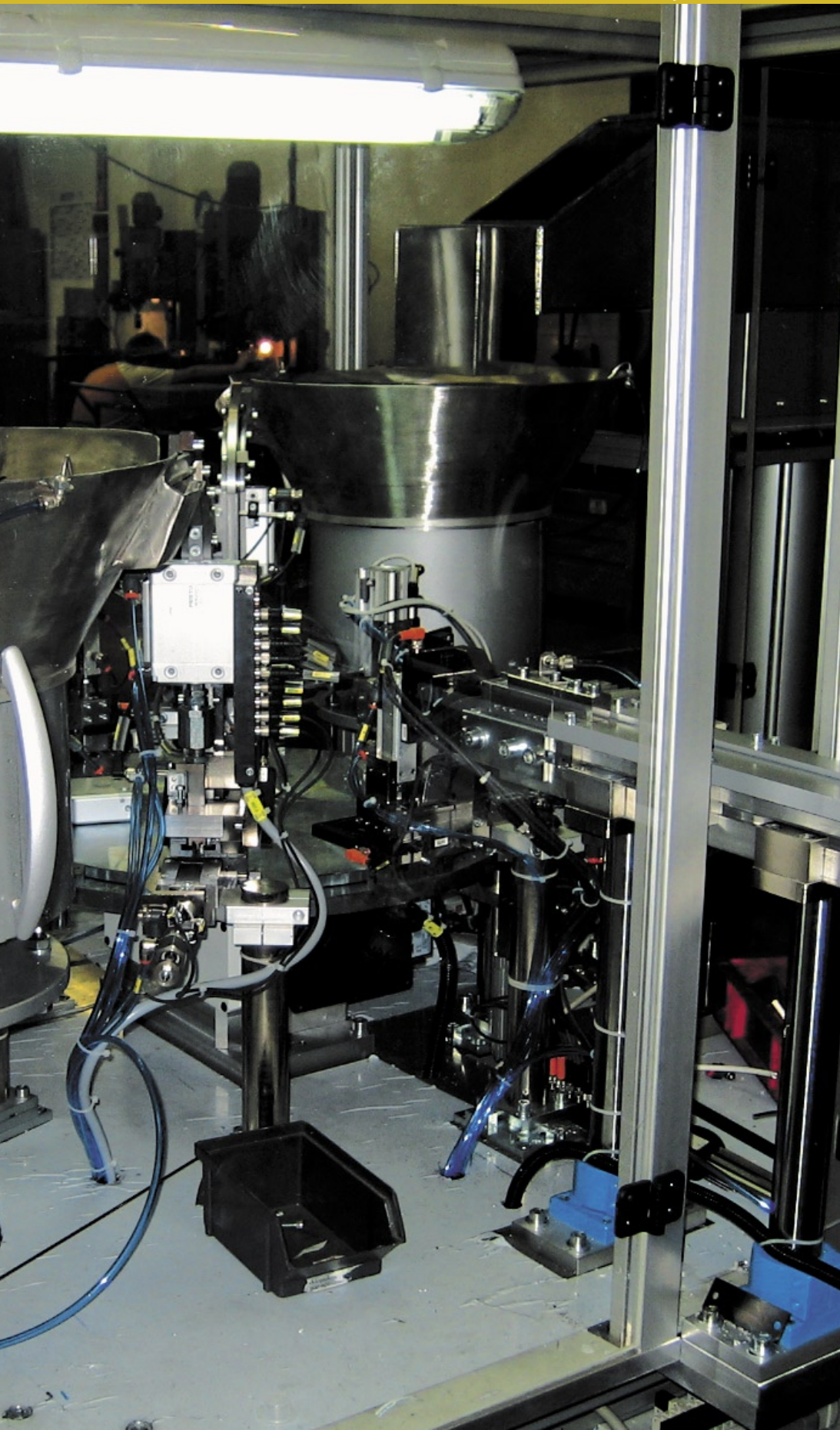
Poleti ni bilo zatišja

Poletni, dopustniški meseci so za nami in Polycomov kolektiv se je septembra spet zbral v polni zasedbi. Takoj ko nekdo odide na dopust, izobraževanje ali bolniško, čutimo v podjetju pomanjkanje. Tisti, ki so v službi, so zaradi tega bolj obremenjeni, kar je bilo poleti še najbolj očitno v tehnološkem oddelku. Prav zaradi tega tudi v tej številki Polyanca objavljamo razpis za precej prostih delovnih mest. Pričakujemo in upamo, da bomo dobili nove, sveže moči, s katerimi bomo še izboljšali poslovanje.

V podjetju opažamo velike spremembe predvsem glede kupcev in seveda tudi izdelkov. Letos smo tako zamenjali že 44 odstotkov izdelkov, v letu in pol pa načrtujemo celovito prenovo proizvodov. V zadnjem času namreč pridobivamo nove kupce, v glavnem iz avtomobilske industrije, ki na leto kupijo plastične izdelke v vrednosti 50, 100, tudi 500 milijonov evrov in več. Večji kupci so tudi zahtevnejši, zato traja dalj časa od začetka projekta do izdelave prvih izdelkov.

Sodelovanje z nemškim podjetjem Stabilus, ki smo ga podrobneje predstavili v prejšnji številki Polyanca, se je začelo že februarja, končne izdelke pa so potrdili šele septembra. Toliko časa smo porabili za testiranja, montaže in pripravo podrobne dokumentacije, tudi izdelki so precej zahtevnejši in nepravilnih oblik. Na srečo se naši novi kupci zavedajo, kako pomembna je pomoč, zato nam svetujejo in nas redno izobražujejo. Vsi Polycomovi oddelki, vpeti v razvoj novih izdelkov, so delali vse dneve, marsikdo je manjkal tudi zaradi dodatnih in rednih izobraževanj, zato nam je nenehno primanjkovalo delovne sile. V zadnjem četrtletju letos tako načrtujemo povečanje proizvodnje in izvoza, saj bodo tisti projekti, ki smo jih razvijali vse leto, začeli svojo zagonsko krivuljo – najprej z majhnimi količinami, nato vse do milijonskih serij.

Nadaljevanje na 2. strani



Nadaljevanje s 1. strani

Zahtevnejši izdelki

Edina pot, ki jo vidimo v prihodnosti, so zahtevnejši izdelki. Plastične dele za male gospodinske aparate, ki so bili naš tradicionalen proizvod v preteklih letih, smo z avgustom skoraj nehali izdelovati. Take nezahtevne izdelke lahko precej ceneje od nas proizvajajo na Kitajskem, zato smo se obrnili na velike evropske kupce, ki bodo vsaj naslednjih pet do deset let potrebovali zahtevnejše plastične dele. Vsak mesec razlagam svojim sodelavcem na kolegijih, da bomo morali z vsemi močmi zgrabiti ta trd kos kruha, ki je na voljo, in da se moramo nenehno boriti za svoj prostor na trgu.

Zelo pomembno je tudi, da vsako leto zamenjamo čim več izdelkov. Zakaj? Jasno je – vsak nov izdelek živi vsaj tri leta, več novih izdelkov pomeni večje možnosti za obstoj na trgu. Tri leta minejo zelo hitro, zato se ne smemo uspravati, tako kot smo se v preteklih letih. Naša prodajna služba to dobro ve, saj smo prej živeli z izdelki pet ali šest let. Menili smo, da imamo dovolj dela in da ni nuje, da bi iskali nove posle, saj smo komaj izvrševali aktualna naročila. Ko pa začne krivulja enkrat padati, pade zelo hitro. Ko začnejo izdelki ugašati, ugasnejo zelo hitro, novi izdelki pa se na trgu ne uveljavljajo s tako hitrostjo, kot stari ugašajo. Najpomembnejše je torej iskanje novih kupcev in zamenjava starih izdelkov z novimi.

Krize se zavedamo

Glede na to, da je kar precejšen del naše proizvodnje vezan na avtomobilsko industrijo, se to pozna tudi pri našem poslovanju. Obseg prometa pri sedanjih kupcih se je v primerjavi z letom 2004 zmanjšal za 10 do 15 odstotkov, zato iščemo predvsem podjetja z velikimi zmoglostmi. Zanimajo nas podjetja, ki letno kupijo za več deset milijonov evrov plastičnih delov. Če se torej dogovarjamo za posel v vrednosti milijon evrov na leto, to pomeni za določenega kupca le odstotek letne nabave. Tako podjetje je na primer tudi Siemens, ki letno kupi kar za 500 milijonov evrov plastičnih izdelkov. Avgusta so imeli pri nas še eno presojo in so bili zelo zadovoljni. Načrtujemo, da bi proizvodnjo za Siemens začeli v prihodnjem letu, čeprav kaže, da bomo dobili prve projekte v izdelavo že konec tega leta.

Ne glede na veliko novih kupcev, ki smo jih pridobili letos (in jih bomo še v prihodnjih), naša usmeritev ostaja enaka.



Na nobenega kupca se ne bomo vezali tako močno, da bi presegli svoj 25-30-odstotni prag letnih prihodkov. To je preveč tvegano, tega se zavedajo tudi naši kupci, ki zagovarjajo postopno rast. Poleg tega se zavedamo tudi nevarnosti prehitre rasti prometa. Promet se mora povečevati stalno, vsako leto, brez prevelikih preskokov. Naš realni domet je 20-25-odstotna rast v naslednjih treh letih. Za naprej je težko reči, saj ne moremo predvideti prihodnjih dogajanj na svetovnih trgih. Tako rast lahko obvladujemo, z večjo rastjo pa bi lahko naredili usodno napako, saj morda ne bi mogli več obvladovati kupcev in izdelkov.

Letos smo se dogovorili tudi za sodelovanje s komercialistom, ki že več kot 30 let živi in dela v Nemčiji. Z njim smo si skrajšali pot do novih kupcev, saj pozna trg in nas poveže z morebitnimi kupci. In še vedno velja – predstavniki katerega koli podjetja so prišli na obisk v naše podjetje, vsi so bili zelo prijetno presenečeni. V začetku septembra smo gostili predstavnike podjetja Hella iz Nemčije, ki imajo v Sloveniji podjetje Hella Lux, s katerimi sodelujemo tudi v Polycomu. Matična družba je želela obiskati lokalne dobavitelje Helle Lux v Sloveniji in prav mogoče je, da bo naš kupec v prihodnje tudi Hella.

Tudi druge industrije

V Polycomu se ne želimo vezati le na podjetja iz avtomobilske industrije, zato sodelujemo tudi s predstavniki elektroindustrije. Eno najbolj vročih želez v ognju je francosko podjetje, ki izdeluje stikala, podnožja za varovalke in podobno (imajo podoben proizvodni program kot Eti Izlake). Francosko podjetje je svoje proizvodne zmogljivosti in montažne linije že preselilo v Bolgarijo in Romunijo, blizu

teh dveh držav pa bi radi organizirali tudi proizvodnjo plastičnih polizdelkov, ki jih zdaj vozijo iz Francije, Anglije in Nemčije. Morebitne dobavitelje so začeli iskati v Bolgariji in Romuniji in nadaljevali proti zahodu, ustrezno kakovost so našli šele v Polycomu.

Vsako leto se poveča tudi obseg sodelovanja s podjetjem Danfoss – začeli smo s kompresorji, nadaljevali pa z ventili in opremo za hladilnike.

Prostora bo zmanjkalo

Sodelovanje z novimi kupci in povečan obseg proizvodnje vpliva tudi na pomanjkanje prostora. Izračunali smo, da bomo s sedanjimi proizvodnimi zmogljivostmi zdržali še dve leti, že zdaj pa imamo težave s skladiščenjem. Naši izdelki so precej voluminozni in zasedejo veliko prostora, zato smo se odločili za rešitev z zunanjim izvajalcem. Vsak dan bo najmanj en tovornjak z vlačilcem odpeljal blago v centralno skladišče, od koder bomo izvajali logistiko in opravljali prevoze po vsem svetu. Posodobili se bomo tudi glede vhodnih surovin, saj bomo z uvedbo planiranja v informacijskem sistemu Navision poskrbeli za vsakodnevno, just-in-time naročanje materiala – tako bo krog sklenjen.

Do konca leta

Zaradi dopustov smo trdo delali že čez poletje, ko pa se bo začel zagon novih izdelkov, bo dela še več. Vse izdelke bomo imeli pod drobnogledom, da nam ne bi ušli kakšni neakovostni. Vsi se bomo morali zelo potruditi in se dokazati novim kupcem v zadnjem četrtletju, da pridobijo zaupanje v nas in da bomo ohranili ali povečali obseg naročil tudi za leto 2006 in naprej.

Iztok Stanonik

Proizvodnja brizganja plastike – II. izmena

Pomembno je, da stroji delajo in da delajo dobro

Ura je kazala natančno šest zjutraj. Delavci v nočni izmeni v proizvodnji brizganja plastike so se počasi odpravljali domov na zaslužen počitek. Med njimi je bil tudi Miro Rešek, eden od treh izmenovodij, ki me je že čakal v pisarni.



Sodelavci skupine II. izmene (od leve proti desni): študentka Ana Likar, Marta Pintar, Mateja Miklavčič, Domen Stanonik, Zdravko Šturm, Miro Rešek, Milan Dolenc, Viljem Jezeršek (manjka Stojan Toporiš)

Se je težko navaditi na tri izmene?

»Niti ne. Jaz celo lažje delam na tri šifte, kot na dva. Tako sem se navadil in nimam težav. En teden delamo s sodelavci (skupaj nas je osem) zjutraj, en teden popoldne, en teden pa ponoči. Ob sobotah ponavadi delamo do 14. ure, v nedeljo pa smo prosti – razen, če ni tako velikega naročila, da ne zmoremo opraviti ob delavnikih in sobotah. Ekipa so stalne, saj se navadiš na delo z istimi sodelavci,« pripoveduje Miro.

Stroji morajo delati brez zastojev

Proizvodnja brizganja plastike teče v treh izmenah zaradi dveh razlogov – ker je veliko dela in ker se ne bi splačalo vsakič znova zaganjati strojev. »To ni tako kot pri računalniku, ko ga vklopiš in dela. Stroji za brizganje plastike se morajo pred začetkom obratovanja vsaj pol ure ogrevati na delovno temperaturo. Tako zaženemo stroje le enkrat na teden, ne pa vsak dan,« razlaga Miro.

V vsaki izmeni mora biti osem delavcev. Če je kdo na dopustu ali zboli, ga mora nadomestiti nekdo drug. V takih primerih honorarno zaposlijo študente ali pa vskočijo zaposleni iz prebiralnice. Ker ne gre za zahtevno delo (ročno pobiranje iz-

delkov iz stroja ali pakiranje), ni potrebno, da so za to posebej usposobljeni.

Izmenovodja mora poskrbeti, da stroji delajo in da delajo dobro – da ni zastojev. To pomeni, da stroji konstantno delajo in da so kosi narejeni po meri. Material ne sme biti pregret ali prežgan. V primeru, da stroj kakšen kos stisne ali ga ne naredi, se samodejno ustavi. Stroj sam zazna, da je z izdelkom nekaj narobe – če ni v okviru nastavljenih parametrov – in se

ustavi. Napako je seveda treba čimprej odpraviti, po možnosti brez tehnologa. Največ težav je pri novih izdelkih, ko se lahko zgodi kaj nepričakovanega, težav pa se ne da vnaprej napovedati. Poleg tega izmenovodja tudi menjava orodja in nastavlja parametre.

Delovni proces v proizvodnji

Kako pa je videti delovni proces v proizvodnji? »Tehnolog ali vodja proizvodnje nam prinese podatke o naslednjem izdelku. Za posamezen izdelek je pripravljeno orodje, zraven pa so navedeni vsi parametri in pogoji izdelave ter postopek pakiranja – v priloženi dokumentaciji je torej zapisano, kako pridemo do končnega izdelka in kako ga spakiramo,« razlaga Miro. Serije izdelkov so ponavadi takšne, da jih dokončajo v dveh do treh dneh, trajajo pa lahko tudi več tednov. Če serije trajajo dalj časa, je treba vmes očistiti orodje, ki mora zdržati izdelavo več milijonov kosov. Iz proizvodnje večinoma prihajajo izdelki za avtomobilsko industrijo in merilno tehniko, glavni kupci pa so Danfoss, Stabilus, TBP, zdaj tudi Siemens in Cimos.

Miro je z delom zadovoljen, saj ni enolično. V Polycomu je že deset let. Začel je pri stroju, da je dobil osnove, potem pa je postopoma napredoval do izmenovodje. Za tako delovno mesto so predvidena redna izobraževanja, ki trajajo skoraj vsak mesec. Treba se je seznaniti z delovanjem robotov, za delo z modernimi stroji pa so potrebna stalna izpopolnjevanja. Proizvajalci strojev včasih pridejo v Polycom, zaposleni pa pogosto odhajajo na izobraževanja tudi k proizvajalcem. Usposabljanje za nove stroje v Polycomu potekajo tako, da se mojstri in namestniki srečajo ob sobotah ali ponedeljkih zjutraj in organizirajo kakšno delavnico na to temo.

I. D.



Novi stroj Krauss Maffei za brizganje plastike

Nova montažna linija v Polycomu

Avtomatski montažni stroj za sestavo izdelka Ball socket assy

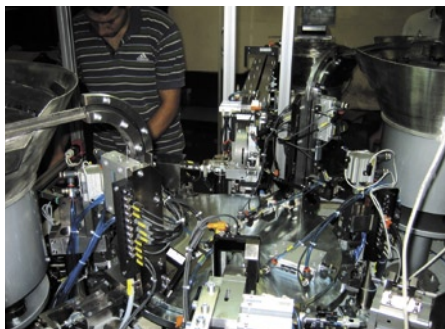
V prejšnji številki Polyanca je bilo v uvodniku že nekaj povedanega o dveh novih avtomatiziranih montažnih linijah, ki naj bi že začeli poskusno obratovati, vendar se to še ni zgodilo. Gre za projekt, namenjen nemškemu Stabilusu, proizvajalcu zračnih amortizerjev za avtomobile. Za Stabilus v Polycomu izdelujemo plastične dele, ki jih bodo na linijah združili s kovinskimi vzmetmi. Ti sklopi se bodo dobavljali matičnemu podjetju v Koblenz in vsem Stabilusovim podružnicam v Španiji, Italiji, Mehiko in Veliko Britanijo.

Montažni stroj še vedno v Lama Dekani

Montažni stroj je v sklepi izdelovalni fazi v podjetju Lama v Dekanih, s katerim je bila v marcu 2004 podpisana pogodba za izdelavo stroja. Na samem stroju še vedno potekajo dodelave; potrebna je optimizacija (fina justiranja stroja) avtomatske linije za podajanje plastičnih izdelkov, ker se na linijah pojavljajo določene nenačrtovane zaustavitve. Največja težava je sama poškodba, ki nastane ob montiranju vzmeti. Tako v Lami pod vse večjimi pritiski pospešeno odpravljajo še zadnje pomanjkljivosti na stroju. Prav tako je načrtovano, da se ob prevzemu ob stroju montirajo tudi že avtomatizirane transportne linije, ki naj bi zagotavljale avtonomijo stroja za minimalno 4–5-urno delovanje ob predpostavki, da bo stroj deloval nemoteno. Pri tem prevzemu bo sodelovalo kar nekaj sodelavcev iz Polycoma, da se seznanijo z osnovnim delovanjem stroja in težavami, ki se lahko pojavijo pri delovanju stroja.

Delovanje stroja

Postaja 1 Za avtonomijo dopolnjevanja vibracijskega dodatnika tipa ADEM4 s plastičnim delom skrbi stresalnik. Deli v loncu vibracijskega dodatnika zasedejo pravo mesto in po drči ali linijskem transporterju pridejo do mesta vstavljanja elementa v gnezdo oziroma vložek na krožnik elektromehanske delilne mize. Z linearnim vodikom se kos vstavi v vložek na mizi.



Postaja 2 Za avtonomijo dopolnjevanja vibracijskega dodatnika ADEM 3 z vzmetmi skrbi stresalnik. Deli v loncu vibracijskega dodatnika zasedejo pravo

mesto in po drči prosto potujejo do mesta vstavljanja vzmeti v plastični del, ki je bil pred tem vstavljen na elektromehanski delilni mizi. Z linearnim vodikom se vzmet potisne v plastični del.

Postaja 3 S posebnim sistemom, ki ima nameščene klešče oziroma stožec, se nadzoruje ob potisku že montirane vzmeti v plastični del silo odpiranja vzmeti. Opomba: Sila se lahko nadzoruje tudi v fazi zapiranja vzmeti, vendar se v tem primeru lahko spremeni takt stroja v celoti; kajti takt postane odvisen od časa, ki ga bo vzmet ob zapiranju porabila za povrnitev merilne celice in valja v začetni položaj.

Postaja 4 Kosi se po drči odlagajo v zaboj z ločevanjem na dobre in slabe.

Program za zajemanje podatkov iz stroja – Monitoring

Program je namenjen zajemanju in prikazovanju podatkov, ki se jih zajema iz krmilnika, vgrajenega na stroju. Podatki se prenašajo iz krmilnika na računalnik prek posebne komunikacije ali serijskega porta.

Program obsega zajemanje, obdelavo podatkov, zajetih iz stroja. Na zaslonu so na voljo trije glavni meniji: **monitoring, produktivnost stroja, pregled zastojev**.

Prva funkcija programa je prikazovanje podatkov v realnem času, in sicer število dobrih in slabih kosov, povprečna produktivnost v kosih na uro in odstotkih, izpis trenutnega zastoja. Vse to ponuja meni Monitoring.

Druga pomembna funkcija je elaboracija podatkov o produktivnosti, zajetih v določenih izmenah. Program zajema podatke o produktivnosti v določenih časovnih intervalih in jih arhivira sistematično dan za dnem. Program za monitoring jih prebere, obdela in omogoči preverjanje, točno produktivnost v različnih izmenah po časovnih intervalih (dobri, slabi kosi, čas avtomatskega delovanja in zastojev, hitrost stroja ...), povprečno produktivnost za posamezne izmene, efektivno donosnost, produktivnost, izračunano na bazi teoretične (target) kapacitete stroja, in grafični prikaz produktivnosti za različna obdobja. Vse to je zajeto v meniju Produktivnost stroja.

Tretja funkcija pa je elaboracija zastojev na stroju. Program neprekinjeno zajema podatke o zastojih stroja in jih arhivira. Podatke obdela in prikaže tako, da je razvidno, koliko zastojev je bilo v izmeni, v kolikšnem času in odstotkih so vplivali na vsoto zastojev. Vse to ponuja meni Pregled zastojev.

Štefan Ančimer



Izobraževanje o robotih

Štiri dni teoretičnega in praktičnega učenja

Francosko podjetje Sepro, s katerim sodeluje Polycum, je povabilo dva naša sodelavca (Zdravka Šturm in Luko Strela), ki sta zaposlena na delovnih mestih proizvodni delavec in tehnolog v proizvodnji plastike, na štiridnevno izobraževanje. Podjetje Sepro Robotique ima sedež v mestu La Roche-sur-Yon, ki leži ob Atlantskem oceanu v bližini mesta Nantes. Kot pove že ime podjetja, se ukvarja z izdelovanjem industrijskih robotov. Za Polycum so seveda zanimivi predvsem roboti s področja plastike.

Naša sodelavca sta se v Sepru najprej seznanila s predavateljem Jean-Philippe Leducom, ki jima je razložil, kakšen bo urnik in kaj se bosta učila. Predavanja so bila v angleščini, potekala pa so vsak dan po osem ur – štiri dopoldne in štiri popoldne.

Na izobraževanju sta spoznavala robota z različico softvera 3.0. Izobraževanje je potekalo po korakih - najprej so eno fazo obdelali teoretično v učilnici, nato pa še praktično na simulatorjih z robotom.

Tak način izobraževanja je potekal vsak dan, predavatelj pa jima je razkazal tudi proizvodnjo robotov od dizajna, nabave delov, skladiščenja, montaže in elektro-montaže robotov ter testiranja. Vsi izdelani roboti gredo pred prodajo namreč še na 24-urno testiranje.

Od sedeža podjetja Polycum do mesta La Roche-sur-Yon je v eni smeri skoraj 1700 km. Za pot do tja sta Šturm in Strel z avtomobilom porabila 14 ur, pot nazaj domov pa jima je zaradi zastojev na cestah vzela skoraj 20 ur.

Med izobraževanjem sta seveda večino časa preživela v velikem in lepo urejenem podjetju Sepro, nekaj prostega časa pa sta izkoristila tudi za ogled mesta, kjer je nanju naredil največji vtis Napoleonov trg.

Na spletni strani www.sepro-robotique.com si lahko ogledate zanimiv film o podjetju Sepro.

I. D.

Foto: Zdravko Šturm



Med usposabljanjem v učilnici



Napoleonov trg v mestu La Roche-sur-Yon je največji tamkajšnji trg



Zunanje pročelje podjetja Sepro

Nova delovna mesta

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

VODJA KONTROLNO MERILNEGA LABORATORIJA

Vaše delo bo obsegalo vodenje in usklajevanje dela v skupini, sodelovanje z naročniki ob predstavitev prvih vzorcev, reklamacijah in ostali problematiki, sodelovanje z ostalimi oddelki, pripravljanje poročil, statističnih podatkov in predlaganje izboljšav.

Pričakujemo:

- inž. strojništva VI. ali VII. st. izobrazbe
- delovne izkušnje na področju meroslovja
- sposobnosti za vodenje, timsko delo in ravnanje z ljudmi
- aktivno znanje ang. ali nem. jezika
- pozitivna orientiranost pri reševanju problemov

MERILNI TEHNOLOG

Vaše delo bo obsegalo izvajanje meritev plastičnih in orodnih delov ter izdelavo poročil, izvajanje kalibracij merilne opreme, izvajanje analize in stabilnosti

merilnih sistemov, meritve na 3D merilnem stroju, delo na trgalnem stroju.

Pričakujemo:

- inženir strojništva ali strojni tehnik
- izkušnje na 3D merilnem stroju
- znanje nem. ali ang. jezika
- sposobnost za timsko delo in pozitivna orientiranost pri reševanju problemov

TEHNOLOG v proizvodnji brizganja plastičnih mas

Vaše delo bo obsegalo pripravo in zagon strojev, sodelovanje pri razvoju orodja do končnega izdelka, reševanje tekoče problematike na strojih. Prosti sta 2 delovni mesti.

Pričakujemo:

- V. st. izobrazbe strojne ali elektro smeri
- zaželeno izkušnje na področju brizganja plastičnih mas
- sposobnost iskanja in uvajanja tehnoloških rešitev
- sposobnost za timsko delo, samoiniciativnost in natančnost
- znanje ang. jezika
- MS Office

PROIZVODNI DELAVEC

Vaše delo bo obsegalo upravljanje s CNC stroji in opravljanje raznovrstnih del v proizvodnji plastičnih izdelkov. Delo je 3-izmensko.

Pričakujemo:

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

Zanesljive in samostojne kandidate, ki želite razvijati svojo kariero v uspešnem podjetju, vljudno vabimo, da pošljete prijave z izčrpnim opisom delovnih izkušenj in ambicij.

Ponujamo vam visoko strokovno delo, stimulativen zaslužek ter prijetno delovno okolje.

Prijave sprejemamo do 15. 10. 2005.

Kontakt: POLYCOM Škofja Loka d.o.o.
Poljane nad Škofjo Loko 76
4223 Poljane nad Škofjo Loko
E-naslov: urska.jereb@polycom.si

Želimo puščati sledi v kraju

146 aktivnih članov

Čas poletnih počitnic, dopustov in sprostitve se je končal za otroke, starše, delavce in delodajalce... in življenje spet teče v običajnih kolesnicah. Doživetja poletnih srečanj, nove izkušnje in nova znanstva pa so zelo primerna tema klepeta tako med sovrstniki mladih, kot sodelavci odraslih. Lahko bi rekla, da so se končale tudi precej delavne počitnice za Kulturno društvo Poljane. Želimo se na kratko predstaviti tudi vam.



Razstava udeležencev fotografskega tečaja v kulturnem domu v Poljanah (odprtje razstave ob kresovanju)



Oratorij v Poljanah

Po širše poznani gledališki dejavnosti KUD dr. Ivan Tavčar v 80-ih letih, se je pred desetletjem novi odbor pod vodstvom Majde Debeljak odločil, da v bodoče ponudi možnost udejstvovanja različnim interesnim skupinam in s tem tudi širšo kulturno ponudbo. Pod okriljem društva tako že vrsto let uspešno nastopajo pevci in pevke mešanega pevskega zbora Poljane s svojo zborovodkinjo Ireno Debeljak. Uveljavlja se tudi novejša glasbena skupina Planinca. Redno se predstavljajo igralka in igralci gledališča Poljane s prvakinja poljanskega odra Anico Berčič, mladina se je lani predstavila kar z dvema premierama odrskih del, igralci so udeleženi tudi pri oratorijski igri. Izredno močna je fotografsko - likovna skupina, ki jo vodi Izidor Jesenko. Družina Jesenko in mnogi naši fotografi žanjejo uspehe doma in v tujini. Tudi likovniki z mentorico Anko H. Košmerl so dejavni, spoznavajo vedno nove tehnike in radi razstavljajo. Društvo preko celega leta s posameznimi sekcijami pripravlja različne projekte in tradicionalna praznovanja v domačem kraju kot so Dan kulture, Dan staršev, Dan državnosti in kresovanje, občinski praznik (24. november), miklavževanje z

igrico in obdarovanjem, fotografske in likovne razstave, dobrodelni koncert pevskih zborov pri sv. Volbenku, koledniške obhode, počitniški oratorij za osnovnošolce itd. Tako smo v Poljanah že deseto leto uspešni organizatorji številnih prireditvev kulturnega značaja, sodelujemo z občino, KS, OŠ, župnijo, krajevnimi društvi, sponzorji in mediji. V društvu smo včlanjeni in delujemo krajani vseh generacij, vse popolnoma prostovoljno in zastonj, prireditve pa so namenjene

vsem starostnim skupinam. Sicer smo s 146 člani zelo številčno društvo, mnogi člani sodelujejo vsaj pri eni prireditvi, posamezniki pa se vključujejo in pomagajo redno pri vseh dejavnostih.

Če pogledamo nazaj na delo, opravljeno na kulturnem področju v letošnjem poletju, lahko rečemo, da je Poljane najbolj zaznamoval počitniški oratorij za 147 osnovnošolskih otrok in 31 animatorjev. Marsikateri lep dogodek se je otrokom in mladim animatorjem pa tudi staršem globoko vpisal v dušo, in to je bil tudi namen celotedenskega druženja, vseh priprav in pestrih programov ter kakovostnih in privlačnih dejavnosti. Kot je tudi sicer namen našega društva: puščati sledi!

KULTURNO DRUŠTVO POLJANE

Poljane 77, 4223 POLJANE

Majda Debeljak, predsednica

Hotovlja 65, Poljane

GSM: 041 351 284



Igralka Anica Berčič ob odprtju razstave Fotografska snovanja družine Jesenko v muzeju v Železnikih



Kulturni program ob kresovanju v Poljanah



Oratorij v Poljanah

Prihajajoči jesenski čas bo spet precej fotografsko naravnano, saj ob prazniku občine Gorenja vas - Poljane že tradicionalno pripravimo vseslovenski natečaj za fotografijo, verjetno ne bosta izostali likovna delavnica in razstava v predverju kulturnega doma v božičnem času, ko bo tam tudi kakšna praznična prireditev, pa literarni večer in ponovitev lanskoletne božične igre ... V poznih jesenskih dneh načrtujemo še izid glasila oratorijancev, najbolj zaslužni za uspešno izvedbo oratorija pa težko pričakujemo tudi nagradni izlet. Takrat bomo spet podoživeli radostne oratorijske dneve v juliju in deloma že načrtovali dejavnosti za naslednje leto.

Naj blagodejni učinki vašega dopusta trajajo čim dlje!

Majda Debeljak

Foto: Izidor Jesenko

**Tudi vam,
spoštovani bralci in bralke
velja prijazno povabilo
na vse kulturne prireditve v kraju.**

Nabiramo jih tudi jeseni

Poleti je bilo slabo vreme

Letošnje poletje ni bilo naklonjeno nabiranju zdravilnih zelišč. Na prste ene roke lahko naštejemo vikende, ko smo se lahko odpravili v naravo na nabiralski izlet. Pa vendar še ni vse zamujeno. Pred nami je jesen in narava nas vabi, da si nabereemo zdravilnih plodov, ki zorijo prav v jesenskem času.

Vsi poznamo BRIN in njegove bodeče iglice, jeseni pa dozoriyo brinove temnordeče jagode. Posušene nam koristijo kot začimba v kuhinji, uporabljamo pa jih tudi za zdravje, saj pospešujejo izločanje vode iz telesa, vplivajo na prebavo, namočene v žganje koristijo za masažo pri revmi in podobno. Za čiščenje in razstrupljanje telesa poznamo star recept, imenovan BRINOVA ČISTILNA KURA, po kateri prvi dan na tešče zgrizemo in pojemo eno jagodo in nato vsak dan do 20. dne po eno več. Po dvajsetem dnevu do 40. dne pa vsak dan pojemo po eno manj. Kdor bo opravil to zeliščno zdravljenje, bo kot znak čiščenja telesa opazil, da mu seč diši po vijolicah.

V gorskih iglastih gozdovih bomo jeseni še lahko nabrali liste in plodove BRUSNICA. Čaj iz brusničnih listov nam pomaga pri vnetju ledvic in mehurja ter pri težavah s sečnimi potmi. V zvezi s plodovi brusnic je marsikomu tudi znano, da so uporabni pri »zbijanju« vročine in zaustavljanju driske.

Jeseni dozori še en trnat grm, ki ga imenujemo ČEŠMIN in ima podolgovate kisle jagode, ki učinkovito znižujejo krvni pritisk in zaustavljajo krvavitve iz maternice. Kdor ima težave z bolečimi in utrujenimi nogami ali krčnimi žilami, ne sme pozabiti na DIVJI KOSTANJ. Posušenega naribamo in namočimo v močno žganje, z izvlečkom pa si masiramo noge v smeri proti srcu.

Za odpravljanje težav z drisko lahko jeseni nabereemo DREN in živo rdeče DRNULJE (preden jih dobi slana). Posušimo jih v pečici. Dren je izvrstno zdravilo pri težavah s prebavo, obenem pa čaj iz drenovih plodov osvežuje bolnike z vročino.

V jesenskem času ne smemo pozabiti nabrati plodov ŠIPKA, ki vsebuje mnogo vitamina C, kar nam bo pomagalo pri prehladih. Seveda pa je treba vitaminski čaj pravilno pripraviti, saj s prekuhavanjem velika količina C vitamina izhlapi. Pravilna priprava šipkovega čaja: šipek



Šipek



Brusnica



Brin

zvečer namočimo v hladno vodo, zjutraj pa čaj segrejemo na 30 do 40 stopinj. Tudi limono stiskamo v ohlajen čaj. Kakor čaj sladkamo z medom, moramo biti pazljivi, saj med izgubi svojo vrednost nad 45 stopinjami.

Zdaj je tudi pravi čas za nabiranje korenin GABEZA, ki je izvrstno zdravilo za rane, revmo, boleče sklepe, zvine in zlome. Nabereemo lahko tudi korenine HRENA, ki nam namočen v kis pomaga pri revmatizmu.

Boštjan Tišler

Od Teme meseca do raftinga

Ko smo junija v delovni skupini Centl prejeli posebno nagrado za »Temo meseca«, se nam še sanjalo ni, za kaj bomo porabili zasluženi denar. Pa smo si izbrali nekaj poletnega in adrenalinskega – rafting na reki Kolpi. Marko, Matija, moja malenkost in Štefan iz logistike (nadomestil je Bobjana, ki se raftinga žal ni mogel udeležiti) smo izbrali nek julijski vikend in odrinili že zgodaj zjutraj. Zbrali smo se pred domačijo Skender, kjer nas je že čakala malica, saj nas je čakalo 13 km dolgo čolnarjenje.

Čeprav nam vreme prvi dan ni bilo naklonjeno, nas je gospodar domačije s kombijem prav kmalu zapeljal do začetka naše veslaške dogodivščine. Dal nam je vse napotke za varen rafting, potem pa smo se spustili po mirni Kolpi. Ta mejna reka med Slovenijo in Hrvaško je ravno pravšnja za začetnike, saj je bil to za vse nas »krst«. Čolnarili smo v dveh čolnih (v vsakem po dva). Kljub slabemu vremenu je bilo vzdušje enkratno, nekateri so se celo kopali, sam pa nisem zbral poguma



Domačija Skender

za skok v ledenico. Tudi ribe smo lovili, vendar žal ni nobena prišla.

Po dobrih treh urah smo prispeli do domačije, kjer smo preostanek dneva preživeli ob dobri hrani in žlahtni kapljici. Kljub temu, da smo prenočili v čebelnjaku, nas ni pičila nobena čebela. Naslednji dan je sledil spust od domačije do Starega mlina, ki je 10 km navzdol po reki. Na tem delu poti je kar nekaj enkratnih brzic, tako da smo nekajkrat pešačili nazaj, da smo jih lahko še enkrat prevozili. Vreme je bilo tokrat lepo, zato smo poskušali uživati prav vsak trenutek na Kolpi.

Kolpa je na nas naredila res izjemen vtis in prav gotovo bo katerega od nas pot še kdaj zanesla tja. Res smo se imeli odlično, zato priporočam tak izlet še ostalim – pa na domačijo Skender ne pozabite, kjer boste lepo sprejeti in postreženi.

Sandi Šumi



Tik pred eno od brzic

Nogometni turnir

5. Pokal Polycoma

Nogometna sekcija ŠD Poljane KMN Polanci Polycom je v nedeljo 18.09.2005 na igrišču pred Osnovno šolo v Gorenji vasi pripravila tradicionalni 5. turnir za pokal Polycoma. Vreme nam je podobno kot že lansko leto zagodlo tako da je turnir tudi letos potekal v pravih sibirskih razmerah, v dežju in mrazu, ki je odgnal tudi nekaj že prijavljenih ekip. Kljub temu smo turnir izpeljali z osmimi ekipami iz Poljan, Lučin, Škofje Loke, Ljubljane, Domžal in Cerkna. Na koncu so bili najboljši in tudi najsrečnejši Črešnik team saj so polfinale in finale dobili po kazenskih strelh. Največ zaslug za



to ima njihov vratar Zoran Črešnik, ki je bil tudi proglašen za najboljšega čuvaja mreže. Največ iznajdljivosti pred nasprotnikovimi vrati pa je pokazal Dušan Dimc, ki je bil proglašen za najboljšega strelca turnirja.

Foto: Anže Sever