

Visoki cilji za leto 2006

Letošnje leto je bilo precej drugačno od preteklih. Nekaj kupcev smo izgubili, zamenjali pa smo kar 44 odstotkov izdelkov, zaradi česar smo morali vložiti ogromno dela in novih investicij. Leto je minilo predvsem v pripravi na zagon novih izdelkov, zaradi česar bo letošnji prihodek le za nekaj odstotkov višji kot v letu 2004. Zato pa smo si za leto 2006 zastavili pogumen cilj, in sicer 30-odstotno povečanje prihodkov od prodaje.

Odkar smo začeli sodelovati z večjimi kupci, se je podaljšal tudi čas od začetnega kontakta do končne produkcije. In tako se je prvič v zadnjih letih zgodilo, da moramo v proizvodnji najbolj delati prav v decembru. Vse leto smo imeli vikende v glavnem proste, zadnji mesec v letu pa moramo delati skoraj brez premora – tudi ob nedeljah.

Med novimi izdelki smo še posebej ponosni na projekt za Cimos oziroma za skupino PSA, za katero smo po lastnih načrtih razvili celico, pri kateri s pomočjo dveh robotov izdelamo končni produkt (ves postopek natančneje predstavljamo tudi v tej številki Polyanca). Nekaj dni pred izdajo decembrskega Polyanca smo uspešno prestali presojo za zagon montažnih linij za Stabilus, ki je naročil milijon kosov. Začeli bomo tudi s proizvodnjo lučke za hladilnik, ki jo je naročil Danfoss, končni kupec pa je podjetje BSH iz Nemčije.

Velika vlaganja

V razvoj novih produktov smo morali letos investirati okrog milijon evrov. Stroje in potrebno opremo smo že kupili in jo začeli plačevati, produkcije pa še ni bilo. Dandanes se posel ne dela več tako, da najprej počakaš na zeleno luč od kupca in šele potem kupiš vso potrebno tehnologijo. Že nekaj mesecev pred začetkom posla je treba investirati, saj potencialni kupec najprej dobi v roke ponudbo, potem pa pride preveriti, če imamo ustrezno tehnologijo za izdelavo. Teoretično bi se lahko

Nadaljevanje na 2. strani



FOTO: Izidor Jesenko

Uprava podjetja Polycom se vsem zaposlenim zahvaljuje za uspešno in požrtvovalno delo v letu 2005, v novem letu 2006 pa želi vsem zaposlenim, pa tudi drugim bralcem Polyanca srečno, zdravo in uspešno leto 2006. Da bi se v novem letu dobro počutili, da bi bili še bolj ustvarjalni kot doslej in da bi poskušali podjetje Polycom s skupnimi močmi popeljati v še uspešnejše vode kot doslej.

Nadaljevanje s 1. strani

znašli v precejšnjih težavah, če bi že nakupili vse potrebno, vložili v orodja, stroje, ljudi in računalniško opremo, potem pa nas kupec ne bi sprejel za svojega dobavitelja. No, lahko rečemo, da se kaj takega še ni zgodilo, saj smo v zadnjih letih že velikokrat dokazali svojo kakovost. Poleg tega sodelujemo s podjetji, ki letno kupijo najmanj za 50 milijonov evrov plastike in hočejo sodelovati z manjšim številom dobaviteljev.

Investicije financiramo delno z lastnim denarjem (20 odstotkov), ostalo pa preko lizinga. Bančna posojila so sicer malce cenejša od lizinga, vendar banke za vsako posojilo zahtevajo določeno garancijo. Pri lizingu je kupljena oprema last lizingodajalca, dokler ni odplačana, zato ni treba nobenih garancij – ponavadi je dovolj petina lastne udeležbe. Sicer pa potrebujemo za poplačilo lizinga pri večjih investicijah povprečno pet let, pri manjših pa dve do tri leta.

Iskanje novih, večjih kupcev v letu 2005 se je zgodilo skorajda hkrati z izgubo naših dveh dolgoletnih kupcev, in sicer Iskre Mehanizmov in Iskremeca, ki sta predstavljala od deset do dvanajst odstotkov našega letnega prometa. Oba naša dosedanja kupca sta izgubila velik del lastne prodaje, zato sta morala zmanjšati proizvodnjo in znižati stroške. Ugotovila sta, da bosta kar sama poskrbela za izdelke, ki smo jih doslej dobavljali mi, hiter konec sodelovanja z njimi pa nas je kar presenetil.

Novi strateški cilji

Ker pa smo v letošnjem letu dobili toliko novih kupcev kot v zadnjih desetih letih skupaj, smo lahko oblikovali nove cilje za leto 2006, strategijo pa smo postavili vse do leta 2008. V letu 2006 tako načrtujemo 7,8 milijona evrov prihodkov (6,6 milijona na plastiki in 1,2 milijona v orodjarni), kar bo za 30 odstotkov več kot letos. Želimo tudi obdržati 33.000 evrov dodane vrednosti na zaposlenega, zato smo med cilje za leto 2006 zapisali šest malih koristnih predlogov ali tri zahtevnejše predloge za izboljšanje delovnega okolja in procesov ali pa dve tehnični izboljšavi, kjer lahko prihranek merimo tudi v denarju.

Glede na veliko število novih kupcev, se dokaj hitro obrača tudi razmerje med prodajo v Sloveniji in izven naših meja. Tako bo to razmerje že prihodnje leto 40:60, v letu 2008 pa naj bi doma prodali le še 30 odstotkov naše proizvodnje. Na podlagi teh ciljev so vse delovne skupine v podjetju (prodaja, nabava, kakovost, proizvodnja in orodjarna) oblikovale tudi svoje cilje, ki jih bomo vključili

v naš strateški načrt, skrbno pa jih bomo spremljali že od decembra 2005 naprej.

Že v prejšnji številki Polyanca smo napovedali, da razmišljamo o preselitvi skladiščnih zmogljivosti h kakšnemu špediterju. Radi bi našli lokacijo, kjer bomo skladiščili naše surovine in jih vsak dan pripeljali v tovarno, iz tovarne pa bi vsak dan odpeljali izdelke in jih skladiščili pri špediterju. V dveh do treh letih pa načrtujemo še izgradnjo novega objekta v obrtni coni Dobje ali v prostorih nekdanjega RUŽV. Gradili bomo tam, kjer bomo dobili boljše pogoje, novo lokacijo pa bi bili imeli radi čim bližje obstoječi.

Če hočemo rasti še naprej, moramo zagristi v novo gradnjo, kjer bi bila brizgalnica, obstoječe prostore pa bi namenili le orodjarni in montaži. Povečanje prometa nam narekujejo tudi naši kupci. Tako ima recimo Siemens pogoj, da posluje le z dobavitelji, ki imajo letno vsaj deset milijonov evrov prometa. Pri nas so zamižali na eno oko, ker smo tako dobro opravili vse presoje in ker smo jim predstavili naš načrt širjenja v prihodnjih letih. Tako si lahko v treh do petih letih obetamo, da bomo Siemensu dobavljali od tri do pet milijonov evrov izdelkov na leto. Siemens pa pri sodelovanju z dobavitelji postavlja še en pogoj – da dobavitelj nima več kot 33 odstotkov realizacije z njim. Tako sta zaščitena dobavitelj, pa tudi Siemens, če bi slučajno prišlo do razdrtja pogodbe. Že samo skozi sodelovanje s Siemensom torej vemo, kaj nas čaka v prihodnje – letni promet moramo več kot podvojiti, če bomo hoteli sodelovati s takimi velikani kot je Siemens.

Potrebujemo močnejše stroje

V prihodnjem letu bomo sicer malo manj investirali kot letos, velike razlike pa ne bo. Odločili smo se, da povečamo paleto naših izdelkov, za kar bomo potrebovali nove stroje. Sedanji stroji imajo zapiralno silo od 20 do 175 ton, potrebujemo pa stroje z zapiralno silo do 300 ton. Naši izdelki so bili doslej lahko težki do pol kilograma, z novimi stroji pa se bo ta teža podvojila. Tako na primer že delamo čelno ploščo za Electroluxov pralni stroj. Vlagali bomo tudi v avtomatizacijo, naš letni cilj pa sta dva nova sklopa. V orodjarni bomo uvedli lasersko varjenje, kupili bomo dodatni rezkalni stroj za rezkanje grafita, pa tudi novo specialno potopno erozijo. Ocenjujemo, da bomo morali v prihodnjem letu investirati od 700 do 900 tisoč evrov. Seveda ne bomo investirali samo v tehnologijo, pač pa tudi v ljudi – tako kot doslej. Letos smo za izobraževanje namenili okoli enega odstotka bruto prodaje oziroma 3,5-4 odstotke od plače zaposlenega.

Tako kot vsa leta doslej, se bomo še naprej trudili za okolju prijazno poslovanje. Tako smo lani prejeli nagrado »Okolju prijazno podjetje«, za to akcijo pa smo morali pripraviti okoljsko poročilo. Poročila bomo pripravljali še naprej, saj s tem omogočimo svojim kupcem, dobaviteljem, krajanom, županu in predsedniku krajevnih skupnosti, da spremljajo poslovanje našega podjetja in naša prizadevanja za zmanjševanje stroškov na vseh področjih, prihranek energije, ravnanje z odpadki in podobno.

Družbena odgovornost

V letošnjem letu smo kljub krizi zaradi izpada dveh kupcev nadaljevali s finančno pomočjo turistični, športni in kulturni dejavnosti v kraju. Z nogometnim klubom Žiri se dogovarjamo, da bi morda poleg Alpine prevzeli generalno sponzorstvo kluba, vendar pogajanja še tečejo. Redno sodelujemo tudi z osnovnima šolama Gorenja vas in Poljane, jeseni pa smo s finančnimi sredstvi za pokritje stroškov potovanja in tekme pomagali tudi našima sokrajanoma Valeriji Mrak in Petru Oblaku, ki sta se udeležila svetovnega pokala v gorskih tekih na Novi Zelandiji. Približno enako višino finančnih sredstev bomo obdržali tudi v prihodnje, saj želimo, da se kraj razvija skupaj z nami.

Iztok Stanonik

Pregled letošnjih presoje

Presoje za uvrščanje Polycoma kot dobavitelja na kupčevo listo odobrenih dobaviteljev. Vsi kupci so z avtomobilskega področja.

- Brose; 15. 3. 2005; ocena 88,9%; uvrstitev med A dobavitelje
- Cimos; 24. 3. 2005; izbrani za sodelovanje; skupni projekti že potekajo
- Hella KG; izbrani za sodelovanje
- Hutchinson; 18 in 19. 10. 2005; ocena 85%; izbrani za sodelovanje
- Siemens VDO; 22. 10. 2005; ocena: 75%; izbrani za sodelovanje
- Stabilus; 12. 1. 2005; izbrani za sodelovanje; skupni projekti že potekajo

Presoja procesa med izvajanjem projekta:

- PSA; 17. 11. 2005; preverjanje izvedljivosti projekta; presoja je v sklopu Cimosa

Sistemske presoje:

- Kakovost; ISO 9001/2000 in ISO/TS 16949; 16. - 18. 3. 2005
- ISO 14001; četrta kontrola; 17. 11. 2005
- BSI/OHSAS; prva kontrolna presoja; 17. 11. 2005

Vse tri presoje smo uspešno prestali.

Delovna skupina Špenca

Prihodnje leto se obetajo velike spremembe

V orodjarni so tri delovne skupine, ki se ločijo glede na delo. Člani delovne skupine Špenca skrbijo za rezkalne stroje, drugi dve delovni skupini pa sta Erozijska (elektroerozijske obdelave) in Stotinka (brušenje in ročna orodjarna). Vsi člani delovnih skupin lahko redno spremljajo svoje dejavnosti na posebni tabli, kjer so objavljeni splošni cilji podjetja, pa tudi cilji vsake skupine posebej.



V delovni skupini Špenca so (od leve proti desni): Marjan Fojkar, Leon Kavčič, Pavle Gartnar, Marko Modričan, Marko Bogataj, Roman Kos in Tomaž Debeljak

Skupina Špenca tako meri in beleži izkoristek strojev in neustrezno kakovost, člani skupine (tako kot člani vseh delovnih skupin v podjetju) pa morajo prispevati tudi male koristne predloge (MKP) in tehnične izboljšave. Vsak član skupine Špenca je moral letos poskrbeti za šest MKP in dve tehnični izboljšavi, v letu 2006 pa morajo biti še bolj inovativni, saj so si v ciljih zadali eno tehnično izboljšavo več. V letu 2006 jih čaka še en zahteven cilj, in sicer tretja izmena oziroma delo brez operaterja.

Ali je težko doseči ustrezno število MKP in tehničnih izboljšav? »Odvisno od tega, koliko je vsak posameznik zahteven sam do sebe. Od vsakega ne moreš pričakovati istih idej – eni jih imajo več, drugi manj, eni boljše, eni slabše, ampak mislim, da jih bo letos večina prispevala v skladu s cilji,« razlaga Marko Bogataj, vodja delovne skupine Špenca.

Programerji in operaterji

V Špenci je poleg vodje še šest delavcev, ki v orodjarni skrbijo za rezkanje. Marko Bogataj in Leon Kavčič programirata za 3D (triosne) obdelave, ostali so pa

operaterji, ki delajo v dveh izmenah in rezkajo po programih in načrtih obeh programerjev. Poleg tega neposredno na strojih tudi sami programirajo preproste 2D obdelave. V letu 2006 načrtujejo, da bodo tudi te preproste 2D oblike programirali izven stroja, zato da ne bo več izgubljenega časa za programiranje na samem stroju. »Načrtujemo, da bo do popolne uveljavitve teh sprememb preteklo kakšno leto, saj se bodo morali operaterji naučiti dela z novo tehnologijo, pa tudi investirati bomo morali kar nekaj denarja,« razmišlja Bogataj.

Programiranje kompleksnih 3D oblik poteka z računalnikom, tako da operater dobi program preko računalniške mreže direktno na stroj, požene program in stroj potem reza v skladu s programom. Preproste oblike (luknje s svodri, žepi in podobno), ki so 2D oblike, programirajo operaterji sami na strojih, saj sta oba 3D programerja polno zaposlena s svojim delom. V letu 2006 pa bodo operaterji programirali 2D oblike zunaj stroja na računalniku, tako da bodo vsi trije rezkalni stroji dejansko samo delali.

Nadpovprečno izobražen kader

Za delo na rezkalnih strojih je dovolj srednja izobrazba, za programiranje 3D pa je potrebna 6. stopnja izobrazbe. »V Špenci imamo srečo, da imajo 6. stopnjo izobrazbe kar pet članov skupine, od teh trije operaterji. Te tri bomo spodbujali, da se bodo spoprijeli s programiranjem. Taka izobrazbena struktura vsekakor obeta naši delovni skupini lepo prihodnost,« dodaja Marko Bogataj.

V letu 2005 je bila največja pridobitev orodjarne 3-osni stroj Deckel Macho, ki je izdelek vrhunske tehnologije. Vse tri osi poganjajo linearni motorji, stroj dosega izredno hitre delovne hode in ima izredne pospeške, tako da dosega izjemno dobro dinamiko rezkanja. V kratkem času dobimo rezkane izdelke z zelo kakovostno površino. S tem strojem delajo vse obdelave v kaljeno jeklo, pa tudi elektrode. Zmogljivost tega stroja je sicer velika, ampak bo že kmalu premajhna, zato razmišljajo o nakupu novega stroja istega proizvajalca, ki bo sicer manjši in s katerim bodo obdelovali manjše elektrode. V Polycomu se še niso odločili, če bo novi stroj 5-osni, saj bi to pomenilo velik tehnološki korak naprej, zahteval bi velika vlaganja v znanje, strojno in računalniško opremo.

Težav z rezkarji ni več

»Stroj Deckel Macho ima tako zmogljivost, da do pred kratkim nismo imeli dovolj ustreznih rezkalnih orodij, zdaj pa smo to težavo rešili z dobaviteljem 'rezkarjev', podjetjem Intehna. V posebni omari imamo ves njihov program rezkalnega orodja (okrog 300 različnih rezkarjev) in jemljemo ven tisto, kar potrebujemo. Na dan povprečno potrebujemo okrog pet, šest različnih novih rezkarjev, Intehna pa mesečno nadomesti tiste, ki jih porabimo,« razlaga Bogataj.

Kakšna je bližnja prihodnost delovne skupine Špenca? Najprej čaka člane skupine velika sprememba na področju programiranja 2D oblik, potem pa bo na vrsti morda že nakup novega stroja. Zelo izobražena skupina programerjev in operaterjev z veseljem pričakuje nove izzive, ki jih bodo prinesla prihodnja leta, saj je Polycom zelo organizirano podjetje, ki skrbi za razvoj in napredek.

Igor Drakulič

Foto: Marko Bogataj

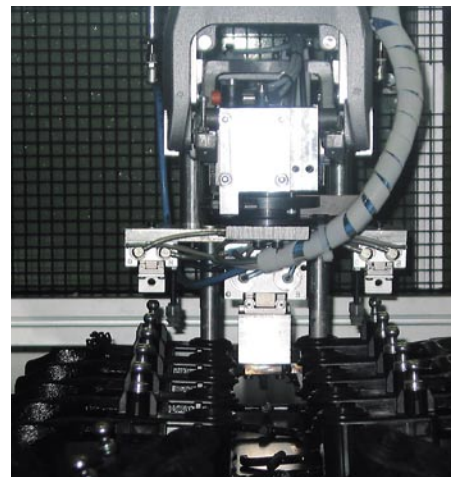
Robotizacija pri projektu Cimos – vztrajnostna masa A7

Prvi tovrstni sklop robotov

Koprski Cimos se je odločil Polycomu zaupati izdelavo posebnega sklopa prestavne ročice, sestavljenega iz enega plastičnega in dveh kovinskih delov. Vodja projekta je bil Matjaž Dolinar, k tehnologiji pa je inovativno pristopil Igor Bogataj in oblikoval sistem izdelave na način z dvema kartezičnima robotoma. Prve ideje so bile na papirju avgusta 2005, redna proizvodnja pa se je začela sredi decembra 2005.

Največja posebnost te postavitve sta dva robota na eni X osi, ki je prvi tovrstni sklop robotov iz programa francoskega podjetja SEPRO. »Pri izdelavi celotnega sistema smo sodelovali še z dvema slovenskima podjetjema, sam pa sem oblikoval tehnologijo izdelave, prijemala ter program za robote, postavil sem vso periferijo in postopek pozicioniral do desetinke milimetra natančno. Brez natančnosti pač ne gre,« razlaga Igor Bogataj.

Trenutna zmogljivost linije je 120 kosov na uro, obratovala pa bo v štirih izmenah, 24 ur na dan in sedem dni na teden. Za odpravljanje morebitnih težav bo moral poskrbeti operater na stroju, ki skrbi tudi za to, da stroj »hrani« s kovinskimi kosi. Ker je naročilo tako veliko (800 tisoč kosov letno), v Polycomu že razmišljajo o postavitvi še ene take linije. Končni produkt gre iz Polycoma v Maribor, kjer je montaža, s Cimosom pa se že dogovarjajo, da bi v Poljanah v pri-



Končni izdelki na tekočem traku

hodnje izdelovali celoten sklop.

»Za morebitne zastoje proizvodnje so kar velike možnosti, saj nam Cimos dobavlja zelo neenakomerno polizdelke. Če mere polizdelkov preveč odstopajo, se verjetnost zastojev močno poveča. Verjetno bi bilo bolje, če bi dobavitelje teh polizdelkov poiskali mi, saj bi tako lahko bolj vplivali na enakomerno kakovost in bi bilo bistveno manj težav z roboti,« opozarja Igor Bogataj.

Postopek

Naloga prvega robota je, da vzame obe kroglici iz podajalnika in čaka, da se orodje odpre, nato zgrabi gotova izdelka in obenem vloži kroglici v ležišča v orodju. Pred odlaganjem na trak odščitne dolivek in se spet vrne po novi kroglici. Drugi robot vzame obe uteži s taktnega verižnega transporterja in jih odnese na ogrevalno postajo. Le-ta deluje na principu visokofrekvenčnega polja frekvenca 30 kHz, ki v litem železu uteži vzbudi take vrtilne tokove, da se utež v nekaj sekundah ogreje na potrebnih 140°C. Na prijemalu je vgrajeno infrardeče tipalo za temperaturo, gretje je pa omejeno tudi časovno, tako da je za varnost dvakrat poskrbljeno, da se utež ne »skuha«. Utež bi lahko na 140 stopinj Celzija ogreli v petih sekundah, vendar je bolje, če se ogreje počasi in enakomerno. Utež mora biti segreta, da ne pride do šoka med plastičnim granulat in hladno kovino. Nato jih, po izhodu prvega robota, vloži v sprednji del orodja, ter dovoli stroju začetek zabrizgavanja. »Postopek mora biti čim bolj preprost, saj se s tem poveča zanesljivost. Upam samo, da bo sistem zanesljivo deloval in da bodo delavci z njim zadovoljni ter da jim bo delo olajšal in ne nakopal novih težav,« še dodaja Igor.

I. D.

Foto: Urška Jereb



Oblikovalec linije PSA Igor Bogataj



Linija PSA med delovanjem

Mednarodni sejem Fakuma

Luka, Miro, Jani in moja malenkost smo se 20. oktobra odpravili v Nemčijo na sejem za predelavo plastike. Po celodnevni vožnji smo prispeli v mesto Lindau. Po namestitvi v Penzionu Noris smo se odločili za krajši ogled mesta, ki je zelo staro, hiše so grajene v značilnem nemškem slogu, domačini pa se ukvarjajo s turizmom, saj mesto leži ob čudovitem Bodenskem jezeru.

Naslednje jutro smo se odpravili v 20



Razstavni prostor Krauss Maffei

kilometrov oddaljen Friedrichshafen, kjer je potekal 17. sejem Fakuma za predelavo plastike. Na sejmu je bilo videti veliko raznih izdelkov in naprav – od materialov, robotov, temperirnih naprav, mlinov, strojev, ki se uporabljajo pri predelavi termopolov in termoplastov, do orodij in pripomočkov, ki se uporabljajo v orodjarstvu. Pri brizganju plastike so bili v ospredju stroji z 2K tehnologijo, pri katerih je bil en agregat postavljen vertikalno na orodje, drugi pa horizontalno. Pri nekaterih orodjih se je zadnji del orodja v drugem brizganju zavrtel za 180 stopinj okoli svoje osi, pri drugih je robot vzel iz orodja kose, ki so bili zabrizgani prvič in jih vstavil v druge vložke za drugo brizganje, pri enem orodju pa je bila pomična plošča v prvem delu orodja.

Mene je najbolj navdušil PVC-kozarec za 0,3 litra. Izdelek se je brizgal na stroju s 125 ton zapiralne sile. Čas cikla je bil 2,20 sekunde, stroj je doziral med izmetavanjem (zapiralna sila), kose pa je potegnilo iz orodja z vakuumom. No, kljub temu je treba vedeti, da proizvajalci na takšnih sejmih predstavijo izdelke, ki so navdušujoči za obiskovalce in strokovnjake, do redne serije pa je v praksi precej daljša pot.

Ob koncu bi se rad zahvalil direktorju podjetja Iztoku Stanoniku, ki nam je omogočil ogled sejma, vsem trem fantom pa za čudovito druženje in vse lepe trenutke, ki smo jih preživeli skupaj.

Boštjan Pintar

Foto: Arhiv Fakuma

EuroMold 2005

Letošnjega frankfurtskega sejma EuroMold 2005 se je udeležilo osem zaposlenih iz oddelka Orodjarna. Namen samega obiska je bil predvsem spoznavanje naprednejših tehnologij in znanj, ki so v tem trenutku v ospredju v Evropi, vse predstavljene tehnologije pa so bile vezane na našo panogo.

Ogledu sejma smo namenili dva dni, saj si je treba vzeti čas za spoznavanje tehnoloških novosti. Tako podjetje kot tudi posameznike, ki so del razvojnega procesa in globalizacije, je treba nadgraditi z ustreznimi novimi spoznanji in novostmi. In prav taki sejmi so priložnosti in hkrati izziv, da poskušamo določena znanja vpeljati v okolja, v katerih smo zaposleni.

Na razstavljenih prostorih je bila v ospredju avtomobilska industrija, ki predstavlja velik del nemškega tržišča. Tako je bilo zaznati povečanje tehnologij na področju obdelav, ki naj bi se v naslednjih dveh letih spreminjale v smeri 5-osnega frezanja. Velik del pri tem igrajo pravilna izbira stroja, orodja in nenazadnje tudi sama programska oprema. In prav tukaj je moč



Stolp na frankfurtskem sejmišču



Prikaz 5-osne obdelave

opaziti velik premik na področju samega frezanja, ki ga omogočajo različni programski paketi (Work-Nc, PowerMill, itd.). Poleg 5-osnega frezanja je razvojni trend usmerjen na obdelave, ki temeljijo na laserski tehnologiji, in ne nazadnje tudi na stroje, ki so namenjeni izključno za grafit (tako frezanje kot erozija).

Pomen sejma je tudi navezovanje poslovnih stikov s podjetji in posamezniki s področij, ki so aktualna za naše podjetje. In prav EuroMold je eno od stičišč za orodjarne, ki danes na tem področju nekaj pomenijo. In zagotovo je naša ena izmed njih.

Simon Oman, Foto: Marko Bertoncelj, Marko Modrijan

Prosta delovna mesta

Zaradi povečanega obsega in zahtevnosti dela zaposlimo:

PROIZVODNI DELAVEC,

ki bo upravljal s stroji za brizganje plastike in opravljal raznovrstna dela v proizvodnji plastičnih izdelkov. Delo je triizmensko, prostih je več mest.

Pogoji:

- najmanj IV. stopnja izobrazbe tehnične smeri
- samoiniciativnost, delavnost, natančnost in odgovornost do dela

TEHNOLOG – VZDRŽEVALEC,

ki bo vzdrževal stroje za brizganje plastike in skrbel za njihovo nemoteno delovanje.

Pogoji:

- najmanj V. stopnja izobrazbe elektro, strojne ali mehatronične smeri
- dobro poznavanje pnevmatike in hidravlike
- poznavanje orodjarske tehnologije in strojev za brizganje polimerov

TEHNOLOG

v proizvodnji brizganja plastike, ki bo skrbel za pripravo in zagon strojev, sodeloval pri razvoju orodja do končnega izdelka, reševal tekočo problematiko na strojih.

Pogoji:

- najmanj V. stopnja izobrazbe strojne ali elektro smeri
- izkušnje na področju brizganja plastičnih mas
- sposobnost iskanja in uvajanja tehnoloških rešitev

PROJEKTI VODJA

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

Pogoji:

- inženir strojništva VI. ali VII. stopnje izobrazbe
- aktivno znanje angleškega in/ali nemškega jezika
- organizacijske in komunikacijske sposobnosti
- zaželeno poznavanje tehnologije predelave plastičnih mas in izdelave orodij

Zanesljive in samostojne kandidate vljudno vabimo, da pošljete prijave do **06. 01. 2006** na naslov POLYCOM Škofja Loka d. o. o., Poljane nad Škofjo Loko 76, 4223 Poljane nad Škofjo Loko ali po e-pošti: urska.jereb@polycom.si

Živahna jesen

Orientacijski tek

V soboto, 1. oktobra 2005, je bilo na OŠ Poljane organizirano državno tekmovanje v orientacijskem teku za osnovne in srednje šole. Glavna organizatorja sta bila Zavod za šport Slovenije in Orientacijska zveza Slovenije, izvajalca tekmovanja pa sta bila OŠ Poljane in Športno društvo Mladi vrh. Organizacija je sovpadala tudi s peto obletnico delovanja Športnega društva Mladi vrh. Vodja organizacijskega odbora je bil učitelj Janez Titan, v organizacijo so bili vključeni tudi učitelji in učiteljice osnovne šole Poljane, orientacijski klub Škofja Loka in Gasiško društvo Škofja Loka, ki je skrbelo za varnost. Za orientacijski del tekmovanja pa je poskrbel škofjeloški orientacijski klub – ŠOK.

Proge so bile izpeljane na območju nase-

Petre Slabe. Prireditve se je končala ob 14. uri z razglasitvijo rezultatov in podelitvijo priznanj.

Osnovna šola Poljane je ekipno dosegla največ točk od vseh nastopajočih osnovnih šol, in sicer 135, kar jo je uvrstilo na odlično prvo mesto. Od srednjih šol so ekipno največ točk zbrali dijaki Gimnazije Jurija Vege. Naša učenka Maja Krek je dosegla tretje mesto v teku na 2.380 metrov za učence, v teku na 2.740 metrov za učence pa so vsa tri prva mesta zasedli tekmovalci iz OŠ Poljane: Gašper Oblak (prvo mesto), Simon Demšar (drugo mesto) in Gašper Klinec (tretje mesto). Naši tekmovalci so nas tako z rezultati zelo razveselili.

Ob tej priložnosti je bila izdana tudi zanimiva zgibanka o Poljanah in pomembnih poljanskih možeh.



Na dude ni lahko igrati

značilno glasbilo – škotske dude. Tudi učencem je ponudil možnost igranja na inštrument, ki so se zelo mučili s pihanjem v dude, nekaterim je iz glasbila celo uspelo izvabiti nekaj zvokov.

Naslednji dan je Callum Stewart s sabo pripeljal še štiri prijatelje. Med njimi je bila tudi ženska, oblečena v hlače – v nasprotju z moškimi, ki so nosili kilte. Njihova oblačila so imela tipičen škotski karo vzorec. Vseh pet gostov je s svojimi inštrumenti navdušilo vse na šoli. Učiteljem in učiteljicam so zaigrali že v zbornici, za vse druge pa so v telovadnici priredili še kratek koncert. Na željo nekaterih učiteljic so šli tudi v kakšen razred, obiskali pa so tudi malčke v vrtcu. Gosti so nam posredovali še nekatere kontaktne naslove, ki nam bodo v prihodnje v pomoč pri izmenjavi učencev iz naše in njihove šole.

Obisk šolskega ministra

V sredo, 12. oktobra 2005, je našo šolo doletela posebna čast, saj nas je obiskal minister za šolstvo in šport Milan Zver. Njegov obisk smo ta dan že nestrno pričakovali. Šolski minister je bil navdušen že nad okolico šole, za urejeno in lepo je ocenil tudi samo šolo. Posebna ministrova želja je bila, da bi se srečal z vsemi učitelji na OŠ Poljane. Učitelji in učiteljice so tako imeli priložnost, da malo bolje spoznajo visokega gosta. Zelo se je razveselil, ko je videl, da naša šola ni tako feminizirana, saj je v zbornici med učiteljicami zagledal tudi nekaj učiteljev.

Minister Zver je med drugim govoril o spremembah pravilnika o ocenjevanju, primerjavi slovenskih šolskih standardov z evropskimi ter o večji avtonomnosti šole in ravnateljev. Obljubil nam je, da se bodo glede gradnje telovadnice stvari kmalu obrnile na bolje. Po kratkem go-



Kup odličij učencev in učenk OŠ Poljane

lij Srednja vas-Dobje in Brdo. Tekmovalci so prišli iz vse Slovenije, državno tekmovanje pa je odprl župan občine Gorenja vas-Poljane Jože Bogataj. Pri nekaterih tekmovalcih je bilo pred začetkom tekmovanja čutiti nekaj napetosti, ki pa je kmalu minila. Vreme je bilo naklonjeno tako tekmovalcem kot tudi organizatorjem prvenstva.

Da bi bilo tekmovanje še pestrejšje in bolj zanimivo, je bil od 11. do 13. ure organiziran tudi kulturni program. Otroci so tako lahko pod vodstvom učiteljice Mihaele Žakelj risali na les, oblikovali razne okraske iz fino mase pod mentorstvom učiteljice Mojce Veber, plesala je tudi odlična plesna skupina pod vodstvom

Obisk s Škotskega

Od ponedeljka, 10., do srede, 12. oktobra 2005, smo na OŠ Poljane gostili simpatične goste s Škotskega. V ponedeljek je šolo obiskal Callum Stewart, ki se je med drugim predstavil učencem osmih in devetih razredov devetletke tudi s posebnim inštrumentom. Stewart je predstavil Škotsko in njeno zgodovino, učence pa je spraševal, na kaj pomislijo ob besedi Škotska. Skupaj so naredili primerjavo med Škotsko in Slovenijo, govorili o škotski zastavi in značilnih škotskih nacionalnih športih, ves pogovor pa je potekal v angleščini.

Na veselje učencev in učiteljic je Callum Stewart zaigral še na njihovo zelo



Minister na srečanju z učiteljskim zborom



Minister v družbi najmlajših

voru je prejel od naše šole simbolična darila, ki so mu jih izročili učenci. Odločil se je tudi, da obišče vrtec Agata. Želimo si, da bi nas minister Zver v prihodnje še kdaj obiskal.

100-letnica OŠ Javorje

V nedeljo, 16. oktobra 2005, je podružnična šola Javorje praznovala častljivih sto let. Prireditve, ki je potekala v telovadnici šole, so pripravile prav vse učiteljice OŠ Javorje in vsi učenci in učenke šole; vodila pa jo je učiteljica Silva Čadež. Slavnostni govor sta imela ravnateljica OŠ Poljane Ivanka Oblak in župan občine Gorenja vas-Poljane Jože Bogataj. Ravnateljica je na koncu svojega govora vaščanom svetovala, naj poskrbijo za večjo rodnost, saj bo le tako OŠ v Javorjah lahko še naprej delovala. Z njeno pobudo se je strinjal tudi župan.

Prireditve je bila izredno zabavna. Učenci v Javorjah so s svojo igrivostjo in pogumom na odru očarali prav vse. Peli so otroški pevski zbor OŠ Javorje, kvartet družine Štibelj in moški pevski zbor iz Javorjev. Gledalci so z veseljem prisluhnili prav vsem nastopajočim. Janez

Pelipenko se je ob tej priložnosti v imenu vseh vaščanov iz Javorjev še posebej zahvalil učiteljici Heleni Frelj za ves trud in njeno delo.

Prireditvi je sledil ogled razstave umetnika Petra Jovanoviča in otroških izdelkov ter šole. Na koncu smo se obiskovalci lahko posladkali tudi z odličnimi jedmi, ki so jih pripravile domačinke. Kot se za stoti rojstni dan spodobi, smo pojedli tudi veliko torto v obliki osnovne šole



Posladkali smo se s torto v obliki naše šole



Lesena skulptura Petra Jovanoviča

Javorje. Druženje je bilo zelo prijetno, veliko obiskovalcev pa je obujalo prijetne spomine na čase, ko so bili še sami učenci na tej šoli.



Program je bil pester

Učiteljice so ob tem dogodku pripravile tudi publikacijo 100 let OŠ Javorje in jo razdelile med obiskovalce.

Lucija Peršin

Foto: Jure Kumer

Slovenske mladinke zmagale

Valerija Mrak in Peter Oblak nastopila tudi s pomočjo Polycoma



Mateja Kosovelj (prva z leve) je v teku mladink osvojila odlično drugo mesto.

Na Novi Zelandiji se je 25. septembra 2005 zbralo približno 300 gorskih tekačev in tekačic iz 30 držav, ki so se pomerili na 21. svetovnem prvenstvu v gorskih tekih. Udeleženci in udeleženke so nastopili v članski in mladinski kategoriji, največji uspeh pa so dosegle mladinke v postavi Mateja Kosovelj, Lucija Krkoč in Suzana Mladenovič, ki so med ekipami osvojile prvo mesto. Mateja Kosovelj je na progi, dolgi 4,7 kilometra (310 metrov vzpona in spusta), s samo desetsekundnim zaostankom za zmagovalko, Rusinjo Julijo Mohalovo, osvojila drugo mesto, Lucija Krkoč je bila četrta, Suzana Mladenovič pa peta.

Slovenski gorski tekači in tekačice so nastopili tudi v preostalih treh kategorijah. Pri konkurenci članov so naši fantje med 17 ekipami zasedli deveto mesto, v teku na 13,5 kilometra (930 metrov vzpona in spusta) pa je bil od naših najboljši Peter Lamovec na 13. mestu z dobrimi štirimi minutami zaostanka za zmagovalcem, domačinom Jonathanom Wyattom.

V konkurenci članic so v teku na 9,1 kilometra (620 metrov vzpona in spusta) nastopile Daneja Grandovec, Ines Hižar, Petra Šink in Valerija Mrak. Ta je odšla na Novo Zelandijo tudi s finančno pomočjo Polycoma. Valerija je med 65 tekmovalkami zasedla odlično 22. mesto, ekipno pa so se Slovenke med 15 ekipami uvrstile na deveto mesto. Najboljša od naših je bila Ines Hižar na 14. mestu, za zmago-

valko, Novozelandko Kate Mcllroy, pa je zaostala dobrih pet minut.

Solidno so se odrezali tudi slovenski mladinci v teku na 9,1 kilometra (620 metrov vzpona in spusta), saj so med 12 ekipami osvojili šesto mesto. Najboljši od naših je bil Marko Tratnik na 15. mestu z dobrimi štirimi minutami zaostanka za zmagovalcem, Vedatom Gunenom iz Turčije, Peter Oblak, ki mu je Polycom prav tako pomagal z denarjem, pa je zasedel 31. mesto med 50 tekmovalci.

Naslednje svetovno prvenstvo bo v Turčiji.

I. D.

Foto: Tomo Šarf & Michael Jacques

Več informacij na spletni strani
www.mountainrunning.org.nz
 in www.gorski-teki.info.



Ekipa slovenskih članic na cilju



Po štartnem strelu