

23

~~E 10-5.~~

TOVARNA POHIŠTVA 22. JULIJ IDRIJA

INVESTICIJSKI PROGRAM
ZA REKONSTRUKCIJO ŽAGARSKEGA OBRATA
UMETNE SUŠILNICE IN TOVARNE POHIŠTVA

INSTITUT ZA GOZDNO IN LESNO GOSPODARSTVO

LJUBLJANA

1959

Dxj. 792 : 832.1 + 836 + 847.2

Tovarna pohištva " 22. julij ", Idrija

INVESTICIJSKI PROGRAM
ZA REKONSTRUKCIJO TOVARNE POHIŠTVA,
ŽAGARKEGA OBRATA IN UMETNE SUŠILNICE.



Institut za gozdno in lesno gospodarstvo,

Ljubljana

1959

STANDARD ...

E. Lab. 23



1961

...

...

...

V S E B I N A

	Stran
1. UVOD	1
1.1. Predmet in namen investicije	1
1.2. Kratak historiat podjetja	3
1.3. Pripombe k izvedbi elaborata	5
2. ANALIZA TRGA	6
3. KAPACITETA IN PROIZVODNI PROGRAM	9
4. TEHNOLOŠKI PROCES	15
4.1. Kratak opis obstoječega podjetja	16
4.2. Rekonstruirano podjetje	19
4.21. Žaga	24
4.22. Tovarna pohištva	35
5. ANALIZA SUROVINSKE BAZE	43
6. KADRI	47
7. LOKACIJA	52
8. INVESTICIJE	55
8.1. Osnovna sredstva	56
8.2. Obratna sredstva	64
9. PLAN INVESTIRANJA, FINANSIRANJA IN ODPLAČEVANJA	67
9.1. Plan investiranja	68
9.2. Plan finansiranja	70
9.3. Plan odplačevanja inv. posojil	71
9.4. Rekapitulacija interkalarnih obresti	75
9.5. Rekapitulativni pregled odplačevanja posojil	76
10. KALKULACIJA IN DELITEV DOHODKA	78
10.1. Kalkulacija za obstoječe podjetje	78
Kalkulacija za rekonstruirano podjetje	89

		Stran
10.3.	Delitev dohodka za obstoječe podjetje	98
10.4.	Delitev dohodka za rekonstruirano podjetje	100
11.	DEVIENA BILANCA	104
12.	ANALIZA RENTABILNOSTI IN RACIONALNOSTI PREDLAGANE INVESTICIJE	107

ODGOVORNI AVTORJI ELABORATA:

tehnološki del - žaga,
skrbnik elaborata

ing. Janez Jerman

J. Jerman

tehnološki del -
tovarna pohištva

v. teh. Jože Zupan

J. Zupan

tehnološki del -
umetna sušilnica

ing. Rudolf Cividini

R. Cividini

analiza surovinske
baze - les, načrt
izkoriščanja tehn. lesa

ing. Franjo Kordiš

gradbeni del

M. ing. Ljudevit Skaberne
L. Skaberne

gradbeni proračuni

teh. Mirko Polak

M. Polak

elektrika

ing. Marija Koselj

M. Koselj

kotlarne in
ogrevanje

ing. Janez Kranjec

J. Kranjec

notranji vodovod

teh.Karel Bizjak

zunanji vodovod

ing.Valentin Drčar

ekonomski del, re-
dukcija slaborata

dipl.ec.Velimir Vardjan

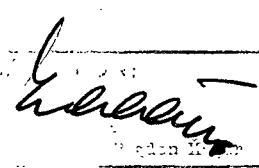
Ljubljana, oktobra 1959

Soglašam in predlagam v revizijo

investitor:

direktor:

/Verner Breznik/

INSTITUT ZA GOZDNO IN GOSPODARSTVO V Ljubljani Pr. št. 1, predst. 20	LABORAT:
INVESTITOR:	POSREJVAL:
OBJEKT:	

1. U V O D

1.1. Predmet in namen rekonstrukcije

Tovarna pohištva "22.julij" v Idriji se je iz prvotne obrtne delavnice, ki je bila ustanovljena neposredno po osvoboditvi zaradi obnove podeželja, razvila v industrijsko podjetje. Ovire nadaljnjemu razvoju so neustrezni in pretesni prostori. Ker je obstoječa stavba locirana na ozkem prostoru med državno cesto in reko Idrijco na dani lokaciji ni možnosti razširitve, saj ni na razpolago dovolj prostora niti za normalno zalogo žaganega lesa. Stavba ima lesene stropove in požarno ni nevarna, zato ni mogoče organizirati sodobnega politiranja izdelkov z nitrolski in se vrši politiranje še vedno na zastareli način s šelak polituro, kar zahteva znatno več delovne sile. Delovni prostori so v 2 etažah, ki pa nista med seboj povezani z dvigalom in je treba material in polizdelke prenašati po stopnicah, zaradi česar absorbira interni transport znatno več delovne sile, kot bi bilo to normalno potrebno.

Žagaraki obrat je ločen od tovarne pohištva. Nahaja se prav v centru mesta in je po regulacijskem načrtu ta prostor rezerviran za zdravstvo. Stroji so stari in jih je treba zamenjati.

Glede na goruje je predvidena gradnja nove tovarne na planoti ob izlivu Kanonljice v Idrijo, kjer je na razpolago dovolj prostora za žago in tovarno pohištva. Gradnja nove tovarne je predvidena v dveh etapah in sicer najprej tovarna pohištva, nato pa žaga in upravni prostori. V I. etapi si bo podjetje organiziralo začasne upravne prostore v stanovanjski stavbi, ki stoji na tovarniškem kompleksu.

Investicije za novo tovarno znašajo:

	I.etapa 000 Din	II.etapa 000 Din	Skupaj 000 Din
gradbeni objekti	169.911	112.640	282.551
domača oprema in montaža	55.824	36.676	92.500
uvozna oprema in montaža	25.464	10.944	36.408
ostalo	8.400	2.500	10.900
skupaj osnovna sredstva	259.599	162.760	422.359
obratna sredstva	30.276	6.500	36.776
kapitalna izgradnja	289.875	169.260	459.135
družbeni standard	25.000	-	25.000
skupaj	314.875	169.260	484.135

Predlagana investicija ima za idrijski bazen ne samo gospodarski, ampak tudi socialni pomen, saj bo zaposlila nova tovarna cca 100 novih delavcev, kar bo spričo današnjih zelo omejenih možnosti zaposlitve za okoliško prebivalstvo zelo dobrodošlo.

1.2.

Kratek historiat

Junija 1945 je bila ustanovljena obrtna delavnica "Mizarница" Idrija, ki je dobila svoje prostore v bivših vojaških avtogaražah. Njena dejavnost je bila usmerjena na stavbno mizarstvo in izvrševanje popravil, ker je bilo to v času obnove najbolj pereče. Še istega leta se je morala nato delavnica seliti v nove prostore /bivša realka/ in že tedaj je začel kolektiv misliti na gradnjo lastnega obratnega poslopja. Dne 22. julija 1946 je pričel kolektiv graditi novo poslopje in sicer na bazi prostovoljnega dela, zato nosi podjetje danes ime Tovarna pohištva "22. JULIJ", Idrija. Leta 1957 je bila dograjena nova pritlična stavba, ki pa je kmalu po vselitvi pogorela /februarja 1958/.

S prejeto zavarovalnico in s prispevkom okraja je podjetje popravilo škodo, istočasno pa tudi dvignilo stavbo za 1 nadstropje. Vsa ta dela so bila zaključena pomladi leta 1949, do tedaj pa je proizvajalo podjetje v zelo težkih pogojih v obstoječi lopi. V novem poslopju je pričelo podjetje polagoma preusmerjati proizvodnjo od stavbnega mizarstva na izdelavo pisarniške opreme, nato pa na izdelavo pohištva /spalnic/.

Dne 7.8.1948 je bila prejšnja obrtna delavnica preimeno-
vana v "OKRAJNO MIZARSKO PODJETJE", Idrija. Nato je
prišlo podjetje pod upravno operativno vodstvo MLO Idrija
pod imenom "MIZARSKO PODJETJE", Idrija. Z odločbo LOMO
Idrija št. II/1 - 1198/1-55 z dne 26.VIII.1955 se je
spremenila firma podjetja in se glasi:

TOVARNA POHIŠTVA "22.JULIJ", IDRİJA.

1.1.1958 je bil priključen podjetju mizarški obrat Rud-
nika živega srebra z Lago /prenos osnovnih sredstev/, s
čimer se je podjetje precej okrepilo.

Predmet poslovanja je serijska proizvodnja pohištva,

nakup, razrez in prodaja lesa.

Dosedanji razvoj tovarne pohištva je razviden iz naslednjih podatkov:

	Enota mere	1955	1956	1957
proizvodnja - količ.	garn.	552	831	1.329
PLG	OODin	48.815	69.373	93.604
dobiček	"	3.227	1.820	22.086
osnovna sredstva	"	24.964	32.208	35.991
obratna sredstva	"	11.480	20.208	36.289

Nakladalna postaja je Logatec, ki je oddaljen od obstoječe tovarne 28 km.

Direktor podjetja je

Verner Breznik

računovodja

Oto Fišer

obratovodja

Silvester Kleindienst.

1.3. Pripombe k izvedbi elaborata

Podrobnosti glede tehnološkega procesa, načrta izkoriščanja tehničnega lesa in analize surovinske baze so v dveh posebnih knjigah:

- Tehnološka študija za žagarski obrat in umetno sušilnico, v okviru katere je prikazan tudi načrt izkoriščanja tehničnega lesa.
- Ekspertiza o lesni surovini za industrijsko predelavo v idrijskem bazenu.

2. Analiza trga

V proizvodnji pohištva je bil dosežen v letih po osvoboditvi velik napredek tako na področju Slovenije kot na področju cele države. Medtem ko je bila ta panoga pred II. svetovno vojno še skoraj izključna domena obrtnikov, obstoji danes že razmeroma močna pohištvena industrija, ki si je s svojimi izdelki utrla pot tudi na svetovno tržišče.

Podatki o proizvodnji in izvozu tipiziranega in luksuznega stanovanjskega pohištva:

Leto	Proizvodnja		F L R J		Izvoz		
	FNRJ garn.	LRS garn.	ton	USA \$	ton	L R S	USA \$
1939	14.463	8.120					
1946	11.033	1.680					
1947	12.988	1.800	16,1	9.860			
1948	24.513	2.352	43,0	27.600			
1949	37.507	2.851	662,2	250.880			
1950	55.872	10.599	5,7	820			
1951	76.257	12.095	170,7	31.800			
1952	49.911	10.323	589,0	176.203			
1953	61.867	14.093	655,3	224.627			
1954	52.156	14.109	1.813,3	602.260	1.072,1		372.583
1955	76.846	20.379	3.145,6	1.003.840	1.894,7		653.493
1956	81.841	21.213	4.971,6	1.677.617	2.750,8		893.400
1957	108.790	30.184	8.302,2	2.925.970	4.728,0		1.677.123
1958	102.294	29.288	11.266,5	4.292.810	5.967,0		2.398.833

Viri: Savezni navod za statistiku -
Statistični godišnjak FNRJ
Statistika spoljne trgovine FNRJ

Zavod za statistiko LRS -
Interni podatki
Mesečni statistični pregled LRS

Kot je razvidno iz zgornjih podatkov je bila Slovenija v zadnjih letih udeležena pri proizvodnji pohištva s oca 28 % v izvozu pa s 55 - 65 % /po vrednosti/.

V zvezi s povečano gradnjo stanovanj se pojavljajo novi perspektivni konsumenti pohištva, zato je povečanje proizvodnje nujno že z vidika potreb domačega tržišča.

Število dograjenih stanovanj je znašalo po podatkih iz SGJ, str. 159:

1953	38.199	stanovanj,
1954	34.208	"
1955	29.849	"
1956	37.005	"
1957	44.725	"
1958	61.279	"

Perspektivno lahko računamo za daljšo dobo z graditvijo 80.000 do 100.000 stanovanj letno. Glede na to lahko cenimo, da se bodo povečale potrebe domačega trga najmanj za oca 50.000 garnitur.

Izredno hitro se v zadnjih letih povečuje tudi izvoz pohištva. Če orientacijsko pretvorimo podatke o tonaži izvoženega pohištva v garniture vidimo, da smo leta 1957 izvozili oca 18.000 garnitur, leta 1958 pa oca 25.000 garnitur.

Tudi možnosti nadaljnjega povečanja izvoza še niso izčrpane. Za našo pohištveno industrijo postaja vedno aktualnejše ameriško tržišče in z osvojitvijo ^{tega} trga bi se lahko povečal izvoz za najmanj 20.000 garnitur.

Pripominjamo, da je po statističnih podatkih za I. polletje 1959 ravno izvoz pohištva presegel vsa pričakovanja, saj se je povečal napram I. polletju 1958 za oca 30 %. Prav zaradi povečanega izvoza pohištva in zaradi povečanih potreb je na domačem trgu pomanjkanje pohištva, kljub

temu da proizvodnja iz leta v leto narašča.

V celoti računamo, da se bo morala povečati proizvodnja stanovanjskega pohištva za

cca 70.000 garnitur,

kar predstavlja skoro 70 % povečanje napram proizvodnji v letu 1958.

Tovarna pohištva v Idriji je proizvedla leta 1958, če tudi kosovno pohištvo preračunamo v garniture

cca 2.000 garnitur,

izvozila pa je

cca 120 garnitur.

Proizvodnja je v zadnjih letih naraščala skokoma, velika pažnja se je polagala tudi na kvaliteto. Na tržišču so idrijske spalnice dobro znane zaradi solidne kvalitete in niske cene. Predvideno povečanje proizvodnje na

4.500 garnitur letno

je utemeljeno glede na povečane potrebe domačega trga in glede na možnost povečanja izvoza.

3. Proizvodni program

Tek. št.	Predmet	Enota mere	Cena Din	Skupna proizvodnja		Blagovna proizvodnja	
				količina	000 Din	količina	000 Din
1	2	3	4	5	6	7	8
I.	OBSTOJEĆE PODJETJE				321.261		301.422
1.	žagan les iglavcev	m3	22.500	2.630	59.093	2.630	59.093
2.	žagan les iglavcev	"	22.200	870	19.352		
3.	žagan les bukov	"	22.300	1.747	38.967	1.747	38.967
4.	ostali žagan les	"	30.000	793	23.783	793	23.783
5.	ostali žagan les	"	30.400	16	487		
6.	spalnice	gam	86.000	1.607	137.910	1.607	137.910
7.	ostalo pohištvo	kon	7.100	4.204	29.656	4.204	29.656
8.	saldo nedokončane proizvodnje				12.013		12.013
II.	REKONSTRUIRANO PODJETJE-I.etapa				546.682		482.287
1.	žagan les iglavcev	m3	23.500	800	18.775	800	18.775
2.	žagan les iglavcev	"	22.100	2.700	59.670		
3.	žagan les bukov	"	22.500	1.522	34.242	1.522	34.242
4.	žagan les bukov	"	21.000	225	4.725		
5.	ostali žagan les	"	30.000	809	24.270	809	24.270
6.	spalnice	garr	90.000	4.500	405.000	4.500	405.000
III.	REKONSTRUIRANO PODJETJE-II.etapa				582.795		518.400
1.	žagan les iglavcev	m3	23.700	3.300	78.330	3.300	78.330
2.	žagan les iglavcev	"	22.100	2.700	59.670		
3.	žagan les bukov	"	26.400	965	25.550	965	25.550
4.	žagan les bukov	"	21.000	225	4.725		
5.	ostali žagan les	"	34.000	280	9.520	280	9.520
6.	spalnice	garn	90.000	4.500	405.000	4.500	405.000

Kapaciteta nove tovarne pahištva bo znašala tedaj 4.500 garnitur/leto, pri čemer bo večina proizvodnih oddelkov zaposlena 2 izmeni.

Glede novega žagarskega obrata je situacija sledeča:

Po analizah sedanje proizvodnje žaganega lesa na zastareli rudniški žagi je nujno tudi v bodoče zadostiti sledečim potrebam po hlodovini za žago:

	<u>iglavci</u>	<u>listavci</u>
1. Tovarna pahištva	3.800 m ³	500 m ³
2. Obrtna mizarstva v Idriji in idrijskem bazenu /drobno pahištvo, galan- terija, domača obrt itd/	2.600 m ³	700 m ³
3. Gradbena podjetja	600 m ³	-
4. Komunalna podjetja in domača potrošnja	500 m ³	400 m ³
5. Rudnik živega srebra	500 m ³	500 m ³
	<u>8.000 m³</u>	<u>2.100 m³</u>
	=====	=====

Torej skupna potreba v žaganem lesu za daljšo perspektivo znaša 10.100 m³ letno. Iz elaborata o surovinski bazi ing. F. Kordiša je razvidno, da je po najskromnejši oceni na razpolago 13.700 m³ hlodovine /10.300 m³ iglavcev in 3.400 m³ listavcev/. Torej ostane za izvoz v sosednja gozdna področja najmanj 3.600 m³ hlodovine /2.300 m³ iglavcev in 1.300 m³ listavcev/. Po dokazilih in razpravljanju na str.2. /elaborat ind. Klanjščka/ moramo brezadržkov količino tehničnega lesa za žago pri letnem etatu okoli 50.000 m³ lesne mase povečati za 10 % t.j. na okoli 22.000 m³, pri čemer bi ostalo za bazensko tržišče in za izvoz hlodovine v sosednje lesnoindustrijske bazene 11.900 m³ hlodov.

Sedanja zastarela polnojarmeniška žaga razžaga letno 9.503 m³ /7.230 m³ iglavcev in 2.273 m³ listavcev/.

Nastane vprašanje, kam gre ves ostali tehnični les, kateremu moramo dodati po podatkih ing. F. Kordiša še najmanj 4.000 m³ hlodovine /2.000 m³ iglavcev in 2.000 m³ listavcev/ z negozdnih površin. Dejanske približne ocene iz l. 1957 pa kažejo, da je bila količina žagarske hlodovine posekana na negozdnih površinah mnogo večja kot 4.000 m³.

Odgovori na vprašanje, kje in kako se troši velik del tehničnega lesa, ni mogoče dati zaradi pomanjkljive evidence. Izredno majhna intenzivnost izkoriščanja žagarske hlodovine je gotovo eden važnih vzrokov, saj se velik del tega sortimenta sploh ne izkorišča ali pa se izkorišča v manj vredne sortimente n.pr. jamski les, katerega veliko rabi rudnik živega srebra /3.000 m³/. Res je, da gre pri tem manjši del jamskega lesa na račun celuloznega lesa vendar to le pri debelinah izpod 20 cm. Drugi vzrok omejene ekstenzivnosti je pomanjkanje racionalnega žagarskega obrata. Zato se je mnogo žagarske hlodovine razcepilo v tehnična cepana polena /izvoz, celuloza, viskoza/, ki pa so danes nekurantna in se delno pokurijo, delno pa ostanejo v gozdu in propadejo.

Važen večinoma neevidentirani potrošnik žagarske hlodovine so tudi obrt, gradbena in druga podjetja in posamezniki, ki kupujejo hlodovino in jo dajejo v razžagovanje venecijankam. Spričo zastarelega in preobremenjenega polnojarmenika v Idriji, ki je edini v celem idrijskem bazenu, venecijanske prav nič slabše ne izkoriščajo hlodovine. Tudi kakovost žaganega lesa iz venecijank ni slabša od tistega s polnojarmenika v Idriji. Anketa sicer navaja količine hlodovine, ki se letno razžagane na venecijankah, vendar pa v verodostojnost teh količin dvomimo, ker so po približnih ocenah iz prakse te količine mnogo večje. Iz ankete dobimo sledeče podatke:

Vanecijanke:

1. KZ Spodnja Idrija razžaga	800 m3 hlod.
2. Novak Ivan, Ledine "	650 m3 "
3. Rupnik Matevž, Dole "	650 m3 "
4. Skok Janez, Vojsko "	300 m3 "

skupaj 2.400 m3 hlod.

=====

Ob rekonstrukciji žagarskega obrata v Idriji je potrebno razmotriti predvsem bodoči razvoj intenzivnega in čim racionalnejšega razvoja izkoriščanja tehničnega lesa. Z napredkom tehnike v obdelavi lesa v svetu in glede za konkurenco cen na svetovnih tržiščih je treba stremeti za tem, da izrabimo ves tehnični les in ga obdelamo v čimvrednejše proizvode.

Kljub temu, da letni stat lesne mase idrijskega bazena v višini 49.235 m3 daleč presega zmogljivost obstoječega in rekonstruiranega žagarskega obrata v predelavi napadle tehnične hlodovine, ne bi zaenkrat povečali obstoječe žagarske kapacitete, čeprav bi bili k temu povsem upravičeni. Rekonstruirani žagarski obrat bo v eni in 1/4 izmene predelal od letnega etata 21.039 m3 le 8.000 m3 ali 38 % iglavcev in 28.196 m3 letnega etata listavcev le 2.100 m3 ali 13 %. Torej vsekakor porazen odstotek izrabe bukove lesne mase, ki je na tem področju prav dobre kakovosti.

Kljub temu kapacitete idrijske žage zaenkrat ne bi večali, ker je odložena po anketi bivšega Okr.Lo Tolmin in na podlagi zapisnika komisije bivšega Republiškega sveta za gospodarstvo iz l. 1955, da se svetuje in da so dani vsi pogoji za postavitve novega žagarskega obrata v Tolminu, ki bi bil specializiran izključno za razžagovanje bukovine. Ker je projekt za tak obrat v Tolminu že izdelan, bo v perspektivi oddan velik del bukove hlodovine iz Idrijskega bazena na novo žago v Tolminu, ki bo nadomestila staro tri-jarmeniško pogorelo žago.

V kolikor pa novi obrat v Tolminu ne bo zgrajen, bo nujno potrebno v perspektivi povečati rekonstruirani obrat v Idriji, da se omogoči izraba obstoječe bukove žagarske hlodovine. Zlasti je to važno zato, ker je v ureditvenih elaboratih jasno dokazano, da imajo listavci v tem bazenu posebno visok odstotek tehničnega lesa. Poleg tega se v teh elaboratih tudi dokazuje, da so iglavci v rahli ekspanziji in v zadnjih 10 letih povečali svojo obraslo površino za nad 1 % na račun listavcev. Tako se sedanje ravnotežje 59 % listavcev in 41 % iglavcev rahlo nagiba v korist porasta iglavcev.

Novi žaga bo imela - kot sledi iz presjernih izvajanj - v glavnem enako kapaciteto kot obstoječa.

Glavni in osnovni stroj je tračna žaga za hlode tipa "Brenta". Za ta stroj smo se odločili zaradi mnogih tehničnih in ekonomskih prednosti v primerjavi s polnojarmenikom. V tehnično naprednih državah, bogatih z listavci, te žage izredno hitro zamenjujejo polnojarmenike zlasti pri manjših obratih, kjer se razžagujejo navadni in plemeniti listavci. Za naše prilike pa so te žage še posebno primerne in izredno ekonomične, zaradi strukture naše lesne mase, zaradi čim intenzivnejšega izkoriščenja obstoječe lesne mase in zaradi dviga slabše lesne mase v čim višji vrednostni razred. Izbiro tračne žage na osnovni stroj pa nam predvsem narekuje proizvodnja za tovarno pohištva, ker le-ta zahteva samo nerobljen žagan les, ki ga more potem v prirezovalnici sama najekonomičneje krojiti in robiti. Le tračna žaga nam omogoča popolno izrabo kakovosti razpoložljive hlodovine.

Zmogljivost tračne žage tipa "Brenta" za zahteve idrijskega bazena je okoli 7.000 m³ hlodovine v 8 urah. Ostanek letno predvidene hlodovine 3.100 m³ bo po potrebi razžagovala žaga v drugi izmeni, ki je predvidena le okoli 4 mesece na leto, pa tudi manj, v kolikor bi se žagale

debelejšje dimenzije. Dodana je še cepilna tračna žaga za boljše izkoriščanje krajnikov in cepljenje plohov.

Povečanje zmogljivosti žage za sedaj ni predvideno. Vendar je žaga projektirana tako, da bo mogoče povečati njeno zmogljivost, v kolikor bi to potrebe zahtevale. Povečanje je mogoče z nabavo in nakupom še ene tračne žage za hlode ali pa polnojarmenika, oziroma manjše tračne žage za razžagovanje listavcev izpod 20 cm premera.

4. TEHNOLOŠKI PROCES

4.1. Kratek opis obstoječega podjetja

Po današnji organizacijski strukturi ima podjetje 3 obrate :

- a/ žaga
- b/ mizarski obrat I
- c/ mizarski obrat II

Žaga in mizarski obrat II predstavljata v bistvu l.l. 1958 podjetju priključeni mizarski obrat Rudnika živega srebra, ki pa ga je podjetje med tem že nekoliko adaptiralo in povečalo. Od mizarskega obrata I, kjer je tudi sedež podjetja, sta gornja obrata oddaljena cca 800 m.

Obrat žaga razpolaga z že zastarelim polnojarmenikom tipa "Tönnies", z visečim čelilnikom in krožno žago. Kapaciteta polnojarmenika znaša pri razrezu smrekove hlodovine cca 12 m³/8 ur.

Leta 1957 je razžagal polnojarmenik 9.503 m³ hlodovine. Rezan les se letviči in sklada v kope v svrhu naravnega sušenja. Obrat ima majhno kotlarno, ki uporablja kot gorivo odpadke žage, služi pa za ogrevanje tako žage kot tudi delno mizarskega obrata II.

Krlišče meri cca 5.200 m², sušilni prostor pa cca 1.800 m².

Mizarski obrat II. razpolaga s cca 420 m² delavniške površine in z 2 lopama za rezan les skupne površine cca 500 m².

Opremljen je z najnovejšimi stroji in ga uporablja podjetje predvsem kot razvojni oddelek za nove tipe pohištva.

Oba obrata sta priključena na bližnjo javno transformatorsko postajo, dolžina priključka znaša oca 200 m, skupno instalirana moč pa oca 90 kW. Oba obrata sta priključena na mestni vodovod.

Garderobe in sanitarnih prostorov ni.

Mizarski obrat I razpolaga z glavnim obratnim poslopjem in 2 lopama.

V lopi površine 135 m², ki je tik glavnega obratnega poslopja je skladišče furnirja, vezanega lesa in panelk, poleg tega pa je v tej lopi tudi grobi prirez.

Tehnološki proces izdelave pohištva se nadaljuje v glavnem obratnem poslopju.

Strojni odderek ima 384 m² in razpolaga z 2 tračnima žagama, krožno žago, poravnalko, debelinskim skobelnikom, rezkalnim strojem, vrtalnim strojem in moznidarjem. Priprava furnirja, furniranje in klejenje zavzema oca 252 m² površine, brušenje pa oca 45 m². V ročni delavnici, ki meri 994 m², se vrši montaža, lakiranje in politiranje izdelkov, tu je tudi vmesno skladišče, po potrebi pa so v tem prostoru vskladiščeni tudi finalni izdelki, ker s posebnim skladiščem finalnih izdelkov podjetje ne razpolaga. Delovni prostori so razporejeni delno v pritličju, delno pa v I. nadstropju. Ker ni dvigal je treba material, polizdelke in izdelke prenašati iz nadstropja v nadstropje ročno. Velika ovira za proizvodnjo so pretesni delovni prostori, zaradi česar proizvodnega procesa tudi ni možno racionalno organizirati. Posledica tega je nizka produktivnost dela ob maksimalnem izkoriščanju razpoložljivega prostora in razpoložljivih strojev.

Stavba ima lesene stropove, zato ni mogoče organizirati površinske obdelave izdelkov z nitrolaki, ampak se uporablja zastareli postopek površinske obdelave s šelak polituro.

Nadalje je v glavnem obratnem posloplju tudi kotlarna, sušilnica, skladišče pomožnega materiala, garderoba in sanitarije ter prostori uprave in tehničnega vodstva.

V kotlarni je instaliran parni kotel LANZ, MANNHEIM ogrevne površine 27 m². Kot kurivo se uporablja žaganje.

Sušilnica je tipa MARELLI in ima 4 celice, od katerih sta dograjeni in v uporabi samo 2 celici. V 1 celico se vloži oca 6 m³ rezanega lesa. Sušenje traja 48 - 72 ur. Pri 330 obratovnih dneh znaša kapaciteta sušilnice 1500 m³/leto.

Skladišče pomožnega materiala meri oca 30 m². Garderoba meri oca 20 m² in jo je smatrati le kot zasilno. Poleg garderobe so 3 prhe in sanitarije. Prostori uprave in tehničnega vodstva merijo skupno oca 94 m².

Garaže za tovorni avto podjetje nima, kot zasilna garaža se uporablja pokriti prostor pod nakladalno rampo glavnega obratnega posloplja.

Trafo postaja je oddaljena oca 200 m in je skupna /tudi za naselje/.

Obrat je priključen na mestni vodovod.

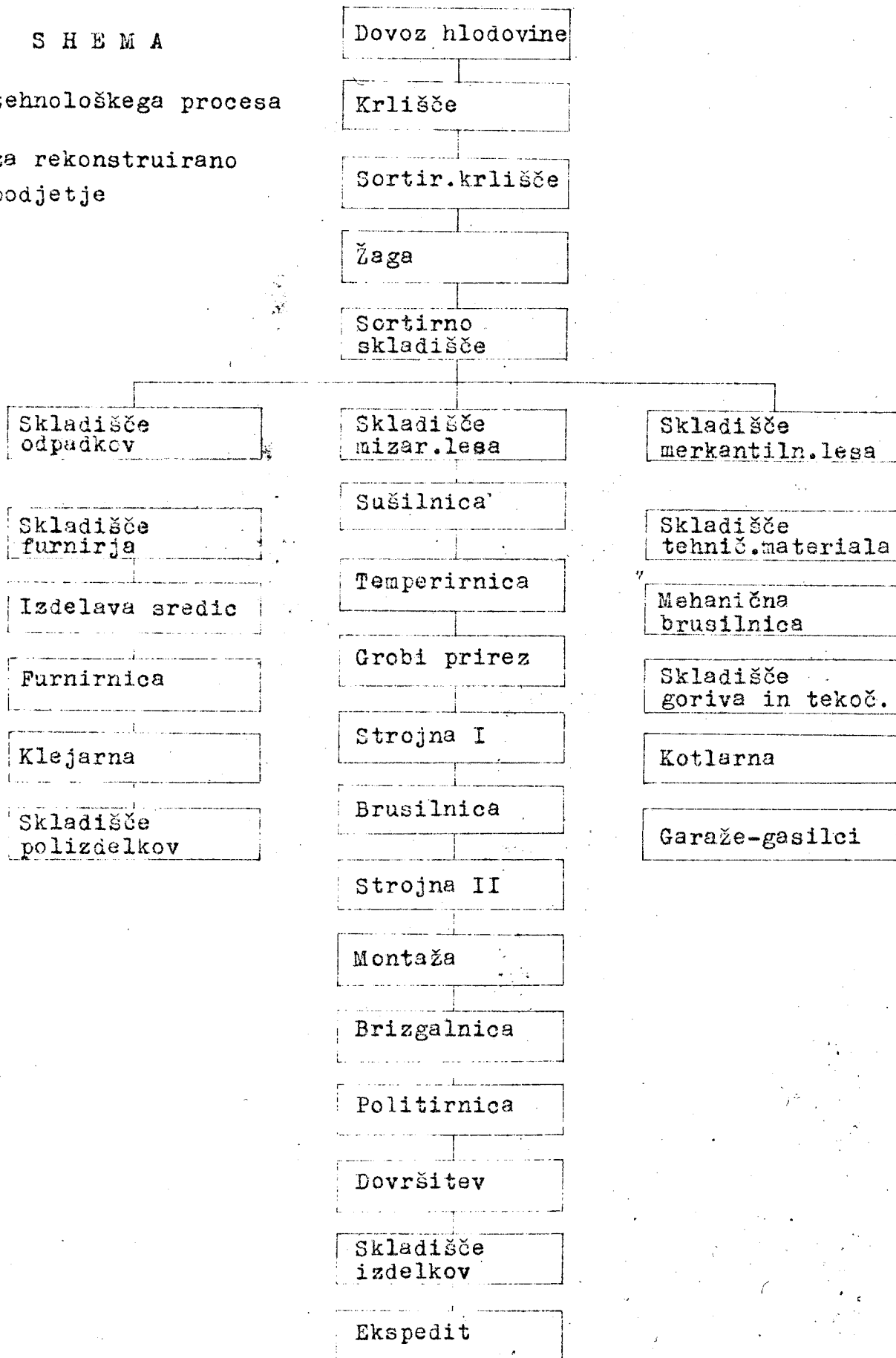
Kanalizacija je speljana v Idrijo.

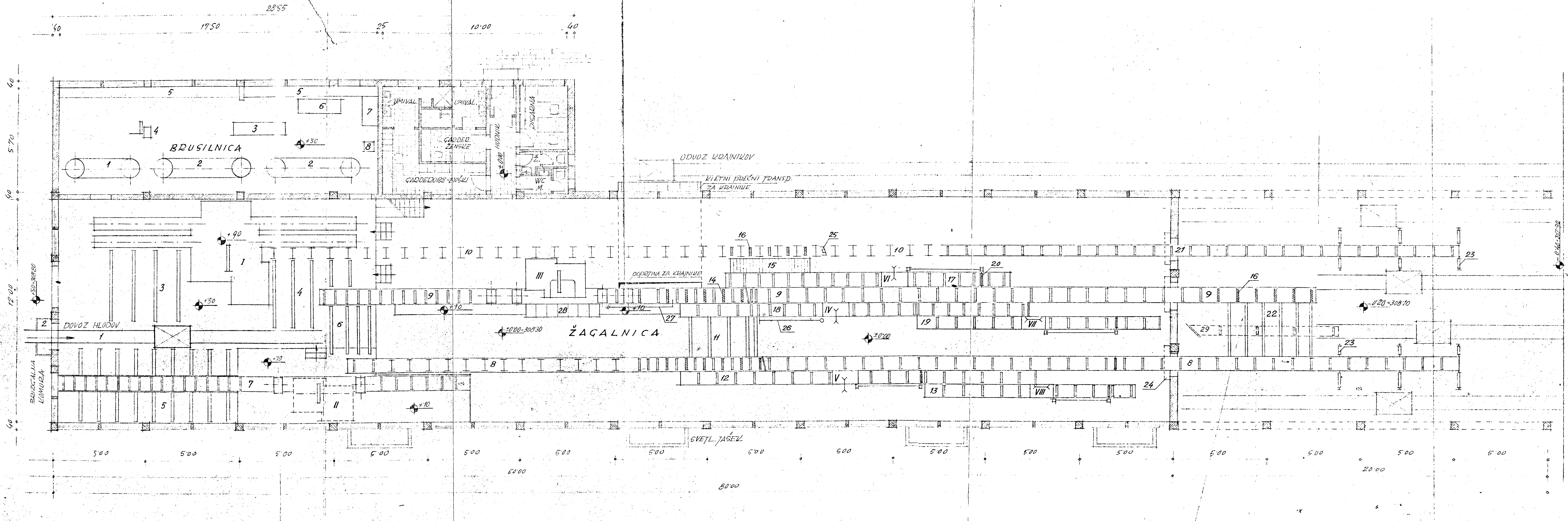
4.2.

Rekonstruirano podjetje

S H E M A

tehnološkega procesa
za rekonstruirano
podjetje





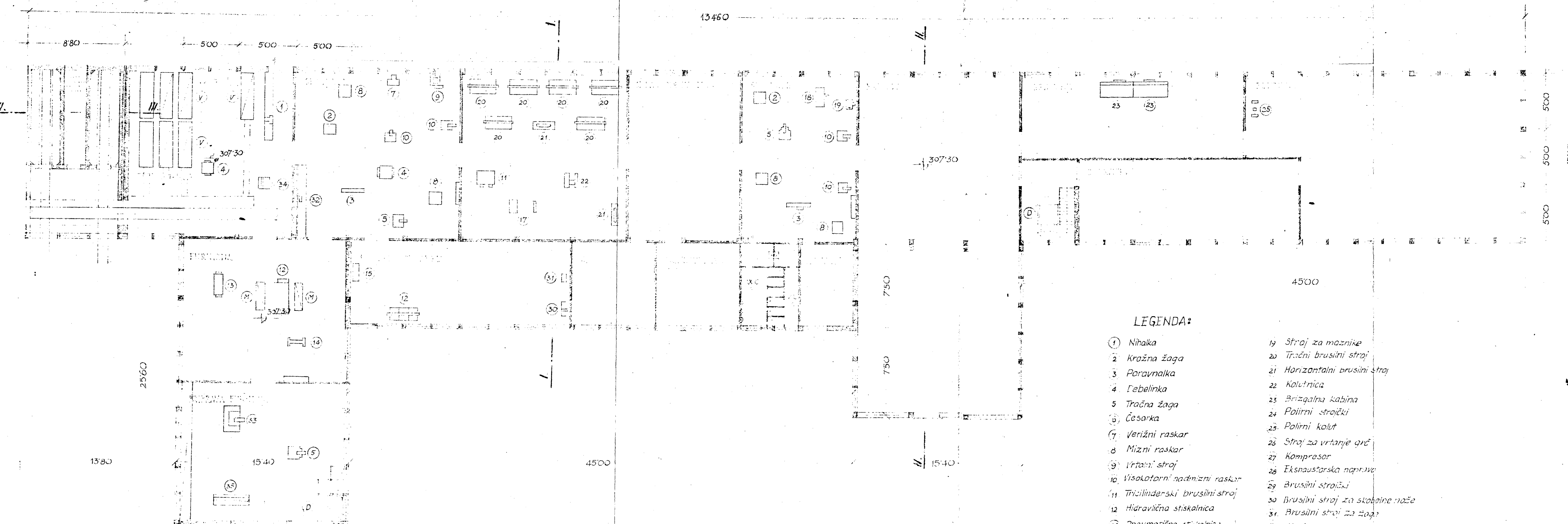
LEGENDA:

- | | |
|--|-------------------------------------|
| BRUSILNICA: | ŽAGALNICA: |
| 1 NADRAVA ZA PRITLACENJE IN RAZDER. 7 KOJI | I TRAJNA ŽAGA |
| 2 BRUSILNA | II TRAJNA ŽAGA "COJIL" |
| 3 VALJNA | III CEDILNA TRAJNA ŽAGA ZA KRANILCE |
| 4 DOČNE ŠABLE | IV KROČNA ŽAGA - ČELILNIK |
| 5 MIZA ZA PORAVNAVANJE IN VALJANJE | V KROČNA ŽAGA - ČELILNIK |
| 6 JODIRAVA DELA | VI KROČNA ŽAGA - ČELILNIK |
| 7 MEH | VII ROBIJNIK |
| 8 MIZA ZA KRUŠENJE DOJEV | VIII ROBIJNIK |

TRANSPORT:

- | | |
|------------------------------------|--|
| 1 PROGA ZA DOVOZ | 9 TRANSPORTER - DELOVNA MIZA ČEDILKE - III |
| 2 BRIZGALKA NADRAVA | 10 GLAVNI VALIČNI IN TRAJNI TRANSPORTER |
| 3 LECE ZA HLADOVINO | 11 PREDČNI TRANSPORTER - LECE |
| 4 POMOŽNE LECE ZA HLADOVINO | 12 DELOVNA MIZA ČELILNIKA - V |
| 5 ZALOGA HLADOVINE | 13 DELOVNA MIZA ROBIJNIKA - VIII |
| 6 LECE ZA KRANILCE | 14 SPIRALNI VALIKI ZA PREENOS V KROČNI ŽAGAM |
| 7 VALIČNI TRANSPORTER | 15 PREDČNA DIŠA |
| 8 TRAJNI TRANSPORTER | 16 SPIRALNI VALIKI ZA PREDČNI PREENOS |
| 9 VRTILJIVI NAKLADALNI VZVOD | 17 ODLAČALNA MIZA ČEDILNIKA - VI |
| 24 BRIZGALKA ZA ANTI SEPTIK | 18 DELOVNA MIZA ČELILNIKA - IV |
| 25 AVTOMAT ZA SPREŽITEV SPIR VALI. | 19 DELOVNA MIZA ROBIJNIKA - VIII |
| 26 AVTOMAT ZA PREDČNI TRANSP. | 20 DVIZNI VALIK NA PROTIJUTEŽ |
| 27 DHC ZA SPIRALNE VALIKI | 21 SORTIRNA MIZA |
| 28 POMOŽNI VALIKI | 22 PREDČNI TRANSPORTER |
| 29 TRANSPORTER IZ KLETI | |

GRADIS PROJEKTIVNI BIRO LJUBLJANA		ŠIFRA 194	DATUM april 1959
INVESTITOR TOVARNA POHISTVA 22 JULIJ IDRIJA	PROJEKTANT IN ŠTEV. POBLASTILA IN L. SKABERNE X - P - 31/55	PARAF	
MARTO OBRHVA NA OSBAJ ŽAGA - IDRIJA	OBDELAL IZ DEPWEE P. OSBAJ	Fot	
NACRS TURIS PRITLJEJA	VA LIST NADOMESTUJE LIST ŠT.	LIST ŠT.	
	MEBLO	1:100	3



LEGENDA:

- ① Nihalka
- ② Krožna žaga
- ③ Paravnalka
- ④ Tebelinka
- ⑤ Tračna žaga
- ⑥ Česarka
- ⑦ Verižni raskar
- ⑧ Mizni raskar
- ⑨ Vrtni stroj
- ⑩ Visokotorni nadmizni raskar
- ⑪ Tricilindarski brusilni stroj
- ⑫ Hidravlična stiskalnica
- ⑬ Pnevmatična stiskalnica
- ⑭ Nanašalka leja
- ⑮ Robna stiskalnica
- ⑯ Vertikalni brusilni stroj
- ⑰ Formatovka
- ⑱ Mozničarka
- ⑲ Stroj za maznike
- ⑳ Tračni brusilni stroj
- ㉑ Horizontalni brusilni stroj
- ㉒ Kalutnica
- ㉓ Brizgalna kabina
- ㉔ Polirni stroički
- ㉕ Polirni kolut
- ㉖ Stroj za vrtanje grad
- ㉗ Kompressor
- ㉘ Ekshaustarska naprava
- ㉙ Brusilni stroički
- ㉚ Brusilni stroj za skobline nože
- ㉛ Brusilni stroj za žage
- ㉜ Stroj za sestavljanje
- ㉝ Fuminski lakirni stroj
- ㉞ Vodilna krožna žaga
- ㉟ Pulverna škarja
- Ⓛ Endezazno tovorno dvigalo

INVESTIRATOR TOVARNA DOMSTVA 22/ULIČA 102/IIA GLAVNO OBRATNO POSLOVJE	PROJEKTIVNI BIRO LJUBLJANA	SIFRA 194	DATUM 1958
PROJEKTANT IN STEV. POOBLASTILO 104/SKREJEN P-31/57	OBDELAL	K. R. DEKIS R.	PARAF
NAČR.	A LIST		
TLORIS PRILUČJA	R.Č.Š. 1200		8

4.21.

Ž A G A

Podrobna analiza tehnološkega procesa je v posebni knjigi in navajamo na tem mestu samo kratek povzetek.

Letni razrez znaša 10.100 m³ hlodovine, od tega 8.000 m³ iglavcev in 2.100 m³ listavcev. Hlodovina se dovaža s kamioni in z vozniki ter se razklada na rampi. Kapaciteta krlišča znaša pri 2 m visokih skladih:

rezervo skladišče	400 m ³	hlodov
skladišče nesortiranih iglavcev	1.650 "	"
skladišče listavcev	950 "	"
	<hr/>	
	6.600 m ³	hlodov
skladišče sortirane hlodovine iglavcev	3.840 "	"
	<hr/>	
	10.440 m ³	hlodov

Za zaščito hlodovine na krlišču služi brizgalna naprava. Na manipulativnem delu krlišča se izvršijo razne operacije kot krojenje, čeljenje, čiščenje, lupljenje, prežagovanje itd.

V žagalnico se dovažajo hlodi na vagonetih. Ob vstopu v žagalnico pasirajo brizgalno komoro, kjer voda odstrani s hlodov blato in druge trde delce, ki bi lahko poškodovali žagne liste. V žagalnici se hlodi začasno vskladišči na legah, kjer čakajo na razrez. Za primarni razrez je predvidena tračna žaga "Brenta", rezerviran pa je tudi prostor za eventualno kasnejšo nabavo specialne tračne žage "Cotil", ki je zlasti primerna za razžagovanje drobnega lesa listavcev.

Za proizvodnjo tanjših sortimentov je predvidena cepilna tračna žaga.

Transport v žagalnici je delno popolnoma mehaniziran, delno pa se opravlja s pomočjo težnosti in s potiskanjem sortimentov po prostovrtečih se valjih na delovnih mizah.

Pri vsakem stroju je odprtina za odpadke, ki padajo po drži v prostor pred žagalnico, od koder se nato odvažajo na mesta porabe oz. v skladišče. Vsaka deska gre pri izhodu iz žagalnice skozi posebno komoro, kjer se obrizga z impregnacijskim sredstvom.

Sortiranje se vrši na delovnih mizah, ki so nameščene v podaljšku žagalnice.

Del žaganega lesa je namenjen za prodajo, del pa za porabo v pchištvenem obratu.

Skladišče žaganega lesa je na obeh straneh žagalnice in sortirnice ter na drugi strani premičnice. Površina nepokritega skladišča znaša oca 7.800 m², površina skladiščne lope pa 550 m². Maksimalna kapaciteta celotnega skladišča znaša 4.435 m³ ali 60 % celotne proizvodnje.

Žagan les se transportira od sortirnih miz na skladišče žaganega lesa preko premičnice na posebnih vagonetih, ki omogočajo hitro razkladanje tovora na lege ob kaštah. Odprema lopa služi za pripravo in začasno vskladiščenje blaga, ki je namenjen za prodajo.

Odvoz izdelkov, ki so namenjeni za prodajo, se vrši s kamioni in vozovi.

Glede stopnje izkoriščanja osnovne surovine v rekonstruiranem obratu ugotavljamo sledeče:

Rekonstrukcija žagarskega obrata bo vsekakor povečala sedanji odstotek izkoriščanja v obstoječih okoliščinah. Novi elementi, ki bodo nastopili po rekonstrukciji in, ki bodo povečali odstotek izkoriščanja so poleg racionalnejše in polmehanizirane proizvodnje še tanjši žagni listi, ki so sedaj debeli 1,8 do 2,2 mm, po rekonstrukciji pa bodo debeli od 0,8 do 1,4 mm.

Dodatno pride še na novo proizvodnja panelk v tovarni pohištva, pri čemer se bodo izkoristili vsi robljenoci in žamanje, ki napade na žagi. Poleg tega bo instalacija tračne žage namesto že izrabljenega polnojarmenika prinesla še vse prednosti tračnih žag v primerjavi s polnojarmenikom kot n.pr. žaganje katerih koli dimenzij posamezno, dvig kakovosti posameznih sortimentov, natančno odžagovanje krajnikov, bolj gladek rez in drugo, kar bo vse vplivalo na povečanje izkoristka.

Na podlagi že navedenih argumentov predvidevamo izkoriščanje iglavcev brez krajnikov na

75 %.

Za 1 m³ žaganega lesa pri 75 % izkoriščanju bo potrebnih 1,35 m³ hlevovine iglavcev.

Odstotek izkoriščanja:

Dosedanji		Bodoči	
Ostanki	v %	Ostanki	v %
Krajniki	6,5	Krajniki	7
Žamanje	6	Žamanje	5
Žagovina	12	Žagovina	9
Drva	8	Drva	4
Skupaj	32,5 %	Skupaj	25 %

Odstotek izkoriščanja iglavcev v višini 75 % ne smatramo za pretiranega, ker mnogi obrati s tračnimi žagami izkazujejo izkoristek v višini 78 %. Predvidevamo, da bo mogoče izkoristek 75 % kasneje z večjo strokovno usposobljenostjo še povečati.

Izkoriščanje listavcev brez krajnikov predvidevamo na
70 %.

Za 1 m³ žaganega lesa listavcev pri 70 % izkoristku bo potrebnih 1,45 m³ hlodovine.

Izkoristek 70 % za listavce pri razžagovanju na žagi je sicer visok, vendar dosegljiv, ker se del žaganega lesa listavcev ne bo žamal. Le na ta način si lahko razlagamo tudi dosedanji visoki izkoristek 71 % in ga zato ne moremo smatrati za realnega. Znižujemo ga na 70 % iz več razlogov, ki nastopajo danes pri razžagovanju bukovine, čeprav bo rekonstruirana žaga dosegla občutno večji izkoristek kot dosedanja.

Odstotek izkoriščanja

Dosedanji		Bodoči	
žagovine	11 %	žagovine	9 %
robljenci	7 %	robljenci	7 %
drva	9 %	drva	12 %
krajniki	2 %	krajniki	2 %
Skupaj	29 %	Skupaj	30 %

Sedaj žaga izbira samo najboljšo hlodovino, katero pa bo treba v bodoče odstopiti obratom za luščenje furnirja in se bo treba zadovoljiti s hlodovino slabše kakovosti. Vsekakor se bo pa mogel izkoristek pri listavcih občutno povečati z nabavo specialne tračne žage za razžagovanje hlodov listavcev izpod 20 cm premera /drva, celulozni les itd./.

4.211. Strojni park za žagalnico

Vrsta stroja z označbo	Dobavitelj	Moč v HP	Cena
1	2	3	4
I. ŽAGALNICA			
Tračna žaga za hlode Ø 1250 kompletna	fa Marqcol Fr. fa Guilliet Fr. fa "Brenta" Belg. fa "Bongioanni" Italija fa H.G.Schröder	35 50 40 35 35	Fr.fr. 3,397.150 " " 3,599.700 Belg.fr. 339.775 It.lir. 5,563.000 DM 12.000
Čepilna tračna žaga kompletna Ø 1100	fa Marqcol Fr. fa Guilliet Fr. fa Brenta Belg. fa Bongioanni Italija	25 25 60 40	Fr.fr. 1,337.400 " " 1,849.800 Belg.fr. 138.000 It.lir 2,942.000
Dvojni robilnik Ø 300 mm	fa Guilliet Fr. fa Brenta Belg.	20 20	Fr.fr. 1,620.400 Belg.fr. 88.790
Čelilna krožna žaga Ø 500 mm 1450 obr/min 3000 -"- 2000 -"- 3000 -"-	fa Marqcol Fr. fa Guilliet Fr. fa Brenta Belg. fa Bratstvo Jug. fa Rapesa It. fa Constr.masta	12 7,5 7,5 4,5 3 4	Fr.fr. 505.300 " " 1,118.600 Belg.fr. 18.800 din 747.000 It.lir 310.000 " " 260.000
Robilna krožna žaga Ø 350 mm 1450 obr/min 3000 -"- 2000 -"- 2000 -"- 2000 -"-	fa Marqcol Fr. fa Guilliet Fr. fa Brenta Belg. fa Bratstvo Jug. fa Bongioanni Italija	12 12 7,5 4,5 7	Fr.fr. 450.000 " " 809.400 Belg.fr. 18.800 din 683.000 It.lir 1,203.000
II. BRUSILNICA			
Brusilnik za tračne žage komplet /do 250 mm/	fa Marqcol Fr. fa Guilliet Fr. fa Brenta Belg. fa Bratstvo Jug.	2 2 2 2	Fr.fr. 319.350 " " 412.000 Belg.fr. 51.700 din 1,367.000

1	2	3	4
Aparat za egaliziranje do 350 mm širine	fa Marqool Fr. fa Brenta Belg.	2 1	Fr.fr. 165.000 Belg.fr. 22.950
Brusilni stroj za krožne žage ad toč.7 /do 900 mm/	fa "Bretstvo" fa Brenta Belg.	- -	din 900.000 Belg.fr. 32.750
Aparat za brušenje stikov 250 mm 185 mm 250 mm 250 mm	fa Marqool Fr. fa Guilliet Fr. fa Brenta Belg.	1 1 1	Fr.fr. 113.215 " " 100.000 Belg.fr. 13.250
Verilni aparat do 150 mm širine 250 mm	fa Guilliet Fr. fa Brenta Belg.		Fr.fr. 45.000 Belg.fr. 3.600
Aparat za valjanje in miza za poravnavanje listov 350 mm	fa Guilliet Fr. fa Brenta Belg.	1 1	Fr.fr. 45.000 Belg.fr. 19.850
Ostale priprave v brusilnici	fa Brenta Belg.	-	Belg.fr. 12.440

Opomba: Izbrani stroj je podčrtan.

4.212. Potrebna delovna sila

a/ delavci

Tek. št.	Delovno mesto	Število potrebnih delavcev	Delovnih ur	Skupaj ur
1	2	3	4	5
I.	KRLIŠČE			
1.	Manipulacija, sortiranje, odprema v žagalnico	2	10	20
II.	ŽAGALNICA			
2.	Tračna žaga	2	10	20
3.	Cepilka	2	10	20
4.	Krožne žage	2	8	16
5.	Brusilnica	1	8	8
III.	SUŠILNICA			
8.	Oskrba in vodstvo	1	8	8
IV.	SORTIRNICA			
9.	Sortiranje	2	10	20
10.	Prevažanje, zlaganje, letvičenje za sušilnico in skladišče žag.lesa	2	8	16
V.	SKLADIŠČE ŽAGANEGA LESA			
11.	Skladanje, podiranje in odprema	4	8	32
S k u p a j		18	/	160

Dnevna proizvodnja bo znašala okoli 25 m³ žaganega lesa oz. dnevno bo razžaganih okoli 36 m³ hlodovine. Ta proizvodnja bo zahtevala za vsa dela od dostave hlodov na raketnalno rampo ob krlišču pa do kamiona v odpremi lopi oz. do tovarne pohišstva 166 ur dnevno ali:

za 1 m³ hlodovine

4,4 ure

za 1 m³ žaganega lesa

6,4 ure

b. uslužbenci

Tek. št.	Delovno mesto	Kvalifikacija	Število delov. mest	Delovnih ur na dan skupno	Skupno ur
1	2	3	4	5	6
1.	Obratovodja	tehnik	1	1 x 8	8
2.	Manipulant /prevzemalec/	kvalificiran	1	1 x 8	8
3.	Administracija in skladišče	srednje šol. izobr.	1	1 x 8	8
4.	Skupno uslužbencev		3		24 ur

4.213.

Poraba hlodovine

			000 Din
8.000 m3	hlodov iglavcev I/II	po 9.200.- din	73.600
1.700 m3	bukovih hlodov I,II in III. k.r.	po 10.700.- "	18.190
300 m3	hlodov hrasta in ostalih listavcev k.r.I. in II.	po 10.800.- "	3.240
100 m3	hlodov javorja k.r. I. in II.	po 12.000.- "	1.200

8.000 m3	hlodov iglavcev po povprečni ceni	9.200.- din	73.600
2.100 m3	hlodov listavcev po povprečni ceni	10.776.- "	22.630

10.100 m3	hlodovine iglavcev in listavcev je vrednih		96.230
=====			

Povprečna cena hlodov iglavcev
in listavcev za 1 m3 je

9.527.- din

=====

4.214.

Potrebna električna energija

pri kapaciteti okoli 28 m³ žaganega lesa
/41 m³ hlodov/ v 8 urah

Red. št.	Štev. strojev	Vrsta strojev	Instal. kW	Faktor istočasnosti	Poraba kW	Štev. delavnih ur	Predvid. dnevna poraba el. toka kWh/dan /8 ur/
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	1	Tračna žaga za hlode Ø 1250 mm	40	0,6	24	12	288
2.	1	Cepilna tračna žaga 1 m 500	25	0,6	15	12	180
3.	2	Krožne čelilne žage Ø 450 mm	15 5	0,6	9	12	108
4.	2	Robilne krožne žage Ø 350 mm a 7,5	15	0,7	10,5	12	126
5.	4	Prečni transporterji	18	0,5	9	8	72
6.	100 m	Valjni in tračni transporterji	8	0,5	4	12	48
7.	100 m	Verižni transporter	16	0,5	8	12	96
8.	1	Ekshaustorska naprava /s priključ-/	10	0,8	8	12	96
9.	2	Brusilna stroja	2	0,4	0,8	12	9,6
10.	1	Stroj za egalizir. tlačnih zob	1	0,3	0,3	12	3,6
11.	1	Aparat za brušenje stikov	1	0,1	0,1	8	0,8
12.	1	Poravn.miza z aparat. za valjanje	1	0,25	0,25	8	2
13.	1	Kovaški meh in apar. za varenje stikov	2	0,1	0,2	8	1,6
14.		Nepredv.ostale strojne naprave	10	0,5	5	8	40
15.		S k u p a j	164	0,44	93,15		1.059,6

4.215.

Vrednost žaganega lesa

pri izkoriščanju 75 % /iglavci/ in
70 % /listavci/

	000 Din
a/ žagan les iglavcev:	
6.000 m3 à 23.000	138.000
b/ bukov žagan les	
980 m3 I/III à 26.500	25.970
210 m3 IV à 20.500	4.305
c/ ostali trdi listavci	
280 m3 à 34.000	9.520
	<hr/>
skupaj	177.795
	<hr/> <hr/>

4.22.

TOVARNA POHIŠTVA

Delovni potek fabrikacije pohištva se pričenja na skladišču rezanega lesa. Od tu se namreč po potrebi sortirana surovina, tako mehka kakor tudi trda, prepelje k sušenju v umetno sušilnico, kjer naj se osuši do zahtevanega odstotka vlage oca 8 - 10 %. Po osušenju se osušeni les prepelje na vagonetih v temperirnico, katere namen je osušen les klimatizirati in usposobiti za nadaljnjo predelavo. Ta se vrši v oddelku grobega prireza ter dalje v strojni hali I. V oddelku grobega prireza in strojni hali I se deske le prirežejo in grobo obdelajo za predpisane posamezne polizdelke in dele pohištva. Tu se tudi prirezujejo in razrezujejo letvice za sradice za fabrikacijo panelskih plošč, katero pozneje zvežemo v furnirski stiskalnici v plošče. Da pa ne bi bilo zastoja pri fabrikaciji panelskih plošč, teče paralelno s prirezom tudi delovni postopek sestave slepega in vrhnjega furnirja, ki pa se dejansko vrši v oddelku furnirnice. Pod furnirnico ležeče skladišče furnirja omogoča nemoten dotok potrebnega furnirja.

Tako pritekajo z ene strani sredice, a druge pa sestavljene listi furnirskih sestavkov ter se združijo pri stiskanju v furnirnici v zaželjeni polizdelek odnosno pohištveni del. ^{Tak del} kakor tudi pripadajoča ogrodja se nato skupno ali posamezno dalje obdelujejo na razvrščenih strojih v strojni hali I in brusarni. Tu se namreč ti delni komadi še čisto in gladko obrusijo ter tako povezano nadaljujejo obdelovalno pot v strojno halo II, kjer se posamezni komadi pripravijo za sestavo. Delni komadi, potrebni predhodnega lepljenja, pasirajo vmesno tudi oddelk klejarne, ki ustrezno prostorno leži ob strojni hali.

Točno pripravljene polizdelki sledijo delovnemu poteku direktno v oddelak montaže, deloma pa se začasno odložijo v skladišče polizdelkov, katere pozneje postopoma dovažamo v oddelak montaže. V oddelku montaže se posamezni deli pohištva, ki so točno prikrojeni in fino obrušeni, montirajo v celote.

Od tu dalje sledijo montirani izdelki svojo delovno pot do površinske obdelave, ki se v novem racionaliziranem obratu bistveno razlikuje od prvotne površinske obdelave, to je ročnega politiranja s šelakovo polituro.

Postopek sodobne površinske obdelave zahteva pred nanašanjem smolnatih tvarin nekaj več priprave, predvsem je to vodno brušenje ploščin, katero delo opravimo že v oddelku brusarne, dalje je potrebno prekriti rasti lesa in pore s polnilcem. S tem tudi prištedimo porabo pozneje nanešenih lakov, kateri bi se brez predhodnega polnjenja por vpili v rast lesa ter tako napravili manjvreden temelj poznejšemu ponovnemu lakiranju in naknadnemu strojnemu poliranju lakirane ploskve. Običajno se nanaša nitrolak s pršenjem in to odvisno od zahtevane kvalitete, dva do trikrat. Po vsaj 24 - urnem sušenju laka se isti naknadno suho ali mokro obrusi ter tako ploskev dobro zgladi. Tako zglajeno ploskev se nato s pomočjo ročnih polirnih strojčkov polira do visokega sijaja. Da laka z drgnjenjem ne osmodimo, uporabljamo med poliranjem polirni vosek.

Za poživitev strukture lesa lahko pred lakiranjem odtosno po polnjenju s polnilcem, ploskev obrusimo z organskim oljem. Vsa ta dela vršimo v oddelku brižgalnice, kjer so montirane potrebne pršilne naprave ter politirnici s pripadajočimi ročnimi brusilnimi in polirnimi strojčki.

Dokončno površinsko izdelan predmet oziroma izdelek prihaja v končne delovne faze, to je dovršitev, kjer se izdelek opremi s potrebnim okovjem in steklom, končno pregleda ter eventualno male nedostatke še naknadno odstrani.

V skladišču izdelkov se izdelek, če je potrebno, še ovije, zapakira in pripravi za odpošiljatev.

Za lastno proizvodnjo panelskih plošč smo se odločili iz naslednjih razlogov.

Pereče vprašanje naših tovarn pohištva je še vedno pri sodobnem pohištvu pomanjkanje sestavnega materiala, kakor so to vezane in panelske plošče, iz katerih se izdeluje pohištvo, kajti tudi poznejša površinska obdelava posameznih izdelkov zahteva le popolnoma ustaljeno surovino, ki je dana le v vezanih in panelskih ploščah.

Produkcija panelskih plošč pa ima še to dobro lastnost, da isto lahko izdelujemo iz manjvrednega ali celo odpadnega materiala. S tako fabrikacijo dvignemo na eni strani ceno odpadni surovini, na drugi strani pa znižamo potrošnjo prvovrstne surovine.

Zlasti primerna je izdelava panelk za ona podjetja, ki razpolagajo z lastno žago in bi morala sicer oddajati za sredice uporabni material.

Izdelava panelskih plošč na takih obratih se odraža tudi ekonomsko, kajti točne kalkulacije izdelave teh plošč so pokazale zelo občutne razlike v ceni napram splošnim cenam na tržišču. S sodobnimi stroji in izrabo odpadnega materiala je možno proizvodne stroške znatno znižati ter istočasno izrabiti odpadni material, ki odpada na žagah.

TRANSPORT

Kakor na obratu žage se tudi transport surovine do prvih obdelovalnih strojev v temperirnici, vrši z vagoneti na ozkotiernem industrijskem tiru. Za lažje manipuliranje s praznimi in polnimi vagoneti, je pred sušilnico premičnica, ki je podaljšana tudi v prostore temperirnice. Tiri, nameščeni v temperirnici, dovoljujejo, da se izsušeni les klimatizira kar na vagonetih. Nadaljni transport v notranjosti delovnih prostorov do vključno skladišča izdelkov pa se vrši na za to pripravljenih stojkah in dvigosih oziroma na stojkah, opremljenih s premičnimi kolesi. Montažna hala, brizgalnica in polirtirnica pa so opremljeni z v pod vdelanimi valjčnimi stezami, ki olajšujejo premik že montiranih komadov. Ker se nahajata glavno skladišče gotovih izdelkov in skladišče furnirja eno nadstropje nižje od glavnih obratnih prostorov, radi izkoriščenja terena, so le-ti povezani z gornjim nadstropjem s pomočjo dvigal, ki dovoljujeta premik polizdelkov in izdelkov v obe smeri. Poleg dvigal bosta povezani z ustreznimi stopnicami.

Kakor dovoz hlodovine na krlišče, tako se tudi odvoz gotovih izdelkov in dovoz potrošnega materiala vrši s kamioni oziroma vozniki.

Delavni prostor	Prerez in groba obdelava						Strojna I					Priprava furnirja		Strojna I			Furnirnica					Strojna I					Brusarna					Krogelnica in politirnica					Iskrlava panelk				
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	5	8	4	8	5	12	13	14	15	16	10	3	17	2	5	8	10	18	19	20	21	22	23	27	24	25	34	32	10	33
Številka stroja	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	5	8	4	8	5	12	13	14	15	16	10	3	17	2	5	8	10	18	19	20	21	22	23	27	24	25	34	32	10	33
Številka stroja	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	5	8	4	8	5	12	13	14	15	16	10	3	17	2	5	8	10	18	19	20	21	22	23	27	24	25	34	32	10	33
DELOVNA FAZA STROJNA	Prerez dolžin.	Razrez po dolž.	Poravnati	Skoblati kom	Obrezovalniški	Čepiti poizdelke	Rezkali utore	Rezkati okvirje	Vrtanje luknj	Rezkati profil	Strazati in brusiti	Razrez furnirja	Poravnava furnirja	Izravnavna nalimkov	Rezanje nalimkov	Obrez nalimkov	Furniranje	Furniranje okroglin	Obnašanje kije	Repljenje nalimkov	Brusenje nalimkov	Frezanje nog in podnožij	Poravnati	Obrez polizdelkov	Zarez polizdelkov	Poliranje	Rezanje nastav. delov	Rezanje sest. delov	Kosniti sest. delo	Naprava mozni-kov	Brusenje plošč	Brusenje robov	Brusenje podnožij	Striganje	Poliranje plošč	Poliranje nog	Rezanje letvic	Strojna sestava letvic	Furniranje nastav. delov	Postava stroja	
Številka stroja	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	5	8	4	8	5	12	13	14	15	16	10	3	17	2	5	8	10	18	19	20	21	22	23	27	24	25	34	32	10	33
DELOVNI STROJ	Nihalna	Krožna žaga	Poravnalka	Debelinka	Tračna žaga	Čeparka	Verižni reskar	Mizni reskar	Vrtalni stroj	Visokoturni nadmizni reskar	Trocilindrska brusilka	Tračna žaga	Mizni reskar	Debelinka	Mizni reskar	Tračna žaga	Hidraulična preša	Pnevmatična preša	Kamšišec Aleja	Rovna preša	Vertikalna brusilka	Visokoturni kamšiš. reskar	Poravnalka	Formatovka	Krožna žaga	Tračna žaga	Mizni reskar	Visokoturni nadmizni reskar	Moznišarka	Stroj za moznišarje	Tračna brusilka	Vertikalna brusilka	Kolutnica	Brigalna kamšiš. kompresor	Polirni stroj	Polirna kolut.	Vertikalna krožna žaga	Polirni stroj	Mizni reskar	Polirni stroj	
Štev. delavcev pri stroju	2	1	1	2	1	1	1	1	1	1	2	1	1	2	1	1	3	2	2	2	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	-	1	1	2	2	4	2
Delovnih ur 100 gar	147	60	94	100	18	56	48	235	19	47	145	20	20	100	100	77	400	90	90	110	82	94	38	98	52	60	115	69	77	55	434	70	68	164	-	170	116	252	84	120	94
Delovnih ur 3 15 gar	22.05	9	13	15	3	8	7	35	3	7	22	3	3	15	15	11	60	14	14	16	123	14.10	7.7	15	7.8	9	17.5	10.20	11	8.25	65	10.50	10.20	24.6	-	25.5	17.4	37.8	10.0	18	12.6
Teoretična potreba	0.8	0.6	0.9	0.5	0.2	0.6	0.5	2.5	0.2	0.7	0.8	0.2	0.2	0.5	1	0.8	0.7	0.5	0.5	0.5	0.8	1	0.4	0.5	0.6	0.7	1.2	0.7	0.8	0.6	4.6	0.7	0.7	1.7	-	1.8	1.2	1.3	0.45	0.3	0.45
Potreba strojev	1	1	1	1	-	1	1	2	1	1	1	-	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	5	1	1	2	1	2	1	1	1	-	1	
Na razpolgo	-	1	2	2	1	-	1	2	2	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	1	-	1	-	-	3	1	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
Na voljo	1	-	-	-	-	1	-	-	-	1	1	-	-	-	1	-	1	1	1	1	1	1	-	-	-	-	1	1	-	1	2	4	1	2	-	2	1	1	1	-	1
Stroj kW	4	4	4	5.5	3.5	4	2	3.5	2.5	1.5	13	-	-	5.5	3.5	3.5	9	5.5	0.5	1.5	3.5	1.5	4	6.5	4	3.5	3.5	1.5	5.5	1.5	4	3.5	2.5	-	5	0.5	2	10	2	-	4
Teoretična poraba kW h	44	36	52	41	10.5	32	14	122.5	7.5	10.5	143	-	-	41.25	52.5	38.5	90	38.5	3.5	12	43	21	23	48.7	312	31.5	61	15.3	60.5	12.4	260	36.7	25.5	123	-	17.6	34.8	302	12.5	-	25.2
Skupno kW	4	4	8	11	3.5	4	2	7	5	1.5	13	-	-	5.5	3.5	3.5	9	5.5	0.5	1.5	3.5	1.5	4	6.5	4	3.5	3.5	1.5	5.5	1.5	4	3.5	2.5	-	5	1	2	16	2	-	4

Skupno instalirano 10 kW
 Ekshauster 1000 l/min
 Efekt 1000 l/min

Pohištveni oddelek

Novice s pohištvenimi
 letno /300 dni/
 100 garancij
 1.000.-
 500.000.-
 1.000.000.-

4.222. Delovni prostor v 1 in dveh izmenah pri kapaciteti
6000 gart. in 4500 gart.

Tek. št.	Delovni prostor	Del. ure spalni- ca		Štev. del.	m ² spalnica 6.000		m ² spalnica 4.500		Delovne ure spalni- ca 4.500 gart	Štev. del.	Delavstvo			
		100	6000 gart		1x8 ^h	2x8	1x8	2x8			VKF	KF	Priuš	NKF
1.	Temperirnica	86	5.160	3	100	100	100	100	3.870	2	-	-	-	2
2.	Grobi prirez	366	21.960	10	90	70	90	70	16.470	7	-	2	3	2
3.	Strojna hala I.	944	56.640	26	310	200	230	190	42.480	19	1	4	10	4
4.	Krojenje furnirja	880	52.800	25	250	190	220	180	39.600	18	-	2	14	2
5.	Klejarna	882	49.320	22	260	170	200	160	36.990	17	-	1	14	2
6.	Furnirnica	936	56.160	26	310	200	220	180	42.120	18	1	2	10	5
7.	Strojna hala II.	492	29.520	13	156	100	120	95	22.140	10	-	2	6	2
8.	Brusarna	948	56.880	26	310	200	230	190	42.660	19	-	2	15	2
9.	Brizgalnica	930	55.800	25	300	200	220	180	41.850	18	-	2	12	4
10.	Politirnica	2.560	153.600	70	560	500	440	310	115.200	52	1	2	46	3
11.	Montaža	3.448	206.880	94	750	650	560	385	155.160	70	1	5	62	2
12.	Končna montaža	181	10.860	4	100	50	80	50	8.145	4	-	1	1	2
13.	Skladišče polizdelk.			2	100	80	80	70		2	-	-	1	1
14.	Skladišče teh.mater.			1	40	40	40	40		1	-	-	1	-
15.	Skladišče gotov.izd.	131	7.860	3	700	600	540	500	5.895	3	-	-	1	2
16.	Brusilnica orodja			1	20	20	20	20		1	-	1	-	-
17.	Pisarna			-	40	40	40	40		-	-	-	-	-
18.	Sanitarni prostor			1	370	220	280	170		1	-	-	-	1
19.	Hodniki in veža				40	40	40	40		-	-	-	-	-
		12.724 ^h	763.580 ^h	352	4.806	3.670	3.750	2.970	572.580 ^h	262	4	26	196	36

4.223. Normativ materiala z lastno fabrikacijo panelk
/4500 spalnic letno/

Tek. št.	Material	Enota mere	Spalnice		Teža ton
			100	4500 garn	
1	2	3	4	5	6
1.	Jelovina I - II	m3	42,00	1.890	1.040
2.	Jelovina III	"	18,00	810	446
3.	Bukovina	"	5,00	225	135
4.	Vezane plošče	"	9,00	405	243
5.	Furnir oreh	"	1,75	79	55
6.	" bukev	"	1,50	67,5	41
7.	"	"	3,60	162	81
8.	Klej mizarski	kg	350	15.750	16
9.	Kavrit lepilo	"	300	13.500	14
10.	Kavrit trdilec	"	30	1.350	1
11.	Moka	"	150	6.750	7
12.	Brusilni papir	m2	270	12.150	2
13.	Nitrolak	kg	320	14.400	14
14.	Nitro razredčilo	"	220	9.900	10
15.	Polnilec por.	"	100	4.500	5
16.	Nitro šelak polikura	"	70	3.150	3
17.	Poliš polirna voda	"	18	810	1
18.	Žičniki	"	60	2.700	3
19.	Šarnirji	kom	1.800	81.000	4
20.	Posteljno okovje	garn.	200	9.000	3
21.	Zaskočniki	kom	300	13.500	1
22.	Gonilne ključavnice	kom	200	9.000	2
23.	Tulci za ključe	kom	200	9.000	1
24.	Vijaki lesni		150	6.750	1
25.	Lužila	kg	5	225	-
26.	Oksalna kislina	"	30	1.350	1
27.	Temeljna kreda	"	30	1.350	1

1	2	3	4	5	6
28.	Krpe	kg	60	2.700	3
29.	Lepilni trak	rol	136	6.120	2
30.	Brusno olje	kg	90	4.050	4
31.	Loj topljen	"	30	1.350	1
32.	Pakirna vrvica	"	9	405	1
33.	Špirit	"	100	4.500	5

5. Analiza aurovinske baze

5.1. Les

Analizo razpoložljive lesne mase je izdelal ing. Franjo Kordiš. Njegova ekspertiza je kot posebna knjiga sestavni del investicijskega elaborata, na tem mestu pa navajamo kratek izvleček o stanju gozdov na področju idrijskega bazena:

	Enota mere	Privatni gozdovi	Gozdovi SIP	Skupaj
površina	ha	10.125	8.640	18.765
letni prirastek	m ³	34.305	28.698	63.003
- iglavci	"	15.495	13.876	29.371
- listavci	"	18.810	14.822	33.632
lesna zaloga	"	1.493.612	1.534.457	3.028.069
- iglavci	"	554.542	694.083	1.248.625
- listavci	"	939.070	840.374	1.779.444
etat iglavcev /bruto/	"	10.908	10.892	21.800
- gozdne površine	"	8.922	10.892	19.814
- negozdne "	"	1.986	-	1.986
etat listavcev /bruto/	"	14.878	13.522	28.400
- gozdne površine	"	12.893	13.522	26.415
- negozdne "	"	1.985	-	1.985
etat /netto/	"	22.015	20.655	42.670
- iglavci	"	9.350	9.180	18.530
- listavci	"	12.665	11.475	24.140

struktura etata iglavcev		m3	9.350	9.130	18.530
-	hlodi	"	4.900	6.780	11.680
-	piloti	"	150	200	350
-	jam.in gradb. les	"	3.800	800	4.600
-	drogovi el. in tel.	"	100	-	100
-	celuloz.les	"	400	1.400	1.800
struktura etata listavcev		"	12.665	11.475	24.140
-	hlodi	"	1.000	2.500	3.500
-	obl.za prage	"	-	300	300
-	tehn.cepanice	"	-	200	200
-	celuloz.les	"	2.800	4.500	7.300
-	drva	"	8.865	3.975	12.840

Po odbitku kmečke potrošnje je za industrijsko predelavo v idrijskem bazenu razpoložljiva

10.300 m3 hlodovine iglavcev

in

3.400 m3 hlodovine listavcev

5.11. Alimentacija žage

Razpoložljive količine hlodovine, njene debeline in kakovost so razvidni iz surovinske baze, ki jo je obdelal ing. F. Kordiš. Debeline hlodovine so srednje. Les je polnolesen. Oboje povečuje odstotek izkoriščanja. S pravilnim krojenjem, ki more občutno dvigniti kakovost, je mogoče občutno povečati izkoristek. Če k temu dodamo še postavitev specialne tračne žage za obdelavo podmerne hlodovine, drv in celuloznega lesa, je mogoče izkoriščanje lesa tako povečati, da je lahko žagarski obrat sam za sebe visoko rentabilen.

Po taksacijskih podatkih in analizi ing. Kordiša je na razpolago za žagarski obrat sledeša hlodovina:

1. Hlodovina iglavcev

	Vsega	20-40 cm	Premer v cm nad 41 cm
Kakovost.hlod.I/II	8.000 m ³	5.200 m ³	2.800 m ³
ali v %	100 %	65 %	35 %

2. Hlodovina listavcev

A. Bukovina

Kakovost A/B	1.400 m ³	840 m ³	560 m ³
ali v %	82 %	60 %	40 %
Kakovost C	300 m ³	135 m ³	165 m ³
ali v %	18 %	45 %	55 %
	1.700 m ³	975 m ³	725 m ³
ali v %	100 %	58 %	42 %

B. Ostali listavci

javor, hrast in
drugi

Kakovost A/B	400 m ³	250 m ³	150 m ³
ali v %	100 %	62 %	38 %

Skupaj vseh
listavcev

	2.100 m ³	1.225 m ³	875 m ³
ali v %	100 %	58 %	42 %

IGLAVCI IN LISTAVCI
SKUPAJ

Iglavcev 79 %	10.100 m ³	6.425 m ³	3.675 m ³
Listavcev 21 %	100 %	64 %	36 %

Merodajni taksacijski strokovnjaki s tega področja trdijo, da je navedena klasifikacija v kakovostne razrede prenizko ocenjena in da je kakovost hlodovine idrijskih gozdov večja. Da smo ostali pri dani prenizki klasifikaciji v kakovostne razrede opravičujemo z nizkim sedanjim nivojem lesne industrije in zlasti s pomanjkanjem dobrih strokovnih kadrov na tem področju.

5.2. Ostali material

Panelke bo izdelovalo podjetje samo /v prvi vrsti iz razpoložljivih odpadkov/. Za vezane plošče se gradi nova kapaciteta v Novem mestu, furnir pa je na razpolago v Škofji Loki.

6.

Kadri

Povprečno efektivno število zaposlenih je znašalo v letu 1958:

	<u>VK</u>	<u>K</u>	<u>PK</u>	<u>NK</u>	<u>Skupaj</u>
delavci	9	46	60	90	205
uslužbenci	4	14		4	22
SKUPAJ	13	80	60	94	227

Po izvršeni rekonstrukciji bo znašalo povprečno število zaposlenih:

	<u>VK</u>	<u>K</u>	<u>PK</u>	<u>NK</u>	<u>Skupaj</u>
delavci	4	41	198	57	300
uslužbenci	6	17	4	7	34
	10	58	202	64	334

Na novo bo treba zaposliti torej preko 100 oseb. Ker se v II. etapi zmanjša število na žagi zaposlenih delavcev, kar je v zgornjem pregledu upoštevano, bo treba v I. etapi dodatno zaposliti cca 120 oseb.

6.1. Pregled delovne sile za celotno podjetje -
II. etapa rekonstrukcije

Tek. št.	Predmet	Skupaj zaposleno	KVALIFIKACIJA				IZMENA		
			Vk	K	Pk	Vk	I	II	III
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	A. ŽAGA								
1.	Krlišče	2				2	2		
2.	Tračna žaga	2		1	1		2		
3.	Cepilka	2		1	1		2		
4.	Krožne žage	2		2			2		
5.	Brusilnica	1		1			1		
6.	Sortiranje	2				2	2		
7.	Prevažanje, zlaganje letvičenj za sušilnico in sklad. žug. lesa	2				2	2		
8.	Skladanje, podiranje, odprema in pom. dela	4				4	4		
9.	Skupaj 1 - 8	17		5	2	10	17		
10.	Rezerva in delo II. izmena	6		2	-	4	6		
11.	Skupaj delavci	23		7	2	14	23		
12.	Obratovodja	1	1				1		
13.	Manipulant	1		1			1		
14.	Sklažiščnik	1			1		1		
15.	Skupaj uslužbenci	3	1	1	1		3		
16.	11 + 15	26	1	8	3	14	26		
	B. IZDELI/VA POHIŠTVA								
17.	Sušilnica	1		1			1		
18.	Temperilnica	2				2	1	1	
19.	Grobi jrirez	7		2	3	2	4	3	
20.	Strojna hala I	19	1	4	10	4	10	9	
21.	Krojeenje furnirja	18		2	14	2	9	9	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
22.	Klejarna	17		1	14	2	9	8	
23.	Furnirnica	18	1	2	10	5	9	9	
24.	Strojna hala II	10		2	6	2	5	5	
25.	Brusilnica	19		2	15	2	10	9	
26.	Brizgalnica	18		2	12	4	9	9	
27.	Politirnica	52	1	2	46	3	26	26	
28.	Montaža	70	1	5	62	2	70		
29.	Končna montaža	4		1	1	2	4		
30.	Skladišče polizdelkov	1				1	1		
31.	Skladišče gotovih izd.	2				2	2		
32.	Brusilnica orodja	1		1			1		
33.	Embaliranje in pom.dela	4				4	4		
34.	Skupaj 17 - 33 /delavci/	263	4	27	193	39	175	88	
35.	Obratovodja	2	2				1	1	
36.	Skladiščnik /polfinalni izd./	1			1		1		
37.	Skladiščnik /finalni izd./	1			1		1		
38.	Skladiščnik /pom. mat./	1			1		1		
39.	Evidenca	1		1			1		
40.	Skupaj uslužbenci	6	2	1	3		5	1	
41.	34 + 40	269	6	28	196	39	180	89	
	C.SPLOŠNA REŽIJA								
42.	Kurjač	2		2			1	1	
43.	Pomočnik	2			2		1	1	
44.	Ključavničar	1		1			1		
45.	Električar	1		1			1		
46.	Kovač	1		1			1		
47.	Mehanik	1		1			1		
48.	Šofer	1		1			1		
49.	Pomočnik	1			1		1		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
50.	Pomožni delavci	4				4	4		
51.	Skupaj delavci	14		7	3	4	12	2	
52.	Direktor	1	1				1		
53.	Sekretar	1		1			1		
54.	Administrator	1		1			1		
55.	Tehnični vodja	1	1				1		
56.	Tehnik	2		2			2		
57.	Računovodja	1	1				1		
58.	Pom.knjigovodja	1		1			1		
59.	Mat. / "	2		2			2		
60.	Mezdni "	2		2			2		
61.	Saldekontist	2		2			2		
62.	Obratovni knjigov.	1		1			1		
63.	Komercialist	1		1			1		
64.	Nabavni referent	1		1			1		
65.	Administrator	1		1			1		
66.	Snažilka	1				1	1		
67.	Čuvaj - gasilec	6				6	6		
68.	Skupaj uslužbenci	25	3	15		7	25		
69.	51 + 68	39	3	22	3	11	37	2	
70.	16 + 41 + 69	334	10	58	202	64	243	91	

Provenienca v letu 1958 zaposlene delovne sile je bila sledeča:

	Delavci				Uslužbenci			Skupaj
	Vk	K	Pk	Nk	VS	SS	Pom	
Idrija	6	30	27	31	4	11	4	113
Sp.Idrija		4	6	33		2		45
Sp.Kanowlja		2	5	2				9
Sr.Kanowlja	1	2	3	6				12
Gor.Kanowlja	1		4	1				6
Masora-lazec				2				2
Ernice			1	2				3
Šebrelje				1				1
Želin				1				1
Ledine-Govejk		1	1					2
Jelični vrh			4	1				5
Medv.brdo, Vrsnik		5	2	1				8
Bela			1	2				3
Zadlog-Ůrnivrh				1				1
Ůekovnik			2	1		1		4
Vojsko		1		5				6
Baraka-Ůodovič	1	1	4					6
SKUPAJ	9	46	60	90	4	14	4	227

Iz gornjega pregleda je razvidno, da je obrat zajel delovno silo v glavnem le iz najbližje okolice. Glede na to obstoji možnost, da podjetje v nekoliko širšem okolišu rekrutira, dodatno potrebno delovno silo, pri čemer pa bo moralo poskrbeti za prevoz delavcev na delo. V tem pogledu je podjetje že v dogovoru s občino, da se obstoječi avtobus, ki prevaža rudniške delavce, izkoristi tudi za tovarno pohoštva.

Računati je treba tudi s tem, da bo moralo podjetje zgraditi nekaj stanovanj za strokovno osebje, ki ga v Idriji ne bo možno dobiti.

7.

Lokacija

Lokacija žagarskega obrata in tovarne pohištva je predvidena v Spodnji Kanomlji ob potoku Kanomlja. Teren je ugoden in praktično edini, ki pride za ta namen v poštev.

Oddaljenost od nakladalne postaje Logatec znaša 33 km, kar je razmeroma neugodno, vendar nam pokaže natančnejša analiza, da je prevozna razdalja približno enaka, kot če bi se vozil les na predelavo v Logatec.

Iz priložene tabele sledi, da znaša povprečna transportna pot za hlodovino iz gozda do mesta predelave:

v Spodnji Kanomlji	9,44 km/m ³
v Logatcu	22,67 km/m ³

Pri predelavi v pohištvo znaša koeficient izkoriščenja lesa cca 0,4, kar pomeni, da znaša skupna transportna pot lesa do Logatca, če ga v Spodnji Kanomlji predelamo v pohištvo

surovina	9,44 km/m ³
izdelek 0,4 x 33	<u>13,20 km/m³</u>
skupaj	<u>22,64 km/m³</u>

Odpadki /60 %/ se predelajo odnosno uporabijo na licu mesta.

Iz gornjega je razvidno, da lokacija transportno ni tako neugodna, kot bi kdo na prvi pogled sodil in da - upoštevajoč surovinsko področje, ki prirodno gravitira na Idrijo - ne zaostaja za lokacijo ob najbližji nakladalni postaji Logatec.

Kot eden izmed odločilnih faktorjev glede določitve lokacije pa nastopa v danem primeru tudi socialni moment. Večina prebivalstva Idrije in najbližje okolice zavisi od rudnika živega srebra, za katerega ni pričakovati, da

bo perspektivno povečal število zaposlenih in je zato nujno potrebno razviti poleg rudnika tudi industrijo, ki bo lahko absorbirala sicer odvišno delovno silo in pripomogla k gospodarskemu razvoju idrijskega bazena.

7.1. Izračun povprečne transportne razdalje za hlodovino

Red. št.	Katastrska občina	Iglavci in dustr. na razpolago	Povpr. teža po m ³	Povp. razdalja do 1 m ³ do		Povpr. razd. Logata	Tk _m po lm ³ do		Skupna tonska kilo- metraža	
				Sp. Idrija	Sp. Idr.		Logata	Logata	Sp. Idrija	Logatec
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1.	Zadlog	191	0.7	19	13.3	28	19.6	2540.3	3743.6	
2.	Javornik	324		31	21.7	33	23.1	7030.8	7484.4	
3.	Dole	789		11	7.7	16	11.2	6075.3	8836.8	
4.	Vranik	234		10	7.0	27	18.9	1638.0	4422.6	
5.	Ledine	332		8	5.6	25	17.5	1859.2	5810.0	
6.	Jelični vrh	644		7	4.9	25	17.5	3155.6	11270.0	
7.	Idrijski log	1479		14	9.8	31	21.7	14494.2	32094.3	
8.	Čokovnik	1451		16	11.2	40	28.0	16251.2	40628.0	
9.	Vojsko	1039		19	13.3	43	30.1	13818.7	31273.9	
10.	Idrija	695		4	2.8	30	21.0	1946.0	14595.0	
11.	Spočnja Kanomlja	19		2	1.4	34	23.8	26.6	452.2	
12.	Srednja Kanomlja	290		6	4.2	38	26.6	1218.0	7714.0	
13.	Gornja Kanomlja	137		12	8.4	44	30.8	1150.8	4096.4	
14.	Krnice	41		19	13.3	51	35.7	545.3	1463.7	
15.	Šebrelje	69		22	15.4	54	38.8	1062.6	2677.2	
16.	Otalesč	75		16	11.2	48	33.6	840.0	2520.0	
17.	Godovič	191		14	9.8	17	11.9	1871.8	2272.9	
	Skupaj	8000						75524.4	181355.0	
	Povprečna pot za 1 m ³ lesa v km							9.44	22.67	

8. Investicije

Rekapitulativni pregled:

Potrebne nove investicije znašajo:

	I.etapa 000 Din	II.etapa 000 Din	Skupaj 000 Din
gradbeni objekti	169.911	112.640	282.551
domača oprema in mont.	55.824	36.676	92.500
uvozna oprema in mont.	25.464	10.944	36.408
ostalo	8.400	2.500	10.900
Skupaj osnovna sredstva	259.599	162.760	422.359
obratna sredstva	30.276	6.500	36.776
kapitalna izgradnja	289.875	169.260	459.135
družbeni standard	25.000	-	25.000
S k u p a j	314.875	169.260	484.135

Investirana sredstva znašajo /v 000 Din/

	Obstoječe podjetje	Rekonstruir. I.etapa	podjetje II.etapa
Obstoječa osnovna sredstva	116.233	72.559	37.842
Nova osnovna sred.		259.599	422.359
S k u p a j	116.233	332.158	460.201
Interkalarne obresti	-	5.522	8.682
S k u p a j O S	116.233	337.680	468.883
Obratna sredstva	72.224	102.500	109.000
Investirana sredstva	188.457	440.180	577.883

8.1. Osnovna sredstva

8.11. Pregled obstoječih osnovnih sredstev

000 Din

Tek. št.	Predmet	Enota mere	Količina	Cena Din	Osnovna vrednost	Sedan-ja vrednost	Ostane po rekonstrukciji				
							I. etapa		II. etapa		
							osnov. vredn.	sedanja vredn.	osnov. vredn.	sedanja vrednost	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
1.	Obratna stavba obr. 1				26.256	13.247					
2.	Upravna stavba obr. 1				10.072	7.910					
3.	Obratna stavba obr. 1				2.487	1.992					
4.	Stavbe lesene obr. 1				230	75					
5.	Stavbe žage				1.245	540	1.245	540			
6.	Skladišče na uti 1				1.314	569	1.314	569			
7.	Bkladišče na uti 2				5.107	1.126	5.107	1.126			
8.	Stavba mizarnice obr. 2				13.825	4.734	13.825	4.734			
9.	Skladišče na uti št.3 žaga				7.331	1.616	7.331	1.616			
10.	Lopa pred mizarnico obr.2				1.281	157					
11.	Dimnik parnega kotla				2.586	1.087					
12.	Ograja lesena				58	30					
13.	Vodovod mizarnice				695	450					
14.	Delovni tir				120	7	120	7	120	7	
15.	Železne tirne plošče-fiksne				23	1	23	1	23	1	
16.	Delovni tir	m	511	1.750	895	855	895	855	895	855	
17.	Tovorni avto TAM	kom	1		4.232	3.099	4.232	3.099	4.232	3.099	
18.	Dvokolo	"	1		44	37	44	37	44	37	
19.	Brusilnik za nože	"	2	57.000	114	34	114	34	114	34	
20.	Avtomat za žage	"	1		139	78	139	78	139	78	
21.	Poravnalnik brez motorja	"	1		542	414	542	414	542	414	
22.	Elektr. vrtalnik ročni	"	1		55	42	55	42	55	42	
23.	Brusilnica tračna-mizna	"	1		495	378	495	378	495	378	
24.	Mizarska ročna stiskaln.	"	1		674	416	674	416	674	416	
25.	Trofazni asinhr.motor 0,55 kW	"	1		47	36	47	36	47	36	
26.	detto 4,5 kW	"	1		87	-	87	-	87	-	
27.	Kompresor batni z avtom. mot.	"	1		458	168	458	168	458	168	
28.	Primož ključavn.premišni	"	1		50	24	50	24	50	24	
29.	El.varilec za tračne žage	"	1		36	21	36	21	36	21	
30.	Rezkalni stroj	"	1		799	613	799	613	799	613	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
31.	Stroj za razpir. žag.	kom	1		10	7	10	7	-	-
32.	Stiskalnica za furnir	"	1		880	7111	880	711	880	711
33.	Tračna brusilnica	"	1		807	655	807	655	807	655
34.	Rezkar z elektromot.	"	1		615	547	615	547	615	547
35.	Elektromot.4,4 kW 1440 obr.	"	1		106	84	106	84	106	84
36.	Stroj za grče in čepe	"	1		237	191	237	191	237	191
37.	Elektromotor 3,3 kW	"	1		53	42	53	42	53	42
38.	Elektrom.4,2 kW, 1400 obr.	"	1		68	54	68	54	68	54
39.	Krožna žaga	"	1		192	7	192	7	192	7
40.	Verižni rezkar AEC z mot.	"	1		2.948	1.252	2.948	1.252	2.948	1.252
41.	Tračna žaga brez mot.	"	1		413	315	413	315	413	315
42.	Krožna žaga za prem.žag.	"	1		34	1	34	1	34	1
43.	Mizarski rezkar brez mot.	"	1		279	23	279	28	279	28
44.	Debel skobelni stroj z mot.	"	1		2.098	686	2.098	686	2.098	686
45.	Vodoravni vrtalnik brez mot.	"	1		166	-	166	-	166	-
46.	Poravnalnik brez mot.	"	1		392	94	392	94	392	94
47.	Brusilnica za ost.orođje	"	1		226	1	226	1	226	1
48.	Polnojarmenik	"	1		3.583	-	3.583	-	-	-
49.	Elektromotor	"	1		876	-	876	-	-	-
50.	Elektromotor 4,4 kW	"	1		92	72	92	72	92	72
51.	Elektromotor AH K2	"	1		83	77	83	77	83	77
52.	Aparat za merjenje vlage	"	1		40	32	40	32	40	32
53.	Vodomer 25 mm	"	1		21	19	21	19	21	19
54.	Stroj za brušenje žag	"	1		1.028	956	1.028	956	1.028	956
55.	Čelilnik viseči z jermenom z elektromot.	"	1		234	113	234	113	234	113
56.	Elektromotor "Končar"	"	1		54	40	54	40	54	40
57.	Pogonski elektr."KONČAR"	"	1		121	88	121	88	121	88
58.	Brusilni stroj za žage tipa OK	"	1		62	24	62	24	62	24
59.	Pogonski elektr.za brus. stroj	"	1		51	37	51	37	51	37
60.	Elektromotor "Končar"	"	1		37	24	37	24	37	24
61.	Kombinir.škarje z luknjač-	"	1		55	39	55	39	55	39
62.	Ventilator za odvod žagov.	"	1		356	82	356	82	-	-
63.	Elektromot.za pogon vent..	"	1		122	52	122	52	-	-
64.	Cevovod za odvod žagov.	"	1		200	149	200	149	-	-
65.	Transmisija	m	29,4	13.900	407	-	407	-	-	-

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
66.	Zaganjač oljni za polnojarmenik	kom	1		37	-	37	-	-	-
67.	Avtomatsko stikalo 225 A	"	1		183	134	183	134	-	-
68.	Stikalna naprava omara	"	1		15	12	15	12	-	-
69.	Reglač žel. za merj.džv	"	1		60	16	60	16	60	16
70.	Vozički platforme	"	11		981	-	981	-	981	-
71.	Vpeljalni voz za hlodovino	"	1		99	27	99	27	-	-
72.	Voz za vklepanje hlodov.	"	1		7	1	7	1	-	-
73.	Reflektor	"	1		4	-	4	-	4	-
74.	Debelinski stroj	"	1		6.212	4.537	6.212	4.537	6.212	4.537
75.	Stroj za brušenje nožev	"	1		1.186	815	1.186	815	1.186	815
76.	Vrtalni stroj "Horizont"	"	1		393	263	393	263	393	263
77.	Tračna žaga	"	1		457	-	457	-	457	-
78.	Krošna žaga	"	1		374	-	374	-	374	-
79.	Tračna žaga	"	1		548	-	548	-	548	-
80.	Elektromotor Ig rezervni	"	1		63	34	63	34	63	34
81.	Elektromotor	"	1		42	15	42	15	42	15
82.	Elektrom. Končar rezerv.	"	1		54	29	54	29	54	29
83.	Poravnalni stroj skobelni	"	1		921	-	921	-	921	-
84.	Elektromotor	"	1		66	35	66	35	66	35
85.	Brusilni stroj "Croatia" z el.mot.	"	1		66	21	66	21	66	21
86.	Stikalna omara z stik.nap.	"	1		121	48	121	48	121	48
87.	Voziček navadni	"	1		103	-	103	-	103	-
88.	Elektromotor AZ K2	"	1		54	45	54	45	54	45
89.	Stroj za mozničenje 56005	"	1		901	859	901	859	901	859
90.	Tračna brusil. TRB-25	"	1		805	768	805	768	805	768
91.	Stroj za mozničenje TLB-14	"	1		899	856	899	856	899	856
92.	Stružnica za les	"	1		20	20	20	20	20	20
93.	Vijačna stiskalnica	"	1		250	248	250	248	250	248
94.	Ročni gas.aparat T-14	"	7	4.380	30	18	30	18	30	18
95.	Ekscentr.stisk.nap.plošče	"	1		184	183	184	183	184	183
96.	Lesen voziček	"	1		50	28	50	28	50	28
97.	Pult za skiciranje	"	1		4	1	4	1	4	1
98.	Polica lesena s predali	"	1		2	1	2	1	2	1
99.	Umivalnik brez stojala	"	1		1	1	1	1	1	1
100.	Delovni kabinet	"	1		235	215	235	215	235	215
101.	Pisalne mize	"	1		153	140	153	140	153	140

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
102.	Dvokrilne omare	kom	5	8.200	41	23	41	23	41	23
103.	Pisalne mize	"	7	22.800	160	89	160	89	160	89
104.	Navadne mize	"			5	3	5	3	5	3
105.	Mize za pisalni stroj	"	2	12.500	25	14	25	14	25	14
106.	Stoli	"	6	670	4	2	4	2	4	2
107.	Mizarske mize	"	35	14.000	491	107	491	107	491	107
108.	Pis.stroj Olivetti 45 cm	"	1		101	56	101	56	101	56
109.	Rač.stroj Totalia"	"	1		63	35	63	35	63	35
110.	Radio aparat "KOSMAJ"	"	1		25	3	25	3	25	3
111.	Gas.aparat zidni	"	19	16.400	308	17	308	17	308	17
112.	Gas.aparat Tetra	"	2	20.000	40	35	40	35	40	35
113.	Hidravl.dvigalo za TAM	"	1		24	20	24	20	24	20
114.	Električni kuhalnik	"	1		12	9	12	9	12	9
115.	Omara enokrilna 95x125x43	"	1		8	-	8	-	8	-
116.	detto 200 x 130 x 60	"	1		8	-	8	-	8	-
117.	detto dvokr. 130x190x100	"	1		6	1	6	1	6	1
118.	detto za orodje	"	1		25	5	25	5	25	5
119.	detto 4 krilna	"	1		16	4	16	4	16	4
120.	Mize delovne	"	1		41	9	41	9	41	9
121.	Mize pisalne	"			11	6	11	6	11	6
122.	Stoli navadni	"			1	1	1	1	1	1
123.	Klop navadna 120 x 37	"	1		1	1	1	1	1	1
124.	Cevi C	m	34	2.100	72	1	72	1	72	1
125.	Prehodne cevi stikalne	"			13	12	13	12	13	12
126.	Ročni gas. aparati	kčm	18	780	14	13	14	13	14	13
127.	Cevi C 132	m			63	57	63	57	63	57
128.	Stoječi obešalniki	kom	4	250	1	1	1	1	1	1
129.	Stenski obešalniki	"	4	750	3	3	3	3	3	3
130.	Pisarn.omara 4 delna	"	1		15	15	15	15	15	15
131.	Hrastova omara	"	1		13	13	13	13	13	13
132.	Računski stroj št.13662	"	1		165	165	165	165	165	165
133.	Umetn.slika Storžič-Sava	"	1		33	33	33	33	33	33
134.	Pis.stroj Optima 1019620	"	1		82	82	82	82	82	82
135.	Bunker za žagovino	"	1		511	511	511	511	511	511
S k u p a j					116.233	56.952	72.559	32.003	37.842	22.954

8.12.

Pregled novih osnovnih sredstev

Tek. št.	Predmet	Enota mere	Količina	C E N A		VREDNOST		OD TEGA IZ PROJEKTA				E T A P A		STROŠKOVNO MESTO		
				v USA \$	000 Din	v USA \$	000 Din	elektro insta- lacij	tople vode	zun. vodo- voda	kotlarn in eks- haust.n.	I	II	žaga	izdelava pohišt- va	režija
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
KAPITALNA IZGRADNJA						48.006	422.359	24.120	2.140	7.895	17.995	259.599	162.760	138.511	225.270	58.578
1	Gradbeni objekti					-	282.551	16.170	2.140	7.895	15.744	169.911	112.640	88.151	155.697	38.703
1.	Žagalnica	m2	1.203		20,7		36.992	1.781	343		2.040		36.992	36.992		
2.	Glavno obratno posl.	m2	41584		29,3		104.005	2.208	1.179		10.802	104.005			104.005	
3.	Kotlarna in skl.žag.	"	491		26,9		10.036	267	344			10.051	2.985	2.985	10.051	
4.	Upravna zgradba	"	563		33,5		18.878	317	274		1.442		18.078			18.078
5.	Kolesarnica	"	128		12,7		1.623					1.623				1.623
6.	Sklad. žag. lesa	"	743		12,4		9.191	194					9.191	9.191		
7.	Odpremna lepa	"	126		14,6		1.839	168					1.839	1.839		
8.	Sklad. tekočih goriv	"	79		30,6		2.416	65				2.416				2.416
9.	Zunanja kanalizacija		1.066		5,2		5.575					3.809	1.766	1.766	3.809	
10.	Planiranje	m3	36.746		0,32		11.759						11.759	11.759		
11.	Ceste in hodniki	m2	3.881		1,24		4.815					3.347	1.468	1.468	3.347	
12.	Tiri in premičnica	m2	1.648		6,68		11.009						11.009	11.009		
13.	Betonska rampa	m1	102		63,2		6.458						6.458	6.458		
14.	Robniki, požir. ured. zel.						3.346						3.346			3.346
15.	Trafopostaja	m2					1.100	1.100				1.100				1.100
16.	Visokonapetostni vod	m1					2.305	2.305				2.305				2.305
17.	Kabelski vod	m1					2.335	2.335				842	1.493	1.493	842	
18.	Zunanja razsvetljava						1.550	1.550				600	950	950	600	
19.	Telefon						800	800				800				800
20.	Strelovod						3.080	3.080				1.975	1.105	765	1.975	340
21.	Zunanji vodov. s hidr.						6.395			6.395		4.470	1.925			6.395
22.	Zajetje						1.500			1.500		1.500				1.500
23.	Zunanji parovod						1.457				1.457	600	857	857	600	
24.	Kanal za parovod						1.087					468	619	619	468	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----

B	DOMAČA OPREMA IN MONTAŽA						92.500	7.950			32.251	55.824	36.676	39.416	44.109	8.975
---	--------------------------	--	--	--	--	--	--------	-------	--	--	--------	--------	--------	--------	--------	-------

1.	Adjust.žaga za hloče	kom	1				800						800	800		
2.	Betonski podst.krlišče	"	1.296		0,76		985						985	985		
3.	Lege - železne	ml	2.477		2,50		6.193						6.193	6.193		
4.	Brizgalna naprava	kom	1				354						354	354		
5.	Vagoneti za prev.hlodov	"	3		150,00		450						450	450		
6.	Kabina za pranje hl.	"	1				200						200	200		
7.	Valjčni transp.z avt.	ml	82		45,00		3.690						3.690	3.690		
8.	Tračni transporterji	ml	106		35,00		3.710						3.710	3.710		
9.	Delovne mize z valjčno progo	ml	52		12,00		624						624	624		
10.	Sortirne mize z valjčno progo	ml	30		10,00		300						300	300		
11.	Komore za impregnacijo	kom	3		60,00		180						180	180		
12.	Podst.in lege v žag.						100						100	100		
13.	Bet. odstavki-skl.rez.1.	kom	4.590		0,52		2.387						2.387	2.387		
14.	Lege betonske	ml	3.140		0,10		314						314	314		
15.	Premičnica /vagonet/	kom	12		150,00		1.800						1.800	1.800		
16.	Vagoneti za rezan les	kom	1				200						200	200		
17.	Krožne žage-odpr.lopa	"	3		600,00		1.800						1.800	1.800		
18.	Lege s kolesi	ml	40		8,00		320						320	320		
19.	Tiri za suš.in temper.	ml	77		3,00		231						231	231		
20.	Premičnica /vagonet/	kom	1				200						200	200		
21.	Vagoneti za suš.	"	8		150,00		1.200						1.200	1.200		
22.	Brusilnik za krožne žage do 900 mm	"	1				900						900	900		
23.	Razna drobna oprema						200						200	200		
24.	Nihalka	"	1				525					525				525
25.	Mizni rezkar	"	1				994					994				994
26.	Nanašalec kleja	"	1				350					350				350
27.	Robna stiskalnica	"	1				800					800				800
28.	Vert.brus. stroj	"	1				640					640				640
29.	Tračni brus. stroj	"	2		860,00		1.720				1.720					1.720
30.	Pok.tračni brus.stroj	"	1				640					640				640
31.	Kolutnica	"	1				100					100				100
32.	Brizgalna kabina	"	2		350,00		700					700				700
33.	Polirni kolut	"	1				65					65				65
34.	Valjčna steza	ml	60		25,00		1.500				1.500					1.500
35.	Brusilnik za skob.nože	kom	1				626					626				626

36.	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
36.	Brusilnik za žage	kom	1				268					268			268	
37.	Stojke	"	100		5,00		500					500			500	
38.	Dvigosi	"	3		100,00		300					300			300	
39.	Police	ml	25		8,00		200					200			200	
40.	Oprema jedilnice						250					250				250
41.	Oprema bifeja						200					200				200
42.	Garderobne omarice	kom	340		8,00		2.720					2.520	200			2.720
43.	Motorna brizgalna	"	1				295					295				295
44.	Cevi	ml	500				250					250				250
45.	Trafopostaja(po proj.)	kom	1				3.600	3.600				3.600		1.200	2.400	
46.	Instal.za moč (po pr.)						3.350	3.350				2.417	933	933	2.417	
47.	Telefonska centrala (")						1.000	1.000				1.000				1.000
48.	Ekshaust.napr.(po proj.)						4.645				4.645	3.216	1.429	1.429	3.216	
49.	Cikloni (po proj.)						1.340				1.340	670	670	670	670	
50.	Cevovodi med obj.(po proj.)						1.831				1.831	630	1.201	1.201	630	
51.	Oprema kotlarne (po pr.)						24.435				24.435	24.435		6.000	18.435	
52.	Umetna sušilnica /po pr./	kom	2				4.813					4.813			4.813	
53.	Stružnica 2500 mm	"	1				2.500						2.500			2.500
54.	Vrtalni stroj Ø 20 mm	"	1				800						800			800
55.	Brusilni stroj	"	1				60						60			60
56.	El.varilni aparat	"	1				800						800			800
57.	Montaža in transp.opr.						2.500					1.600	900	800	1.600	100
C	UVOZNA OPREMA IN MONTAŽA						48.006	36.408				25.464	10.944	10.944	25.464	

1.	Tračna žaga za hlode Ø 1250 mm	kom	1				6.795	5.153					5.153	5.153		
2.	Cepilna tračna žaga Ø 1100 mm	"	1				2.760	2.093					2.093	2.093		
3.	Čelilna kr.ž. Ø 500 mm	"	3	376	285,00		1.128	855					855	855		
4.	Robilna krožna žaga	"	2	376	285,00		752	570					570	570		
5.	Brusilnik za tračne žage do 250 mm	"	1				1.034	784					784	784		
6.	Aparat za egaliz.do 350 mm šir.	"	1				459	348					348	348		
7.	Aparat za brušenje stikov do 250 mm	"	1				265	201					201	201		
8.	Aparat za vpenjanje	"	2	18	13,65		36	27					27	27		
9.	Varilni aparat šir.250 mm	"	1				72	55					55	55		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
10.	Aparat za pritlačenje	kom	2	25	19,00	50	38						38	38		
11.	Aparat za valj. z mizo	kom	1			397	301						301	301		
12.	Aparat za rektifikac.	"	1			46	35						35	35		
13.	Ostale priprave v brus.					117	89						89	89		
14.	Čeparka	"	1			1.200	910					910			910	
15.	Visokoturaj nam. rezkar	"	3	960	778,00	2.800	2.184					2.184			2.184	
16.	Tricilindrska brusilka	"	1			4.480	3.398					3.398			3.398	
17.	Hidr. stiskalnica 2500 x 1250 mm	"	1			10.200	7.736					7.736			7.736	
18.	Pnevm. stiskalnica	"	1			4.200	3.185					3.185			3.185	
19.	Formatovka	"	1			2.025	1.536					1.536			1.536	
20.	Polirni strojček	"	2	225	170,60	450	341					341			341	
21.	Brusilni strojček	"	2	120	91,00	240	182					182			182	
22.	Stroj za sest. letev	"	1			400	303					303			303	
23.	Lepilni stroj za furnir	"	1			2.800	2.124					2.124			2.124	
24.	Večlistna krožna žaga	"	1			4.000	3.034					3.034			3.034	
25.	Paketne škarje za furnir	"	1			700	531					531			531	
26.	Montaža (inozemska)					520	395						395	395		
D	OSTALO						10.900					8.400	2.500			10.900
1.	Raziskovalna dela						1.500					1.500				1.500
2.	Projektiranje						6.000					4.000	2.000			6.000
3.	Nadzor						600					400	200			600
4.	Takse in pristojbine						800					500	300			800
5.	Odkup hiše na tovarn. zemljišču						2.000					2.000				2.000

8.2. Obratna sredstva

Razpoložljiva obratna sredstva na dan 31. VII. 1959
znašajo:

	000 Din
začetni sklad obr. sredstev	44.857
posebni kredit za obratna sredstva	8.379
kredit za povečani obseg proizv.	<u>18.988</u>
Skupaj	72.224
v I. etapi potrebna dodatna sredstva	<u>30.276</u>
Skupaj	102.500
v II. etapi potrebna dodatna sredstva	<u>6.500</u>
S k u p a j	<u>109.000</u>
	=====

8.21.

Izračun potrebnih obratnih sredstev

000 Din

Vek. št.	Predmet	OBSTOJEČE PODJETJE				REKONSTR. PODJ. - I. ETAPA				REKONSTR. PODJ. - II. ETAPA			
		Povpr. zaloga dni	koef. obračanja	vrednost	obratna sredstva	Povpr. zaloga dni	koef. obračanja	vrednost	obratna sredstva	Povpr. zaloga dni	koef. obračanja	vrednost	obratna sredstva
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1.	Izdelavni material	72	5	161.033	32.266	72	5	173.278	34.656	74	4,9	183.068	109.000
2.	Pomožni material	45	8	23.804	2.975	45	8	60.759	7.595	45	8	60.759	7.595
3.	Električna energ.	-	-	5.081	-	-	-	18.434	-	-	-	23.375	-
4.	Ostali material	60	6	3.389	565	60	6	5.600	933	60	6	5.500	917
5.	Skupaj			193.362	35.806			258.071	43.184			272.702	46.126
6.	Nedovršena proizv.	20	18	251.602	13.978	22	16,5	392.796	23.193	21	17,4	414.055	23.793
7.	Gotovi izdelki	15	24	251.602	10.483	15	24	392.796	16.366	16	21,7	414.055	19.037
8.	Neplačane fakture	20	18	301.422	16.746	20	18	482.287	26.794	20	18	518.400	28.800
9.	Skupaj	92	3,9	301.422	77.013	83	4,3	482.287	110.137	82	4,4	518.400	117.756
	Odbitne postavke:												
10.	Amortizacija	30	12	3.460	288	30	12	12.767	1.064	30	12	18.091	1.508
11.	Obresti od sklada OS	30	12	1.001	83	30	12	3.248	271	30	12	4.769	397
12.	Obresti od sklada ObS	30	12	513	43	30	12	1.500	125	30	12	1.581	132
13.	Obresti od kred. ObS	30	12	820	68	30	12	780	65	30	12	780	65
14.	Vrednost nabavljene materiala	8	45	193.362	4.297	8	45	258.071	5.735	8	45	272.702	6.060
15.	Obresti invest. pos.	30	12	125	10	30	12	4.522	377	30	12	7.125	594
16.	Obratna sredstva	86	4,2	301.422	72.224	77	4,7	482.287	102.500	76	4,8	518.400	109.000

Opomba: Postavka "izdelavni material" je v vseh primerih zmanjšana za vrednost lastnih polizdelkov, t.j. žaganega lesa, ki ga porabi tovarna pohištva.

8.3. Družbeni standard

Računamo, da bo treba zgraditi za strokovno osebje, ki ga bo moralo podjetje angažirati izven Idrije, približno 10 stanovanj in kalkuliramo investicije za družbeni standard v znesku

Din 25,000.000.-

9. PLAN INVESTIRANJA, FINANSIRANJA IN ODPLAČEVANJA INVESTICIJSKEGA POSCJILA

Gradnja nove tovarne je predvidena v 2 etapah in sicer v I. etapi tovarna povištva, v II. etapi pa žaga s pomožnimi objekti.

Gradnja tovarne povištva naj bi se pričela predvidoma 1. IV. 1960 in naj bi bila zaključena 30. VI. 1961. Poskusno obratovanje bi trajalo 2 meseca in bi tovarna 1. IX. 1961 pričela z rednim obratovanjem.

Realizacija II. etape naj bi trajala 14 mesecev, poskusno obratovanje 2 meseca. Roka graditve II. etape danes še ne moremo predvideti, verjetno pa se bo realizirala šele po večletnem obratovanju nove tovarne povištva.

9.11. Plan investiranja - I. etapa

000 Din

Tek. št.	P r e d m e t	Skupaj	O d t e g a	
			1.4.-31.12.1960	1.1.-31.8.1961
1	2	3	4	5
A. Gradbeni objekt				
1.	Glavna obratno poslopje	134.005	100.000	34.005
2.	Kotlarna	10.051	9.000	1.051
3.	Kolesarnica	1.623	-	1.623
4.	Skladišče tekočih goriv	2.416	1.000	1.416
5.	Zunanja kanalizacija	3.809	1.000	2.809
6.	Ceste in hodniki	3.347	800	2.547
7.	Trafopostaja	1.100	1.000	100
8.	Daljnovođ	2.305	2.000	305
9.	Kablovođ	842	842	-
10.	Zunanja razsvetljava	600	-	600
11.	Telefon	800	-	800
12.	Strelovođ	1.975	-	1.975
13.	Zunanji vođovod	4.470	2.000	2.470
14.	Zajetje vođe	1.500	1.200	300
15.	Parovođ	1.068	-	1.068
16.	Skupaj	169.911	118.842	51.069
B. Oprema				
17.	Domaća oprema z montažo	55.824	17.432	38.392
18.	Uvozna oprema z montažo	25.464	8.000	17.464
19.	Skupaj	81.288	25.432	55.856
20.	C. Ostalo	8.400	7.000	1.400
21.	Skupaj A+ B + C	259.599	151.274	108.325
22.	Obratna sredstva	30.276	-	30.276
23.	S k u p a j	289.875	151.274	138.601

9.12. Plan investiranja - II. etapa

000 Din

Tek. št.	P r e d m e t	Skupaj	O d t e g a	
			I. leto april-december	II. leto januar-julij
1	2	3	4	5
1.	Gradbeni objekti	112.640	90.000	22.640
2.	Domača oprema z montažo	36.676	12.243	24.433
3.	Uvozna oprema z montažo	10.944	3.000	7.944
4.	Ostalo	2.500	2.000	500
5.	Skupaj osnovna sredstva	162.760	107.243	55.517
6.	Obratna sredstva	6.500	-	6.500
7.	Skupaj	169.260	107.243	62.017

9.2. Plan finansiranja

000 Din

Tek. št.	P r e d m e t	Skupaj	O d t e g a	
			I. leto	II. leto
1	2	3	4	5
	A. OSNOVNA SREDSTVA			
	I. Etapa			
1.	Lastna sredstva	15.000	8.741	6.259
2.	Posojilo ObLO Idrija	20.756	12.095	8.661
3.	Posojilo OIF	223.843	130.438	93.405
		259.599	151.274	108.325
	II. Etapa			
5.	Lastna sredstva	20.000	13.178	6.822
6.	Posojilo OIF	142.760	94.065	48.695
7.		162.760	107.243	55.517
	Obe etapi skupaj			
8.	Lastna sredstva	35.000	21.919	13.081
9.	Posojilo ObLO Idrija	20.756	12.095	8.661
10.	Posojilo OIF	366.603	224.828	141.775
11.		422.359	258.842	163.517
	B. OBRATNA SREDSTVA			
12.	I. etapa-posojilo OIF	30.276	-	30.276
13.	II. etapa-posojilo OIF	6.500	-	6.500
14.	Skupaj 12 - 13	36.776	-	36.776

9.3. Plan odplačevanja posojil

A. Posojila po tem programu

I. Etapa

000 Din

1. Posojilo ObLO Idrija

Znesek posojila

20.756

obrestna mera: 2 %

rok odplačila: 10 let

Interkalarne obresti

000 Din

$$\frac{12.095 \times 0.02 \times 9}{12 \times 2} = 91$$

$$\frac{12.095 \times 0.02 \times 8}{12} = 161$$

$$\frac{8.661 \times 0.02 \times 8}{12 \times 2} = 58$$

310

Osnova za odplačevanje

21.066

Polletna anuiteta/faktor 0.055415 /

1.167

Letni znesek

2.335

Od tega :

- odplačilo

2.107

-

228

2. Posojilo OIF za osnovna sredstva

Znesek posojila

223.843

obrestna mera : 3 %

rok odplačila : 15 let

Interkalarne obresti

000 Din

$$\frac{130.438 \times 0.03 \times 9}{12 \times 2} = 1.468$$

$$\frac{130.438 \times 0.03 \times 8}{12} = 2.609$$

$$\frac{93.405 \times 0.03 \times 8}{12 \times 2} = \frac{934}{5.011}$$

Osnova za odplačevanje

228.854

Polletna anuiteta /faktor 0.04163919 /

9.529

Letni znesek

19.058

Od tega:

- odplačilo

15.257

- obresti

3.801

3. Posojilo OIF za obratna sredstva

Znesek posojila

30.276

obrestna mera : 3 %

rok odplačila : 15 let

Interkalarne obresti

$$\frac{30.276 \times 0.03 \times 2}{12} = 201$$

30.477

Osnova za odplačevanje

Polletna anuiteta

1.269

Letni znesek

2.538

Od tega:

- odplačilo

2.032

- obresti

506

II. etapa		000 Din
1. Posojilo OIF za osnovna sredstva		
Posojilo		142.750
obrestna mera : 3 %		
rok odplačila : 15 let		
	000 Din	
Interkalarne obresti		
$\frac{94.055 \times 0.03 \times 9}{12 \times 2}$	= 1.057	
$\frac{94.055 \times 0.03 \times 7}{12}$	= 1.644	
$\frac{48.695 \times 0.03 \times 7}{12 \times 2}$	= 426	3.127
Osnova za odplačevanje		145.887
Polletna anuiteta /faktor 0.04163919 /		6.075
Letni znesek		12.150
Od tega :		
- odplačilo		9.725
- obresti		2.425
2. Posojilo OIF za obratna sredstva		
Posojilo		6.500
obrestna mera : 3 %		
rok odplačila : 15 let		
Interkalarne obresti		
$\frac{6.500 \times 0.03 \times 2}{12}$		33
Osnova za odplačevanje		6.533
Polletna anuiteta		272
Letni znesek		544
Od tega :		
- odplačilo		436
- obresti		108

B. Obstoječa posojila

	000 Din
Posojilo za gradb. objekte / iz ObIS /	672
Posojilo za opremo / iz ObIS /	4.691
Skupaj	<u>5.363</u>
Obrestna mera : 2 %	
Rok odplačila : 10 let	
Polletna anuiteta / faktor: 0.055415 /	297
Letni znesek	594
Oč tega :	
- odplačilo	536
- obresti	58

9.4. Interkalarne obresti - rekapitulacija

	000 Din
Posejilo ObLO Idrija	310
Posejilo OIF - osnovna sredstva	5.011
Posejilo OIF - obratna sredstva	201
	<hr/>
Skupaj I. etapa	5.522
	<hr/>
Posejilo OIF - osnovna sredstva	3.127
Posejilo OIF - obratna sredstva	33
	<hr/>
Skupaj II. etapa	3.160
	<hr/>
I. in II. etapa s k u p a j	8.682
	<hr/> <hr/>

9.5. Rekapitulativni pregled odplačevanja posojil

000 Din

Tek. št.	P r e d m e t	Posojilo brez interk.obr.	Anuiteta	O d t e g a	
				odplačilo	obresti
1	2	3	4	5	6
1.	Anuitete po I. etapi				
	Obstoječe posojilo	5.363	594	536	58
2.	Posojilo ObLO Idrija	20.756	2.335	2.107	228
3.	Posojilo OIF za osn.s.	223.843	19.058	15.257	3.801
4.	Skupaj za osn.sredstva	249.962	21.987	17.900	4.087
5.	Za obratna sredstva	30.276	2.538	2.032	506
6.		280.238	24.525	19.932	4.593
7.	Anuitete po II. etapi				
	Posojila za osn.sredstva po I. etapi	249.962	22.987	17.900	4.087
8.	Posojilo OIF za osn.sred. za II. etapo	142.760	12.150	9.726	2.424
9.		392.722	34.137	27.626	6.511
10.	Posojilo za obratna sredstva po I. etapi	30.276	2.538	2.032	506
11.	Posojilo za obratna sredstva za II.etapo	6.500	544	436	108
12.		36.776	3.082	2.468	614
13.	Skupaj po II. etapi	429.498	37.219	30.094	7.125

10. KALKULACIJA IN DELITEV DONODKA

10.1. Kalkulacija za leto 1958

000 Din

Tek. št.	Predmet	Skupaj	Splošna režija	Po-hištvo	Žagan les
1	2	3	4	5	6
1.	Izdelavni material	180.927		94.487	86.440
2.	Pomožni material	23.804		23.804	
3.	Nabavljena energija	5.081		2.000	3.081
4.	Gorivo in masivo	521	106	415	
5.	Dr.inv., embalaža in avto gume	681	404	277	
6.	Ostali material	2.187	2.187		
7.	Popravila, izvršena po drugih	390	390		
8.	Prevozne storitve	2.700	-	700	2.000
9.	PTT	301	301		
10.	Stroški plač.premeta	41	41		
11.	Najemnina	66	66		
12.	Potni stroški	335	335		
13.	Stroški za izvedence, por.	40	40		
14.	Druge storitve	523	523		
15.	Obresti iz anuitet za osn.sr.	125		125	
16.	Obresti iz anuitet za obr.sr.	-			
17.	Obresti od kreditov za obr.sr.	820	820		
18.	Stroški za reklamo in prep.	104	104		
19.	Reprezentančni stroški	24	24		
20.	Zavarovalne premije	1.126	1.126		
21.	Investicijsko vzdrževanje	1.113	64	882	167
22.	Dnevnice	302	302		
23.	Nagrade za delo vajencev	121		121	
24.	Nadomestilo za 7 dni	477	477		
25.	Drugi osebni izdatki	353	353		
26.	Amortizacija	3.460	200	2.740	520
27.	Obresti od sklada OS	1.001	58	793	150
28.	Obresti od sklada obr.sr.	513	513		
29.	Zemljarina	3	3		

1	2	3	4	5	6
30.	Prispevek za kadre	951	66	641	244
31.	Članarine itd	46	46		
32.	Prispevek za soc.zav. nad dol.stop.	1.136	78	767	291
33.	Skupaj 1 - 32	229.272	8.627	127.752	92.893
34.	- Lastne storitve in polizdelki	- 22.385		- 2.546	-19.839
35.	Poslovni stroški	206.887	8.627	125.206	73.054
36.	Plače s prisp.	44.715	4.506	28.677	11.532
37.	PLC	251.602	13.133	153.883	84.586
38.	Prometni davek	19.930			19.930
39.	S k u p a j	271.532	13.133	153.883	104.516
40.	Prenos režije		-13.133	+ 6.566	+ 6.567
41.	S k u p a j	271.532		160.449	111.083
42.	Dobiček	29.890		19.130	10.760
43.	PPC	301.422		179.579	121.843

Pripombe h kalkulaciji za leto 1958

1. Specifikacija izdelavnega materiala - pohištvo

Tek. št.	Material	Enota mere	Količina	Cena Din	Vrednost 000Din
1	2	3	4	5	6
1.	Furnir oreh	m3	37,947	357.700	13.562
2.	" češnja	"	0,160	225.000	36
3.	" mahagoni	"	0,494	354.300	175
4.	" javor	"	3,684	256.200	943
5.	" bukev	"	15,088	98.500	1.484
6.	" hrast	"	1,236	373.900	462
7.	" jesen-gorski	"	0,292	349.200	102
8.	" jesen	"	2,543	326.900	831
9.	" brest	"	0,278	422.000	117
10.	" topol	"	0,053	566.000	3
11.	Panel plošče topolove 20 mm	"	59,241	91.600	5.429
12.	" " bukove 24 mm	"	7,840	88.100	690
13.	" " bukove 16 mm	"	0,208	86.600	18
14.	" " " 17 mm	"	2,013	99.200	199
15.	" " " 18 mm	"	11,008	84.500	930
16.	" " lipove 20 mm	"	0,730	76.700	56
17.	" " topolove 22 mm	"	40,082	87.900	3.520
18.	" " " 18 mm	"	9,111	90.600	826
19.	" " bukove 20 mm	"	160,406	85.700	14.070
20.	" " " 22 mm	"	115,349	85.600	9.853
21.	Bukove vez.plošče 4 mm	"	143,903	108.700	15.631
22.	" " " 3 mm	"	13,495	138.400	1.870
23.	Hrastove vez.plošče 4 mm	"	0,894	209.000	180
24.	Javor.vezane plošče 4 mm	"	3,002	125.700	377
25.	Bukove vez.plošče 5 mm	"	28,346	98.300	2.803
26.	" " " 6 mm	"	0,171	93.700	16
27.	" " " 10 mm	"	0,742	90.500	67
28.	" " " 9 mm	"	0,900	101.100	91

1	2	3	4	5	6
29.	Bukove parjene vez.plošče 8 mm	m3	2,608	87.700	228
30.	Jelove deske suhe	"	725,025	22.300	16.171
31.	" " surove	"	142,186	21.800	3.100
32.	Deske lipove suhe	"	10,312	24.500	253
33.	Javorjeve deske surove	"	0,620	24.200	15
34.	" " suhe	"	6,801	32.100	218
35.	" " kratice	"	0,030	33.100	1
36.	Trami jelovi	"	1,850	23.800	44
37.	Letve jelove	"	1,400	26.400	37
38.	Plošče iz plast. mase	kom	8	11.100	89
39.	S k u p a j				94.487

2. Specifikacija izdelavnega materiala - žaga

Tek. št.	Material	Enota mere	Količina	Cena Din	Vrednost 000 Din
1	2	3	4	5	6
1.	Bukovi hlodi	m3	2.508,7	10.180	25.541
2.	Jelovi "	"	5.040,9	9.000	45.251
3.	Jelovi piloti	"	110,9	12.200	1.357
4.	Jelov gradbeni les	"	45,4	12.100	550
5.	Jelov jamski les	"	88,2	8.000	701
6.	Borovi hlodi	"	152,9	9.500	1.458
7.	Borov jamski les	"	7,8	7.300	57
8.	Akacijevi hlodi	"	0,5	8.000	4
9.	Gabrovi hlodi	"	8,2	10.000	82
10.	Češnjevi hlodi	"	74,3	8.200	609
11.	Brezovi hlodi	"	9,0	7.700	69
12.	Topolovi "	"	29,1	7.800	227
13.	Trepetlikovi hlodi	"	2,1	8.100	17
14.	Orehovi hlodi	"	2,6	9.300	24
15.	Javorjevi hlodi	"	262,5	11.000	2.887
16.	Jesenovi hlodi	"	107,7	11.000	1.182
17.	Brestovi "	"	68,2	10.100	688
18.	Maceenovi "	"	182,4	12.100	2.205
19.	Hrastovi "	"	281,3	9.800	2.748
20.	Lipovi "	"	93,4	8.400	783
21.	S k u p a j		9.076,1		86.440

3. Specifikacija pomožnega materiala

Tek. št.	Material	Enota mere	Količina	Cena Din	Vrednost 000 Din
1	2	3	4	5	6
1.	Šarnirji razni	kom	33.041	505	1.668
2.	Ključavnice razne	"	4.723	201	947
3.	Palčice za gon.ključ	"	10.006	33	329
4.	Kotno železo za postelje	"	3.449	109	377
5.	Čepna nasadila	"	2.105	23	48
6.	Kapice za ročaje	"	3.470	4	14
7.	Nosilci polic	"	1.168	10	12
8.	Potezala	"	38	210	8
9.	Potezala	"	795	243	193
10.	Ročaji srednji	"	1.362	155	212
11.	Škarje	"	290	97	28
12.	Tulci	"	8.307	5	40
13.	Vijaki za omare	"	7.094	62	427
14.	Lesni vijaki	"	4.203	162	680
15.	Vložki za ključ	"	1.343	25	33
16.	Zaporice	"	24	1.830	44
17.	Zaskočniki	"	5.372	22	117
18.	Mozniki	"	71.500	0,3	25
19.	Razni žičniki	kg	1.633	224	367
20.	File	"	66	1.200	82
21.	Klej kožni	"	16.846	401	6.776
22.	Klej ZIB	"	17	708	12
23.	Krpe za poliranje	"	1.615	373	601
24.	Loj topljen	"	71	197	14
25.	Lužila oreh	"	44	318	14
26.	Platno brus.	m	39	1.130	44
27.	Platno brus.	m	30	535	16
28.	Trak lepilni	rola	1.459	286	417
29.	Papir brus.	m	3.367	442	1.485
30.	Papir brus.	m	572	223	128

1	2	3	4	5	6
31.	Papir ovojni	kg	1.804	230	41
32.	Papir časopisni	"	791	81	64
33.	Špirit denat.	"	6.505	428	2.790
34.	Šlak	"	558	2.530	1.392
35.	Bazni material za polistir.	"	5.737	700	4.082
36.	Ogledala	kom	70	1.860	130
37.	Ostali material				147
38.	S k u p a j				23.804

4. Specifikacija plač s prispevki

000 Din

Tek. št.	Predmet	Število delovnih ur	Netto plače	Pror. prisp.	Soc. zav.	Stan. prisp.	Btto plače
1	2	3	4	5	6	7	8
	ŽAGA						
1.	Vk	9.994					1.387
2.	K	17.632					2.390
3.	Nk	59.165					5.952
4.	delavci	86.791					9.729
5.	VS	1.736					208
6.	SS	10.048					1.213
7.	Pom	5.558					382
8.	uslužbenci	17.342					1.803
9.	4 + 8	104.133					11.532
	IZDELAVA POHIŠTVA						
10.	Vk	22.813					2.470
11.	K	112.943					10.677
12.	Pk	195.105					14.020
13.	Nk	10.883					728
14.	delavci	341.744					27.895
15.	VS	2.504					382
16.	SS	2.360					237
17.	Pom	2.769					163
18.	uslužbenci	7.633					782
19.	14 + 18	349.377					28.677
	SPLOŠNA REŽIJA						
20.	K	6.819					706
21.	Pk	2.467					178
22.	Vk	4.692					278
23.	delavci	13.978					1.162
24.	VS	4.428					692
25.	SS	22.269					2.500
26.	Pom	2.340					151
27.	Uslužbenci	29.037					3.343
28.	23 + 27	43.015					4.506
29.	9 + 19 + 28	496.525	27.637	4.760	9.546	2.772	44.715

5. Obračun prometnega davka

	000 Din
žagan les iglavcev:	
78.445 x 0,22 =	17.258
žagan les - hrast:	
6.120 x 0,14 =	857
ostali žagan les:	
18.150 x 0,10 =	<u>1.815</u>
skupaj	<u>19.930</u>

6. Režija je razdeljena na obe dejavnosti v razmerju
50 : 50

7. V obračunu stroškov so zapopadani tudi interni učinki, ki znašajo

	000 Din
žagan les iglavcev / lastna poraba/	19.352
ostali žagan les / lastna poraba/	187
druga lastne storitve	<u>2.546</u>
skupaj	<u>22.385</u>

8. Kalkulacija jemlje kot osnovo proizvodnje in ne realizacijo. Ker je bila realizacija manjša od vrednosti proizvodnje, je bila dejanska situacija v letu 1958 nekoliko neugodnejša kot jo prikazuje gornje kalkulacija, vendar smatramo slednjo kljub temu za realnejšo kot osnovo za primerjavo z rekonstruiranim podjetjem. Podjetje je namreč v razvoju in če bi vzeli kot osnovo za primerjavo doseženo realizacijo, bi bila slika za rekonstruirano podjetje pretirano ugodna.

10.2. Kalkulacija za rekonstruirano podjetje

		000 Din							
Tek. št.	Predmet	I. E T A P A				II. E T A P A			
		skupaj	režija	pohištvo	žagan les	skupaj	režija	pohištvo	žagan les
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Izdelavni material	237.673		151.233	86.440	247.463		151.233	96.230
2.	Pomočni material	60.759		60.759		60.759		60.759	
3.	Nabavljena energija	18.434	375	14.978	3.081	23.375	375	14.978	8.022
4.	Gorivo in mazivo	900	200	600	100	1.000	200	600	200
5.	Drobni inventar, emb. in slično	1.200	600	400	200	1.200	600	400	200
6.	Ostali material	3.500	3.500			3.500	3.500		
7.	Popravila, izvršena po drugih	900	900			800	800		
8.	Prevozne storitve	4.000		2.000	2.000	4.000		2.000	2.000
9.	PMT	600	600			600	600		
10.	Stroški plač.prometa	100	100			100	100		
11.	Najemnina	66	66			-			
12.	Potni stroški	900	900			900	900		
13.	Stroški za izved.i.i.	80	80			80	80		
14.	Druge storitve	1.200	1.200			1.200	1200		
15.	Obresti iz anuitet za OS	4.087	4.087			6.511	6.511		
16.	Obresti iz anuitet za Obs	506	506			614	614		
17.	Obresti od kreditov za Obs	780	780			780	780		
18.	Stroški za reklamo	400	400			400	400		
19.	Reprezentančni stroški	60	60			60	60		
20.	Zavarovalne premije	2.532	2.532			4.000	4.000		
21.	Investicijsko vzdržev.	5.214	5.214			7.707	7.707		
22.	Unevnice	800	800			800	800		
23.	Nagrade za delo vaj.	300	300			300	300		
24.	Nadomestilo za 7 dni	700	700			670	670		
25.	Drugi osebni izdatki	500	500			500	500		
26.	Amortizacija	13.017	2.997	9.500	520	13.091	2.091	9.500	6.500
27.	Obr.od skl.osn.sr.	3.291	743	2.420	128	4.769	550	2.500	1.719
28.	Obr.od skl.obr.sr.	1.500	1.500			1.581	1.581		
29.	Zemljarina	20	20			20	20		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
30.	Prispevek za kadre	2.030	270	1.470	290	1.839	270	1.470	149
31.	Članarine itd.	200	200			220	220		
32.	Prisp.za soc.zavar. nad določeno stopnjo	1.800	1.800			1.750	1.750		
33.	Skupaj 1 - 32	368.049	31.930	243.360	92.759	395.639	37.179	243.440	115.020
34.	- Lastni polizdelki	-64.395			-64.395	-64.395			-64.395
35.	Poslovni stroški	303.654	31.930	243.360	28.364	331.244	37.179	243.440	50.525
36.	Plače s prispevki	89.142	11.843	64.614	12.635	82.311	11.843	64.614	6.354
37.	P L C	392.796	43.773	307.974	41.049	414.055	49.022	308.054	56.979
38.	Prometni davek	19.930			19.930	31.691			31.691
39.	Skupaj	412.726	43.773	307.974	60.979	445.746	49.022	308.054	88.670
40.	Prenos režije		-43.773	+32.830	+10.943		-49.022	+36.767	+12.255
41.	Skupaj	412.726		340.804	71.922	445.746		344.821	100.925
42.	Dobiček	69.561		64.196	5.365	72.654		60.179	12.475
43.	P P C	482.287		405.000	77.287	518.400		405.000	113.400

Pripomba h kalkulaciji za rekonstruirano podjetje

1. Specifikacija izdelavnega in pomožnega materiala -
pohištvo

Tek. št.	Material	Enota mere	Količina	Cena Din	Vrednost 000 Din
1	2	3	4	5	6
1.	Jelovina I - II	m3	1.890	23.000	43.470
2.	Jelovina III	"	810	20.000	16.200
3.	Bukovina	"	225	21.000	4.725
4.	Vezane plošče	"	405	100.000	40.500
5.	Furnir oreh	"	79	357.000	28.203
6.	" bukev	"	67,5	98.500	6.649
7.	" slepi	"	162	70.900	11.486
8.	Klej mizarski	kg	15.750	400	6.300
9.	Kavrit lepilo	"	13.500	370	4.995
10.	Kavrit trdilac	"	1.350	336	454
11.	Moka /primes/	"	6.750	55	371
12.	Brusilni papir	m2	12.150	900	10.935
13.	Nitrolak	kg	14.400	770	11.088
14.	Nitro razredčilo	"	9.900	500	4.950
15.	Polnilec por.	"	4.500	520	2.340
16.	Nitrošelak politura	"	3.150	900	2.835
17.	Poliš polirna voda	"	810	600	486
18.	Žičniki	"	2.700	120	324
19.	Šarnirji	kom	81.000	28	2.268
20.	Posteljno okovje	garn	9.000	110	990
21.	Zaskočniki	kom	13.500	22	243
22.	Gonilne ključavnice	"	9.000	230	2.070
23.	Tulci za ključe	"	9.000	12	108
24.	Vijaki lesni	"	6.750	165	1.113
25.	Lužila	kg	225	4.000	900
26.	Oksalna kislina	"	1.350	440	594
27.	Temeljna kreča	"	1.350	18	24

1	2	3	4	5	6
28.	Krpe	kg	2.700	380	1.026
29.	Lepilni trak	rol	6.120	286	1.750
30.	Brusilno olje	kg	4.050	220	891
31.	Loj topljen	"	1.350	197	266
32.	Papirna vrstica	"	405	340	138
33.	Špirit	"	4.500	400	1.800
34.	Razni drobni material				1.500
35.	S k u p a j				211.992

2. Specifikacija izdelavnega materiala - žaga

1.	Hlodi iglavcev	m3	8.000	9.200	73.600
2.	Bukovi hlodi	"	1.700	10.700	18.190
3.	Hrastovi hlodi	"	300	10.800	3.240
4.	Javorjevi hlodi	"	100	12.000	1.200
5.	S k u p a j				96.230

V I. etapi računamo strošek enak kot je bil leta 1958

3. Električna energija

Poraba električne energije znaša glasom tehnološke študije:

	dnevno kWh	letno kWh
žaga	1.069,6	320.880
tovarna pohištva	1.997.-	599.100
ostalo /razsvetljava itd/	50.-	15.000
	<u>3.116,6</u>	<u>934.980</u>

Strošek za električno energijo bo znašal torej pri ceni Din 25.-/kWh po dokončani rekonstrukciji

	000 Din
žaga	8.022
tovarna pohištva	14.978
ostalo	<u>375</u>
skupaj	<u>23.375</u>

V I. etapi računamo za žago enak strošek kot ga izkazuje kalkulacija za leto 1958.

4. Obresti iz anuitet za osnovna in obratna sredstva so izračunane pod šifro 9.3.

5. Izračun amortizacije in inv. vzdrževanja

Tek. št.	Osnovna sredstva	Nabavna vrednost 000 Din	Amortizacija		Invest. vzdrževanje	
			%	000 Din	%	000 Din
1	2	3	4	5	6	7
	Obstoječa osnovna sredstva po I. etapi rekonstrukcije					
	A. Gradbeni objekti in dela					
1.	Obratne zgradbe II.kat.	29.333	1,4	411	1,0	293
2.	Delovni tir	1.038	5,0	52	6,0	62
3.		30.371		463		355
	B. Oprema in ostalo					
4.	Kamion	4.232	10,0	423	7,0	296
5.	Dvokolo	44	10,0	4	7,5	3
6.	Stroji in naprave	35.711	5,5	1.964	2,5	893
7.	Veliko orodje, instrumenti, pisalni in rač. stroji	840	12,0	101	-	-
8.	Ostali inventar	1.361	10,0	136	-	-
9.	Skupaj	42.188		2.628		1.192
10.	Skupaj 3 + 9	72.559		3.091		1.547
	Obstoječa osnovna sredstva po II. etapi rekonstrukcije					
	A. Gradbeni objekti in dela					
1.	Obratne zgradbe II.kat.	511	1,4	7	1,0	5
2.	Delovni tiri	1.038	5,0	52	6,0	62
3.	Skupaj	1.549		59		67

1	2	3	4	5	6	7
	B. Oprema in ostalo					
4.	Kamion	4.232	10,0	423	7,0	296
5.	Dvokolo	44	10,0	4	7,5	3
6.	Stroji in naprave	29.816	5,5	1.640	2,5	745
7.	Veliko orodje itd	840	12,0	101	-	-
8.	Ostali inventar	1.361	10,0	136	-	-
9.	Skupaj	36.293		2.304		1.044
10.	Skupaj 3 + 9	37.842		2.363		1.111
	I. E T A P A					
	A. GRADBENI OBJEKTI					
1.	Zgradbe II. kategorije	152.670	1,4	2.137	1,0	1.527
2.	Kanalizacija	3.809	1,0	38	0,5	19
3.	Ceste in hodniki	3.347	1,0	33	1,0	33
4.	Daljnovid	2.305	2,5	58	0,5	12
5.	Kablovod	842	6,0	51	5,0	42
6.	Zunanja razsvetljava	600	6,0	36	5,0	30
7.	Telefon	800	5,4	43	1,6	13
8.	Zunanji vodovod	4.470	1,0	45	0,6	27
9.	Parovod	1.068	5,5	59	2,5	27
10.	Skupaj	169.911		2.500		1.730
	B. OPREMA IN OSTALO					
1.	Strojna oprema in naprave	77.488	5,5	4.262	2,5	1.937
2.	Inventar	3.800	10,0	380	-	-
3.	Ostalo	8.400	20,0	1.680	-	-
4.	Interkalarne obresti	5.522	20,0	1.104	-	-
5.	Skupaj	95.210		7.426		1.937
6.	SKUPAJ A + B	265.121		9.926		9.667

1	2	3	4	5	6	7
II. E T A P A						
A. GRADBENI OBJEKTI						
1.	Zgradbe II. kategorije	61.916	1,4	867	1,0	619
2.	Kanalizacija	1.766	1,0	18	0,5	9
3.	Ceste, planiranje	13.227	1,0	132	1,0	132
4.	Dekoviljski tir	11.009	5,0	550	6,0	661
5.	Kablovod	1.493	6,0	90	5,0	75
6.	Zunanja razsvetljava	950	6,0	57	5,0	48
7.	Vodovod	1.925	1,0	19	0,6	12
8.	Parovod	1.476	5,5	81	2,5	37
9.	Upravna zgradba	18.878	1,2	227	0,8	151
10.	Skupaj	112.640		2.041		1.744
B. OPREMA IN OSTALO						
1.	Strojna oprema	47.370	5,5	2.604	2,5	1.185
2.	Inventar	250	10,0	25	-	-
3.	Ostalo	2.500	20,0	500	-	-
4.	Interkalarne obresti	3.160	20,0	632	-	-
5.	Skupaj	53.280		3.763		1.185
6.	Skupaj A + B	165.920		5.802		2.929

REKAPITULACIJA

PODJETJE PO I. ETAPI	Nabavna vrednost 000 Din	Amortizacija 000 Din	Invest. vzdržev. 000 Din
1. za obstoječa osn.sred.	72.559	3.091	1.547
2. za novonab. osn.sred.	260.121	9.926	3.657
	<u>337.680</u>	<u>13.017</u>	<u>5.204</u>
PODJETJE PO II. ETAPI			
1. za obstoječa osn.sred.	37.842	2.363	1.111
2. za novonab. v I.etapi	265.121	9.926	3.667
3. za novonab. v II.etapi	165.920	5.802	2.929
	<u>468.883</u>	<u>18.091</u>	<u>7.707</u>

6. Obresti od sklada OS znašajo:

000 Din

I. etapa:

32.003 x 0,02 =

640

265.121 x 0,02 x 0,5 =

2.651

skupaj 3.291

II. etapa:

22.954 x 0,02 =

459

431.041 x 0,02 x 0,5 =

4.310

skupaj 4.769

7. Obresti od sklada Obs znašajo:

000 Din

I. etapa:

44.857 x 0,025 =

1.121

30.276 x 0,025 x 0,5 =

379

skupaj 1.500

II. etapa:

44.857 x 0,025 =

1.121

36.776 x 0,025 x 0,5 =

460

skupaj 1.581

8. Prispevek za kadre znaša:

000 Din

62.963 x 0,03 =

1.889

V I. etapi znaša prispevek
za kadre cca

2.030

9. Plače s prispevki

Tek. št.	Predmet	Št. zaposlen.	Meseč. na plača	Netto. plače	Pror. prisp. 18,03%	Soc. zav. 36,07%	Stan. prisp. 9,24%	Btto plače
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ŽAGA								
1.	K	7	15.000	1.260				
2.	Pk	2	12.000	288				
3.	Nk	14	9.500	1.596				
4.	delavci	23		3.144	567	1.134	309	5.154
5.	VS	1	30.000	360				
6.	SS	1	18.000	216				
7.	NS	1	13.000	156				
8.	uslužbenci	3		732	132	264	72	1.200
9.	4 + 8	26		3.876	699	1.398	381	6.354
TOVARNA POKRISTVA								
10.	Vk	4	19.000	912				
11.	K	27	15.000	4.860				
12.	Pk	193	12.000	27.792				
13.	Nk	39	9.500	4.446				
14.	delavci	263		38.010	6.853	13.710	3.740	62.313
15.	VS	2	30.000	720				
16.	SS	1	18.000	216				
17.	NS	3	13.000	468				
18.	uslužbenci	6		1.404	253	506	138	2.301
19.	14 + 18	269		39.414	7.106	14.216	3.878	64.614
SPLOŠNA REŽIJA								
20.	K	7	15.000	1.260				
21.	Pk	3	12.000	432				
22.	Nk	4	9.500	456				
23.	delavci	14		2.148	387	775	211	3.521
24.	VS	3	30.000	1.080				
25.	SS	15	18.000	3.240				
26.	Pom	7	9.000	756				
27.	uslužbenci	25		5.076	915	1.831	500	8.322
28.	23 + 27	39		7.224	1.302	2.606	711	11.843
29.	9 + 19 + 28	334		50.514	9.107	18.220	4.970	82.811

Opomba: V I. etapi računamo za obrat "žaga" 10 % višje plače kot so bile leta 1958, torej 11.532 x 1,1 = Din 12,685.000.-

10. Izračun minimalnega osebnega dohodka

000 Din

Tok. št.	Kvalifikacija	Šte- vi- lo	Meseč- no Din	netto MOD	Pror. prisp. 18,03%	Soc. sav. 36,07%	Stan. prisp. 9,84%	bruto MOD
1.	Vk	4	13.261	637				
2.	K	41	11.048	5.436				
3.	Pk	198	9.188	21.831				
4.	Nk	57	7.938	5.430				
5.	delavci	300		33.334	6.010	12.024	3.230	54.648
6.	VS	6	18.423	1.327				
7.	SS	17	12.942	2.640				
8.	NS	4	9.477	455				
9.	Pom	7	7.733	650				
10.	uslužbenci	34		5.072	915	1.829	499	8.315
11.	5 + 10	334		38.406	6.925	13.853	3.779	62.963

11. Prometni davek znaša:

000 Din

žagan les iglavcev

138.000 x 0,22 =

30.360

žagan les - hrast

9.520 x 0,14 =

1.331

31.691

=====

10.3. Delitev dohodka za leto 1958
po predpisih za leto 1958

Tek. št.	Predmet	000 Din	000 Din
1	2	3	4
I.	SKUPNI DOHODEK		301.422
II.	PORAZDELITEV NA ELEMENTE		
1.	Materialni in režijski stroški		199.777
	a/ material, surovine, tuje usluge itd.	197.719	
	b/ investicijsko vzdrževanje	1.113	
	c/ obresti od kreditov za obr.sr.	820	
	d/ obresti od anuitet za inv.pos. -- za osnovna sredstva -- za obratna sredstva	125 -	
2.	Amortizacija		3.460
3.	Obresti od osnovnih sredstev		1.001
4.	Obresti od sklada obrat.sred.		513
5.	Zemljarina		3
6.	Ostali prispevki		2.133
	Poslovni stroški		206.887
7.	Davek na promet proizvodov		19.930
	S k u p a j		226.817
8.	Dohodek /I - skupaj/		74.605
	Minimalni osebni dohodek		30.350
	Ostaneček preko minimalnega os.doh		44.255
III.	DELITEV DOHODKA		
1.	Prispevek iz dohodka		21.019
2.	Osebni dohodek		44.715
	- netto plače	27.637	
	- proračunski prispevek	4.760	
	- prispevek za soc. zav.	9.546	
	- stanovanjski prispevek	2.772	
3.	Rezervni sklad podjetja		1.444
4.	Ostaneček dohodka		7.427

1	2	3	4
IV.	ODPLAČILO POSOJILA		536
	- za osnovna sredstva	536	
	- za obratna sredstva	-	
	R a z l i k a /4 - IV/		6.891

Pripombe:

1. Prispevek iz dohodka

	000 Din
Dohodek	74.605
MOD	<u>30.350</u>
Osnova za izračun prispevka	44.255
$\% = \frac{44.255}{30.350} \times 100 = 146 \%$	
$30.350 \times 0,8 : 24.280 \times 0,30625$	7.436
$\frac{19.975}{44.255} \times 0,68$	<u>13.583</u>
	<u>21.019</u>
	=====

2. Rezervni sklad podjetja

72.224 x 0,02	<u>1.444</u>
	=====

10.4. Delitev dohodka za rekonstruirano podjetje
po predpisih za leto 1959

000 Din

Tek. št.	Predmet	I. ETAPA		II. ETAPA	
		pred-kolona	glavna kolona	pred-kolona	glavna kolona
1	2	3	4	5	6
I.	SKUPNI DOHODEK		482.287		518.400
II.	POHAZDELITEV NA ELEMENTE				
1.	Materialni in režijski stroški		281.796		302.924
	a/ material, surovine, tuje usluge itd.	271.209		287.312	
	b/ investic. vzdrževanje	5.214		7.707	
	c/ obresti od kreditov za obratna sredstva	780		780	
	d/ obresti od anuitet za invest. posojila				
	- za osnov. sredstva	4.087		6.511	
	- za obrat. sredstva	506		614	
2.	Amortizacija		13.017		18.091
3.	Obresti od sklada osnovnih sredstev		3.291		4.769
4.	Obresti od sklada obratnih sredstev		1.500		1.581
5.	Zemljarina		20		20
6.	Ostali prispevki		4.030		3.859
	Poslovni stroški		303.654		331.244
7.	Davek na promet proizvodov		19.930		31.691
	S k u p a j		323.584		362.935
8.	Dohodek /I - skupaj/		158.703		155.465
	Minimalni oseb. doh.		67.777		62.963
	Ostanek preko minimalnega oseb. doh.		90.926		92.502

1	2	3	4	5	6
III.	DELITEV DOHODKA /III-8/				
1.	Prispevek iz dohodka		44.298		46.775
2.	Osebni dohodek		89.142		82.811
	- netto plače	54.375		50.514	
	- prorač. prispevek	9.804		9.107	
	- prispev.za soc.zav.	19.613		18.220	
	- stanovanj.prispevek	5.350		4.970	
3.	Rezervni sklad podjetja		2.050		2.180
4.	Rezervni sklad industr. in rudarstva		464		474
5.	OstaneK dohodka		22.749		23.225
IV.	ODPLAČILO POSOJILA		19.647		30.094
	- za osnovna sredstva	17.615		27.626	
	- za obratna sredstva	2.032		2.468	
	R a z l i k a /5 - IV/		+3.102		-8.869

Opombe:

1. Delitev dohodka za rekonstruirano podjetje je izdelana po veljavnih predpisih na podlagi podatkov, ki so obdelani in zbrani v kalkulaciji proizvodnje v I. in II. etapi. V nadaljnjih opombah so obrazloženi le modificirani oz. pregrupirani podatki iz poglavja o kalkulaciji.
2. Minimalni osebni dohodek za II. etapo je MOD izračunan v poglavju o kalkulaciji. Za I. etapo so nam znane plače, MOD pa izračunamo s pomočjo razmerja med MOD-om in plačami za II. etapo /v 000 Din/.

$$\frac{62.963}{82.811} \times 89.142 = 67.777$$

3. Prispevek iz dohodka

	I. etapa 000 Din	II. etapa 000 Din
Dohodek	158.703	155.465
Minimalni osebni dohodek	<u>67.777</u>	<u>62.963</u>
Osnova za izračun prispevka	90.926	92.502
% osnove za izračun do MOD-a	134 %	147 %
67.777 x 0,4145	28.094	
$\frac{23.149}{90.926} \times 0,7$	<u>16.204</u>	
	44.298	
	=====	
62.963 x 0,4145		26.098
$\frac{29.539}{92.502} \times 0,7$		<u>20.677</u>
		46.775
		=====

4. Rezervni sklad podjetja

Računamo ga po predpisih, 2 % od obratnih sredstev

	000 Din
I. etapa: 102.500 x 0,02	2.050
II. etapa: 109.000 x 0,02	2.180

5. Rezervni sklad industrije in rudarstva

Po določilih Uredbe o skupnih rezervnih skladih gospodarskih organizacij /Ur. list FLRJ št.10/59/ se odva-
ja v poseben sklad 2 % čistega dohodka po odbitku de-
la za osebne dohodke delavcev in dela za rezervni
sklad gospodarske organizacije

	000 Din
I. etapa: 23.213 x 0,02	464
II. etapa: 23.699 x 0,02	474

6. V delitvi dohodkov je prikazano, da se investicijska posojila odplačujejo v celoti iz ostanka dohodka. Ker pa se lahko v ta namen uporabijo tudi amortizacijska sredstva /tudi blokirani del, ker računamo na posojilo iz OIpa/, bi bila dejanska situacija sledeča:

	I. etapa 000 Din	II. etapa 000 Din
ostanek dohodka	22.749	23.225
amortizacija /75 %/	9.570	13.550
	<hr/>	<hr/>
	32.319	36.775
odplačilo posojil	- 19.647	-30.094
	<hr/>	<hr/>
razlika	12.672	6.681
	<hr/>	<hr/>

11.

Devizna bilanca

Podjetje je pričelo proizvajati za izvoz leta 1957. Leta 1958 je izvažalo predvsem komadno pohištvo in to izključno v Holandijo. Od celotne proizvodnje pohištva je znašal izvoz cca 6 %.

Za rekonstruirano podjetje predvidevamo, da bo izvezilo cca 70 % celotne proizvodnje pohištva.

11.1.

Obstoječe podjetje

000 Din

A. AKTIVA

izvoz v letu 1958

Hfl 40.941 x 166,32

6.809

B. PASIVA

a/ uvoz materiala:

brus. papir 4.029 m à 190.-

767

b/ zmanjšanje izvoza

žagan les iglavcev: 52 m³ à 25.280

1.314

ostali žagan les: 2 m³ à 37.920

76

orehov furnir: 2 m³ à 384.000

768

bukov furnir: 1,5 m³ à 135.500

204

vezane plošče: 11 m³ à 94.800

1.045

c/ 20 % plač s prisp. za soc.zav.

/27.637 + 9.546/ x 0,2

7.437

11.611

C. SALDO

- 4.802

Rekonstruirano podjetje - I. etapa

000 Din

A. AKTIVA

3.150 spalnic à 60.040

189.126

B. PASIVA

a/ uvoz materiala

brus. papir: 12.150 m² à 190

2.308

lepilo: 14,8 t à 250.000

3.700

b/ zmanjšanje izvoza

žagan les iglavcev: 1.050 m³ à 37.920 39.816

bukov žagan les: 125 m³ à 31.600 3.950

orehov furnir: 55 m³ à 384.000 21.120

bukov furnir: 47 m³ à 63.200 2.970

vezane plošče: 284 m³ à 94.800 26.923

c/ 20 % plač s prispevki za soc.zav.

/54.375 + 19.613/ x 0,2

14.798

d/ odpis uvozne opreme

25.464 x 0,10

2.546

118.131

C. SALDO

+ 70.995

Rekonstruirano podjetje - II. etapa

000 Din

A. AKTIVA

3.150 spalnic à 60.040

189.126

B. PASIVA

a/ uvoz materiala

brus. papir: 12.150 m² à 190 2.308

lepilo: 14,8 t à 250.000 3.700

b/ zmanjšanje izvoza

žagan les iglavcev: 1.050 m³ à 37.920 39.816

bukov žagan les: 125 m³ à 31.600 3.950

orehov furnir: 55 m³ à 384.000 21.120

bukov furnir: 47 m³ à 63.200 2.970

vezane plošče: 284.m³ à 94.800 26.923

c/ 20 % plač s prispevki za soc.zav.

/50.514 + 18.220/ x 0,20 13.747

d/ odpis uvozne opreme

36.408 x 0,10

3.641

118.175

C. SALDO

+ 70.951

12. Analiza rentabilnosti in racionalnosti predlagane investicije

12.1. Stopnje rentabilnosti

A. Podatki/v 000 Din/

	pred. invest.	I. etapa	II. etapa	razl. I.etapa	razl. II.etapa
1. investicije v OS		259.599	422.359		
2. investicije v Obs		<u>30.276</u>	<u>36.776</u>		
3. skupaj		<u>289.875</u>	<u>459.135</u>		
4. posojilo za OS		243.599	387.359		
5. posojilo za Obs		<u>30.276</u>	<u>36.776</u>		
6. skupaj		<u>273.875</u>	<u>424.135</u>		
7. vrednost blagov. proizvodnje	301.422	482.287	518.400	180.865	216.978
8. vrednost skupne proizvodnje	321.261	546.682	582.795	225.421	261.534
9. dohodek	74.605	158.703	155.465	84.098	80.860
10. dohodek, zmanjšan za os.doh. brez pror.priisp.	51.728	114.132	114.058	62.404	62.330
11. devizni efekt	- 4.802	+70.995	+70.951	75.797	75.753

B. Razmerja

	I. etapa %	II. etapa %
1. Vrednost povečanja blagovne proizvodnje v odnosu na skupno vložena sredstva /osnovna in obratna/	62,5	47,3
2. Vrednost povečanja skupne proizvodnje v odnosu na skupno vložena sredstva /osnovna in obratna/	78,0	57,0
3. Rentabilnost v % na skupno vložena sredstva /OS in OBS/ v odnosu na povečanje:		
- dohodka	29,0	17,6
- dohodka, zmanjšanega za osebni doh. brez pror. prispevka	21,6	13,6
4. Rentabilnost v %		
- povečanje dohodka, zmanjšanega za os. doh. brez pror. prispevka, proti posojilu za osn. sredstva	25,6	16,1
- povečanje dohodka, zmanjšanega za os. doh. brez pror. prispevka, proti skupnem posojilu za osn. in obr. sredstva	22,8	14,7
5. Povečanje deviznega efekta v % proti skupnem vlaganju /v osn. in obr. sredstva/	26,2	16,4

12.2.

Razna merila in podatki

1. Indeksi /obstoječe podjetje =
= 1,00/

	I.etapa	II.etapa
osnovna sredstva	2,88	4,03
obratna sredstva	1,42	1,51
investirana sredstva	2,34	3,06
vrednost skupne proizvodnje	1,70	1,81
dohodek	2,12	2,08
dohodek, zmanjšan za os.doh. brez pror. prisp.	2,20	2,20
število zaposlenih	1,54	1,47

2. Na 1000 dinarjev osnovnih
sredstev odpade:

	obstoječe podjetje Din	Rekonstr.podjetje	
		I. etapa Din	II. etapa Din
vrednosti skupne pro- izvodnje	2.760	1.615	1.242
dohodka	640	470	332
dohodka, zmanjšanege za os.doh.brez pror.prisp.	445	338	244

3. Na 1000 dinarjev investi-
ranih sredstev odpade:

vrednosti skupne pro- izvodnje	1.704	1.240	1.010
dohodka	396	360	269
dohodka, zmanjšanege za os.doh.brez pror.prisp.	274	259	197

4. Na 1 zaposlenega odpade:

	obstoječe podjetje	rekonstr. podjetje	
		I. etapa	II. etapa
	000 Din	000 Din	000 Din
vrednosti skupne proizvodnje	1.415	1.560	1.740
dohodka	328	454	465
dohodka, zmanjšanega na os. doh. brez pror. prisr.	228	326	342
osnovnih sredstev	511	976	1.400
investiranih sredstev	830	1.258	1.730

Opomba: Število zaposlenih računamo:

obstoječe podjetje	227
I. etapa	350
II. etapa	334