



*II. letnik
št. 6*

TOVARNIŠKO GLASILO

TRIKOTAŽNER



**BELOKRANJSKA TRIKOTAŽNA INDUSTRIJA
METLIKA**

„TRIKOTAŽER“
GLASILO TOVARNE
„BETI“
METLIKA

1966
LETNIK II.
ŠTEV. 6

UREJA:
UREDNIŠKI ODBOR

TISK
NASLOVNE STRANI:
KNJIGOTISK
NOVO MESTO

NAKLADA:
500 IZVODOV

V S E B I N A:

- Zato
- Še enkrat „Zakaj tako“
- Poklicna šola „BETI“
- Naši kontrasti
- Seminar za proizvajalce - upravljalce
- Priprava dela v sodobni industriji konfekcije
- Naša kronika
- Razno

Z A T O

Odgovor na članek "Zakaj tako", ki ga je tov. Martin Štefanič objavil v 5. številki tega glasila.

Članek tov. Štefaniča "Zakaj tako", ki je bil objavljen v našem glasilu, me je zelo prizadel. Ne zato, ker bi se počutil krivega, ampak zato, ker je v njem vrsta neresničnih, neutemeljenih in neobjektivnih trditev. Da bi probleme, ki so nastali v okrogli pletilnici zaradi mehanikov, pojasnil še z druge strani, se oglašam s tem člankom. Želel bi namreč, da moji sodelavci poznajo obe plati zvona. Šele tako bodo lahko presodili, kdo je tu kriv in kdo ni.

V članku avtor navaja, da so člani DSDE pletilnice na svoji seji dne 7.5.1966 ugotovili "na podlagi tehničnih dokazov", da je bila obračunska osnova osebnega dohodka tov. Peričak Josipa nepravilno določena. Iz zapisnika s te seje pa ni razvidno, na podlagi kakšnih tehničnih dokazov so člani DSDE pletilnice prišli do take ugotovitve.

Če se postavimo na stališče, da je bila postavka tov. Peričaka nepravilna glede na postavko tov. Fir Jožeta, sem prepričan, da je nova postavka tov. Peričak Josipa še veliko bolj nepravilna glede na postavko tov. Vraničarja Avgusta. Zdaj imata namreč tov. Vraničar in tov. Peričak enaki postavki, vsi njuni sodelavci iz okrogle pletilnice pa dobro vemo, da ni moč enako vrednostiti njunega dela.

Ker je DSDE zdaj naredil še večjo napako, kot je bila ona v zvezi s postavko tov. Fira, pričakujem, da se bo tov. Štefanič še enkrat oglasil s podobnim člankom. Ne vem pa, koga bo bremenil za novo napako DSDE.

V članku je dalje rečeno, da člani DSDE pletilnice niso vedeli, kdo je določil tov. Fira za mehanika v okrogli pletilnici. Mislim, da to v celoti ne drži. Vsi dobro vemo, kdo in na kakšen način imenuje mehanike. Pogosto se je dogajalo, da je tov. tehnični direktor pripeljal koga v obrat in povedal, da se bo ta pri nas priučeval za mehanika. Mojstri, ki so že dlje časa delali v obratu, pa so ocenjevali uspehe novega mehanika. Na naslednji seji DSDE smo novemu mehaniku določili postavko.

Podoben primer je bila tudi premestitev tov. Vuletič Savota iz okrogle pletilnice v konfekcijo, ki jo je izvršil tov. Prahić brez predhodno sprejetega sklepa DSDE pletilnice in DSDE konfekcije. Takrat je tov. Kozjaku in meni pojasnil samo to, da je tov. Vuletič že vaju popravila šivalnih strojev in da v konfekciji primanjkuje mehanikov. Obenem je tov. Prahić zadolžil mene in tov. Kozjaka, da izmed naših delavcev izberemo enega in ga priučimo za mehanika.

Zato sva po najini presoji izbrala tov. Fir Jožeta . Na prihodnji seji DSDE pletilnice, to je 7.5.1960 pa je bil sprejet sklep o pregestitvi tov. Vuletiča in o imenovanju tov. Fira. Omenjeni tovariši se je nekoč že učil za stojnega ključavničarja in smo ravno zato izbrali njega in ne koga drugega. Ta pretavitev pa nikakor ni bila dokončna. Vkolikor tov. Fir ne bi pokazal določenega uspeha, bi ga lahko zopet postavili na delovno mesto pletilca.

Izjava, da je bil tov. Fir Jože postavljen za mehanika samo zato, ker je moj sorodnik, je popolnoma neutemeljena. Morda ne bi bilo napak izvršiti analizo, koliko takih sorodnikov je v našem podjetju, pa vendar doslej glede tega nismo zasledili nikjer nobene pripombe.

Če so člani DSDE pletilnice vedeli "zakaj" sem predlagal ravno tov. Fira, me čudi, zakaj so glasovali za ta predlog.

V članku je dalje rečeno, da tov. Fir nima nobene kvalifikacije za delovno mesto mehanika. Mislim, da tov. Štefanič sam dobro ve, koliko mehanikov v "Betii" ima potrebno kvalifikacijo in koliko ne. Ker v Metliki ni dovolj kvalificiranih mehanikov, mi je razumljivo, zakaj večkrat poskušamo koga priučiti za to delo.

Tov. Štefanič dalje predlaga DSDE pletilnice, da me kaznuje, vkolikor se ugotovi, da sem jaz odgovoren za nastavitev tov. Fira za mehanika. Mislim, da sem dovolj razumljivo obrazložil, kako in zakaj je bil tov. Fir Jože določen za mehanika in zato ne čutim krivega. Sicer pa so me že večkrat predlagali za kaznovanje in res se sprašujem, zakaj ne dobim odpovedi, če delam podjetju tako škodo.

Mislím, da je cilj delavskega samoupravljanja, da člani Delavskega sveta kontrolirajo delo svojih sodelavcev in jih opozarjajo na morebitne napake, ne pa da jim očitajo napake, ki to sploh niso, ali da jih zanje celo kaznujejo. Vsi vemo, kako neprijetna so nepremišljena in protizakonita kaznovanja.

V članku mi tov. Štefanič tudi očita, da s svojimi dejanji vodim nepravilno kadrovske politiko, "ki vodi v pogubo". Na to bi lahko dejal samo tole: kolikor poznam organizacijo podjetja, se mi zdi, da kadrovske politike ne vodim jaz, ampak kadrovska komisija. Jaz pa sem storil samo to, kar mi je naročil moj predpostavljeni.

Na kancu bi rad povedal samo še tole: Prepričan sem, da tov. Štefanič pozna pomen in namen tovarniškega glasila. Moje mnenje pa je, naj bi v njem objavljali članke o delovnih uspehih, dobre strokovne zamisli in razne podvige ter pohvale naših delavcev, ne pa članke z neosnovanimi obtožbami in celo predlogi za kaznovanja. Take zadeve naj bi reševali na sejah JŠDE v prisotnosti vseh prizadetih, da bi lahko slišali tudi njihovo mnenje.

Kočevar Anton

PRIPOMBA UREDNIŠKEGA ODBORA

Ko smo dobili prispevek tovariša Kočevarja, smo ga dali na vpogled tudi tov. Štefaniču, kot prizadeti stranki. Tov. Štefanič je v zvezi s tem napisal članek "Še enkrat Zakaj tako?", ki ga objavljamo skupaj s člankom tov. Kočevarja.

Ob tej polemiki, si je uredniški odbor ogledal tudi zapisnike zadnjih nekaj sej DSDE pletilnice in DSDE konfekcije in ugotovil, da v zapisnikih ni omenjena niti premestitev tov. Vuletiča v konfekcijo, niti njegovo imenovanje za mehanika v konfekciji. Tudi v imenovanju tov. Fira za mehanika v okrogli pletilnici nismo našli v zapisniku DSDE nobenega sklepa.

Naše mnenje je, da sta tu samo dve možnosti. Ali zapisnik sej ni točno napisan tako, da iz zapisnika nismo razvidni vsi sklepi in vse razprave ob njih, ali pa se člani DSDE ne zavedajo dovolj, kako odgovorno je njihovo delo in kako je treba biti pri takih stvareh natančen.

Vsekakor pa so zapisniki s sej uradni dokument o delu članov delavskega sveta delovnih enot in sklepi zapisani v zapisniku naj bi bili vodilo pri našem delu.

ŠE ENKRAT "ZAKAJ TAKO?"

V 5. številki "Trikotažerja" sem v članku pod tem naslovom opisal povzetek razprave na DSDE Pletilnice, ki je imel sejo 7/5-1966. Ker je na ta članek dal odgovor tov. Tone Kočevar kot prizadeta stran in ker je vsebina članka sestavljena v tej smeri, da popači vsebino razprave na seji DSDE in s tem tudi vsebino mojega članka, dajem k njegovemu članku tale odgovor:

1. V prvem odstavku pisec članka trdi, da je vsebina mojega članka taka, da je v njem vrsta neresničnih, neutemeljenih in neobjektivnih trditvev.

Lahko mirno trdim, da se pisec članka sam poslužuje takih metod pri odgovoru na moj članek. Da je to res lahko podkrepim s tem, da do 7/5-1966 DSDE dejansko ni vedel, kdo in na osnovi česa je razporedil tov. Fira na delovno mesto mehanika. Šele ta dan je DSDE o tem razpravljala in ugotovila dejansko stanje. Do kakšnih ugotovitev je prišel DSDE, je razvidno iz mojega prvega članka in jih tu ne želim pnavljati. Za lažje razumevanje navajam, da je bil na tem sestanku tudi tov. sekretar Janez Srekar in vodja proizvodnje tov. Srečko Egger, ki sta vse to slišala.

2. V drugem odstavku članka pisec trdi, da iz zapisnika ni razvidno "na osnovi katerih tehtnih dokazov" (te besede je dal v narekovanje) je DSDE ugotovil, da je bil OD Peričaka v primerjavi z Fikom nepravilno določen. Pisec članka bi moral vedeti, da ni v nobenem zapisniku zajeta vsa vsebina razprave, ker je to nemogoče. V kolikor pa z vsebino ni zadovoljen, bi moral iti k vodji splošnega sektorja in zahtevati pojasnilo oz. dopolnitev. Iz tega sledi, da jaz nisem dolžan paziti na vsebinsko širino zapisnika.

Lahko ponovim trditve članov DSDE, ki so jih izrekli po lastni presoji, da je tov. Peričak znatno boljši mehanik od Fira in dodali, da je prvi v stanju samostojno voditi izmeno, dočim so za drugega trdili, da le stroje maže in nato nekaterih še pognati ne zna. Menim, da člani enote niso lagali, ker nimajo nobenega interesa, ker se predobro zavedajo, da je dober mehanik porok za dobro kvaliteto in količino ter primeren OD. Svoje trditve so še podkrepili s tem, da dela tov. Fir vedno v izmeni z drugim mehanikom in ne sam kot Peričak. Prav bi bilo, da pisec članka spozna, da je obračunska osnova določena za povprečno dobro, in samostojno izvr-

ševanje del na posameznih delovnih mestih.

3. V tretjem odstavku pisec članka trdi, da, če je bilo prej nepravilno razmerje med tov. Peričakom in tov. Fikom, je nova postavka Peričaka v primerjavi z Vraničarjem toliko bolj nerealna, in nadaljuje, da vsi v okrogli pletilnici vedo, da to ni prav.

Če so res vsi v to prepričani zakaj ne zahtevajo od DSDE, da to popravi? Kdo so tisti vsi in kaj čakajo? Kar se pa mene tiče v zvezi s tem, kar pisec omenja v četrtem odstavku, lahko rečem, da bom tudi v bodoče povedal resnico vsakemu v obraz neglede na to, kako se piše. Tov. Kočevar pa bi moral vedeti, da je to predvsem zadeva, ki jo mora rešiti obratovodja obrata in DSDE in ne Štefanič. Tov. Kočevar bi moral biti toliko objektivni in bi moral priznati, da ni storil prav, ko je predlagal za tov. Peričaka nižjo obračunsko osnovo od stare za 2.000 din, ker se ta verjetno ni poslabšal zaradi spremembe pravilnika o delitvi OD.

4. V petem odstavku pisec povzema moje navédbé, da člani DSDE niso vedeli kdo je določil Fira za mehanika, in dodaja, da to v celoti ne drži.

K temu lahko povem to, da so člani DSDE iz obrata to enotno potrdili, ne vidim razloga zakaj bi lagali, če bi jim bilo znano. Pripominjam, da tega ni mogel takej ugotoviti tudi tov. Ivan Malešič, ko je prevzel delovno mesto obratovodje. Torej je le res trditve delavcev.

5. V sedmem odstavku pisec trdi, da je DSDE 7/5-1966 razpravljala o namestitvi tov. Fira.

Razpravljano je bilo res o njem, vendar ne, da bi bil mehanik, ampak o premestitvi na drugo delovno mesto. Vendar ta seja ni dokončno odločila in je to na predlog vodje proizvodnje prepustila sestanku mojstrov, mehanikov in obratovodij pletilnice. Ta forum je nato razpravljala o posameznikih in izdelal predloge za DSDE.

6. Kar se tiče zanikanja, da je bil Fir imenovan za mehanika zato, ker je v sorodu piscu članka, je to prišlo v razpravo s strani članov enote in ne mene, ker sem to izvedel šele na tem sestanku. Menim, da to ni nobena skrivnost, če o tem govorijo člani pletilnice. V članku sem celo rekel, da bi bilo bolje, da bi to z tov. Kočevarjem sami takej uredili in ne, da med seboj o tem govorijo, on pa o tem ne ve.

7. Kar se tiče trditve tov. Kočevarja, da je meni dobro znano, kako je z kvalificiranimi mehaniki, lahko res rečem, da mi je to znano. Res je,

da smo bili večkrat zaradi pomanjkanja dobrih mehanikov prisiljeni, vzeti v priučitev dobre delavce. Nekaj se jih je res dobro obneslo in danes zasedajo odgovorna delovna mesta. Žal pa za tov. Fira ne moremo trditi, da je bil eden najboljših delavcev niti mehanikov. Res je, da so se časi bistveno spremenili in je danes že dosti ponudb izučenih mehanikov in jih bo v bodoče še več. Zato nima smisla reševati vprašanja mehanikov na stari način, ker ni potrebe, pa tudi obseg proizvodnje in zahteve trga zahtevajo sposobno in gibčno strokovno službo na vseh delovnih mestih.

8. Kar se tiče predloga DSDE, da krivca za nastalo stanje kaznuje, sem še istega mnenja, ker je nedopustno, da kdor koli izigrava kateri koli organ upravljanja, ker nimamo pred našimi delavci kaj skrivati. Od njih je odvisna proizvodnja, strokovne službe pa so jim dolžne omogočiti, da se pri tem doseže čim boljši rezultat.

9. V zadnjem odstavku pisec članka navaja, da je prepričan, da je meni znan namen in pomen "Trikotažerja" in nadaljuje, da naj bi ta list služil le objavljanju uspehov, strokovnih zamisli, pohval in raznih podvigov, ne pa člankov z obtožbami in predlogi za kaznovanje.

Z vsemi navedbami pisca razen zadnjih dveh se v celoti strinjam. Kar se pa zadnjih dveh tiče, sem mnenja, da nima pomena zapirati oči pred dejstvi. Kar se mene tiče, lahko trdim, da smo šli do zdaj in še greme mimo raznih napak zaradi strahu pred zemero. Razne probleme in napake skrivamo, namesti da bi jih javno obravnavali in poiskali vzroke za njihov nastanek. To nas stane velike vsote denarja. Skratka priti moramo do spoznanja, da upravljamo z družbeno imovino in da jo moramo čuvati tako kot privatno.

Menim, da naš "Trikotažer" objavlja vse premalo člankov iz področja problemov, ki nastajajo v proizvodnji, ki jih ni malo. Naš list si moramo zamišljati za tovarno, kot Dolenjski list za Dolenjsko. V njem se mora odkrito spregovoriti o dobrem in slabem brez ovinkov, ker je njegov namen, da delavce seznanimo s tem, kaj je prav in kaj ni. Ne strinjam se z mnenjem pisca, da bi morali take stvari reševati le na sestankih DSDE v pristojnosti vseh prizadektih, ker je vprašanje, če pride prizadekti na sestanek. Vsak pa ima pravico dati odgovor na članek in s tehtnimi dokazi izpodbijati resničnost navedb v članku. Delavci pa naj presodi, kdo ima prav.

POKLICNA ŠOLA "BETI"

Morda ste v časopisu prebrali razpis za vpis v poklicno šolo "BETI" v Metliki in ste se vprašali, kaj naj to pomeni. Naj bo tale članek kratko pojasnilo:

Že dolgo govorimo o tem, da imamo preveč nekvalificirane delovne sile in da je priučevanje na delovnem mestu prepočasno in premalo učinkovito. Vendar do pred kratkim podjetje še ni imelo ugodnih pogojev za predhodno priučevanje nove delovne sile. Z razširitvijo tovarniških prostorov in večjim prilivom strokovnega kadra pa se je stanje znatno izboljšalo. Zato smo se končno lotili tudi reševanja perečega problema, kako usposablјati dobro, kvalificirano delovno silo. Odločili smo se, da bomo na jesen v novih prostorih izobraževalnega centra našega podjetja odprli dvoletno poklicno šolo za industrijske šivilje perila, to je za konfekcionarje trikotaže. Pokroviteljstvo nad to šolo je prevzel Tekstilni šolski center v Kranju, ki nam bo z dolgoletnimi izkušnjami pomagal izoblikovati take kvalificirane šivilje, kot jih potrebujemo za naš obrat konfekcije.

Res je, da bo šola trajala celi dve leti, vendar bodo dekleta, ki jo bodo obiskovale dobila ob koncu šolanja spričevalo Poklicne šole tekstilnega šolskega centra v Kranju in s tem spričevalom bodo prav gotovo dobrodošle v vsaki tovarni trikotaže. Važno je tudi to, da se bodo v šoli naučile delati na vseh fazah dela, od krojenja in šivanja na strojih, do ročnega dela. Poleg praktičnega dela v novi šolski šivalnici bo tudi precej teoretičnega pouka. Vendar bomo pazili, da se bodo pri pouku naučile predvsem to, kar jim bo koristilo pri njihovem praktičnem delu v tovarni.

Pogoji za vpis so: končana osnovna šola, starost izpod sedemnajst let in telesna sposobnost za dela v konfekciji. V primeru, da bi se želela odločiti za šolo tudi kakšna izmed deklet, ki so pri nas že zaposlene, za njih ne bo pogoj starost izpod 17 let. Veseli bomo, če se bodo za šolo odločila tudi dekleta, ki so pri nas že zaposlena. Seveda pa bodo morala v tem primeru prekiniti delovno razmerje in se posvetiti samo šoli. Po končani šoli pa se bodo ponovno zaposlile pri nas kot izučene šivilje. Premislite in odločite se! Prošnje za sprejem v šolo bomo sprejemali do 15 avgusta. Vsa podrobnejša pojasnila pa lahko dobite v oddelku splošnega sektorja.

NAŠI KONTRASTI

V našem podjetju opažam dva velika kontrasta. V proizvodnji dosegamo velike uspehe po zaslugi naših delavcev, organov upravljanja in vodilnega kadra podjetja. Zato lahko vsakemu s ponosom govorimo o naših uspehih in tovariš direktor Vujčič lahko ponosno daje izjave novinarjem raznih časopisov.

V tej veliki prezaposlenosti s problemi proizvodnje pa smo zanemarili nič manj važno področje dela - idejno nadgradnjo naših delovnih ljudi. To področje smo prepustili stihiji. Nikjer ni mogoče zaslediti kake organizirane akcije za idejno dviganje naših ljudi. To je postalo še posebno očitno ob najnovejših dogodkih v naši državi. Medtem, ko so po vseh krajih države organizirali razne sestanke in zборе in na njih pravilno obrazložili te zadnje dogodke, se pasivnost odgovarjajočih organizacij in njihovih vodilnih organov v našem podjetju do danes še nadaljuje.

Ne morem z gotovostjo trditi, zakaj je prišlo do takega mrtvila na idejnem polju. Lahko le predpostavljam, da v našem podjetju odgovorni organi mislijo, da je idejna nadgradnja naših ljudi na dovolj visokem nivoju in da lahko vsak član našega kolektiva sam zavzema pravilna stališča ob vseh dogodkih. Morda so tudi mnenja, da zaradi velikega angažiranja na področju proizvodnje nimamo časa za druge stvari. Če pa bi vso stvar bolj zavestno proučili in malo bolj pazljivo prisluhnili raznim napačnim tolmačenjem mnogih naših ljudi, predvsem v zvezi z zadnjimi dogodki, ki se ~~moč~~da v odgovornih organizacijah in njihovih vodilnih organih izoblikovalo pravilnejše mišljenje glede idejne nadgradnje.

V zvezi s tem problemom želim, da mi nekdo z dejstvi dokaže, da je v našem podjetju dovolj samo stihija, ali pa je na idejnem področju potrebna organizirana in stalna akcija. Če mi kdo dokaže, da taka akcija pri nas ni potrebna, se zanjo tudi jaz ne bom več potegoval.

Gabriel

SEMINAR ZA PROIZVAJALCE - UPRAVLJALCE

V času od 1.-30. junija je bil osnovan na Visoki šoli za politične vede v Ljubljani seminar za proizvajalce - upravljalce v okviru seminarjev za aktualne probleme socializma. Program seminarjev je bil aktualen in je obravnaval družbeno-ekonomsko problematiko na nivoju delovne organizacije in je iz nje tudi izhajal. Predavanja so bila v štirih osnovnih skupinah in sicer:

- ekonomika in organizacija proizvajalcev v delovnih organizacijah
- aktualni problemi samoupravljanja v delovnih organizacijah
- vloga in dejavnost družbeno-političnih organizacij v delovnih organizacijah
- položaj in vloga delovne organizacije v širših družbeno-političnih in gospodarskih skupnostih

Seminar je bil namenjen proizvajalcem - upravljalcem da bi se z aktivnim delom usposabili za odgovornejše in kvalitetnejše odločanje ter za aktivnejše sodelovanje pri razvijanju samoupravljanja v delovni organizaciji. Seminar je posredoval program v različnih oblikah. Temeljne oblike pa so bile: predavanja, individualno delo, seminarsko delo v študijskih skupinah in skupne razprave. Individualne zadolžitve na seminarju pa so bile: 2 seminarski vaji, v katerih smo obravnavali probleme iz lastne delovne organizacije (Nagrajevanje strokovnega kadra, Problem stopanja delavcev na delo v delovni organizaciji) in 1 seminarska vaja ob zaključku seminarja po lastni izbiri, seveda v okviru tega seminarja.

Ta seminar je bil pravzaprav srečanje teorije s prakso o obdobju, ko se izvaja gospodarska reforma. Prepričan sem, da bi bil potreben in koristen takšen ali podoben seminar tudi v našem podjetju. Seveda prilagoditi bi ga treba našim pogojem in obravnavati konkretnejše probleme našega podjetja.

Matekovič Jurij

PRIPRAVA DELA V SODOBNI INDUSTRIJI KONFEKCIJE

V sodobni industriji mora priprava dela predvideti na podlagi dokumentov vse faktorje, ki so potrebni za izvršitev proizvodnih nalog. Pri izvrševanju proizvodnih nalog je posebej važna kvaliteta prijave dela.

Po mišljenju nekaterih strokovnjakov je celo 50 % uspeha v konfekcijski proizvodnji odvisno od kvalitetne priprave dela. Pri dobro organizirani pripravi dela odpadejo vse izgube časa, čakanje na material potreben za proizvodnjo.

Slabo pripravljene delovne postopke povzročijo dezorganizacijo, nepotrebno izgubo časa in nepotrebne debate, kar slabo vpliva na proizvodnjo, ki postaja neekonomična.

Iz tega sledi, da morajo v pripravi delati zelo sposobni strokovnjaki -specilaisti, ki imajo poleg strokovnosti še prakso in veliko tehničnega znanja. Kajti samo taki strokovnjaki nam lahko zagotovijo uspeh oz. izvršitev postavljenih nalog.

Zahteve, ki jih postavljamo pred našo konfekcijo so torej predvsem tehničnega značaja kompaktnost priprave dela nas sili k temeljitemu proučevanju vsakega delovnega mesta v tem oddelku.

Delitev dela v bistvu terja ožjo specializacijo. S tem je omogočeno ustvarjanje strokovnjakov, ki so sposobni za reševanje problemov v pripravi dela. Trg zahteva od proizvajalca naslednje:

da so izdelki kvalitetni, moderni in čim cenejši. V zvezi s tem ima priprava dela takšno organizacijo in delitev dela, ki bo omogočila visoko produktivnost dela in dobro kvaliteto izdelkov.

Priprave dela v nekaterih naših podjetjih imajo naslednjo razdelitev dela:

- 1) Skladišče za sprejem blaga
- 2) Laboratorij za preizkušanje uporabljenih lastnosti (skrčenje, raztezanje, obstojnost obarvanja, odpornost proti mečkanju itd.)

Podatki, ki jih daje laboratorij omogočijo pravilno izboranje pomožnega materiala in raznih podlog.

Pravočasno določen procent skrčenja blaga nam omogoča, da preprečimo nezaželjene posledice, ki se pojavijo pri uporabi izdelkov. Že dolgo vemo, da brez teh podatkov ni moč izdelati kvalitetnih izdelkov.

V skladišču mora biti blago razvrščeno po artiklih, barvah, šivnah in kvalitetah.

3) Služba za disponiranje

Ta služba vodi kompletiranje delovnih nalogov, kar je za delo zelo važno.

Praviloma na komplekiran nalog ne bi smel priti v krovilnico, ki je prva faza proizvodnje.

Prva faza priprave dela je kreiranje.

Ta se začne s sprejemanjem modela za bodočo proizvodnjo. To se pravi, sprejeti je treba modele za bodočo proizvodnjo ter izvršiti orijentacijo proizvodnje. Ta moment je zelo važen, kajti od tega je odvisna pravočasna in dobra priprava dela.

S sprejemanjem (usvajanjem) modela oz. kolekcije modelov smo istočasno določili potrebno vrsto pletiva in pomožnega materiala.

Nabavni oddelek potemtakem ne bo imel velikih težav s pravočasnim nabavljanjem potrebnega materiala.

DELO ODDELKA ZA KREIRANJE

Kreatorji se ukvarjajo z izdelavo kolekcijskih modelov. Njihovo delo gre pred proizvodnjo časovno za celo leto. Kreatorji so ustvarjalci mode. Zato morajo poznati ta problem da najširobnejših potankovti. Oni poznajo naše in tuje mode. Poznajo tudi zmogljivosti naše tovarne in sorodnih tovarn.

Zato so dolžni predložiti takšne modele, za izdelavo katerih ima podjetje vse pogoje. Oddelek za kreiranje mora imeti na razpolago kolekcijo našega blaga.

Kreatorji in modelarji morajo stalno spremljati modne sejme, modne revije doma in v svetu.

Za realizacijo svojih idej morajo kreatorji sodelovati z modelarji. Kreatorji navadno samo skicirajo svoje ideje. Potem pridejo na vrsto

modelarji tega kroja.

Kreator razlaga vse detajle modela, modelarji, ki na podlagi tega izdelata risbo kroja za ta model. Takšno sodelovanje med kreatorjem in modelarjem je potrebno vse dokler ne bo model izdelan.

Za vsak model modni kreator predlaga osnovno blago, pomožni material, barvo, obliko pomožnega materiala itd.

DELOVNO MESTO MODELARJA

Iz prajšnjega se vidi kjerse pravzaprav pojavi modelar. Modelar je torej strokovnjak brez katerega navadno kreator ne more uresničiti svoje ideje. Sodelovanje med modelarjem in kreatorjem je nujno. Vloga modelarja je, da izdelata kraj in obliko ter oceni možnost serijske proizvodnje modela. Temu vprašanju je treba resno posvetiti vso pozornost.

Modelar nato na tovarniškem modelu preizkusi kraj in obliko modela.

Model je popolnoma uspel takrat, kadar je kreator zadovoljen z izvedbo kroja in estetskim izgledom modela.

Sedaj modelar lahko začne izdelovati originalni kraj in proti tip modela. V oddelku za šivanje modelov mora modelar proučiti način obdelave vsake delovne operacije. Tu se določi tudi vrstni red operacij.

Potem modelar še enkrat preko-ntrolira velikost posameznih delov modela. Pri izdelavi proti tipa modela se mora določiti čas, ki je potreben za vsako fazo dela. To je potrebno za pravilno in dobro določanje predkalkulacije ter ekonomske vrednotenje modela. Ko je model sprejet določi modelar število komadov posameznih števil in označevanje delov modela.

SREJEMANJE KOLEKCIJE MODELOV

Kreatorji in modelarji predlože kolekcije modelov strokovnemu forumu podjetja. Kolekcija mora biti opremljena z vsemi potrebnimi podatki: vrsta blaga, barve, cena itd.

Važno je določiti rok za začetek proizvodnje določenih modelov ter rok kdaj se bo model pojavil na trgu.

Mislím, da je to najbolj važno delo v celotni pripravi dela.

Od sprejemanja modela je odvisna celotna organizacija podjetja. Sprejeta kolekcija modelov je program proizvodnje. Pri sprejemanju modela se določa asortiman podjetja ter količina posameznih modelov. Tako sprejeta kolekcija modelov mora biti zakon za podjetja.

Nobena služba v podjetju ne sme motiti oz. spreminjati že programirano proizvodnjo. Pogosto se dogaja, da nekateri oddelki v naših podjetjih ne izvršujejo svoje naloge in s tem zavirajo plansko proizvodnjo.

Toda povrnimo se rajši na blago posameznih služb v pripravi dela.

Modelar je svoje delo končal s tem, da je določil število komadov vsake velikosti v seriji.

Kompletirane serije modelov na papirnatih krojih gredo v oddelak za vklapljanje šablon. Ta oddelak je zelo važen. Tu se vrši zlaganje krojev na določeno širino in dolžino tako, da bb koriščenje blaga čimbolj racionalno. Dobro vklapljanje šablone zmanjšajo procent odpadkov.

Procent odpadka v krojilnici je odvisen predvsem od kroja, širine blaga in vklapljanja šablone.

Kontrola dela delavcev, ki vklapljuje šablone je nujna. Kajti napačno postavljeni deli modela lahko povzročijo ogromno škodo.

ODDELEK ZA IZDELAVO PROTITIPOV

Ta oddel mora od vsake sprejete serije novih modelov izdelati tako imenovano "multo sejijo".

Multa serija je posebno važna. V oddelku za proizvodnjo protitipe morajo biti isti pogoji dela kot v proizvodnji (obratu). Delavci so specializirani za določene operacije. Tu se snema čas potreben za vsako operacijo, na podlagi katerih se določi začasna norma. Prave norme se izdelajo na osnovi pravilnika o normah, ki določa način snemanja, čas snemanja itd.

V tem oddelku se še enkrat preveri, če so označeni vsi deli modela in dokončno določi vrstni red operacij.

Zaradi vsega tega se je ta oddelak zelo dobro obnesel v praksi.

TEHNOLOŠKI ODDELEK

V nekaterih tovarnah ta oddelak zaradi maloserijske proizvodnje in

pegoste menjave artiklov opravlja čisto perativne posle.

V okviru tega oddelka delajo tudi normiraci, ki merijo čas dela in sodelujejo pri ustvarjanju principa praktične meritve časa.

Strokovni kader v konfekcijski industriji je zelo mlad. Mojsterski kader pa je v glavnem preobremenjen in ima obrtniški način dela. Vse to povzroča velike težave v delu tega oddelka. Zaradi tega je strojni park slabo in neracionalno koriščen.

Naloga tehnologov proizvodnje bo predvsem reševanje problema sodobne organizacije.

V sedanjih pogojih dela tehnologi v glavnem izdelujejo operativne tehnološke liste, normirajo in pomagajo obratovodjem pri reševanju nastalih problemov pri prehodu z enega artikla na drugi artikel. Na ta način so tehnologi (konfekcijski oz. tekstilni strokovnjaki) slabo izkoriščeni.

Če se bodo tehnologi ukvarjali z sodobno organizacijo dela lahko pričakujemo, da se bo naša produktivnost dvignila na evropski nivo.

OPERATIVNO PLANIRANJE

V tem oddelku se vodijo evidence o instaliranih strojnih kapacitetah in rasporeja se delovna sila po obratih in proizvodnih enotah.

Na osnovi teh podatkov se vrši dnevni, tedenski oz. mesečni operativni plan. Ta oddelek tudi spremlja količinsko izvršitev plana. Ekonomska izvršitev plana pa spremljajo druge službe v podjetju. Poleg tega se v oddelku vodi evidenca in kartoteka o normativih materiala in časa, dajejo podatki za kalkulacijo in vrši lansiranje proizvodnje na osnovi operativnih planov.

dipl. ing. Milošević Slavoljub

ZGODOVINA ŠIVALNEGA STROJA

Izum šivalnega stroja ni delo samo enega človeka, saj je bilo v 19. stol. patentiranih cca 46.000 modelov šivalnih strojev.

Leta 1755 je bil patentiran šivalni stroj z iglo, ki je imela dve konici z ušiscem v sredini. Tapetnik in unetni mizar v Lonkonu Thomas Seint je dobil leta 1790 patent za šivalni stroj, ki je imel že glavne značilnosti današnjega šivalnega stroja. Šival je verižni šiv, transporter blaga, pa je bil mehaničen.

Francoski krojač Fernand Timonje je sestavil in patentiral stroj za verižni vbod, ki je delal 200 vbodov v minuti. Urejen je bil na pogon z nogo. Ko je leta 1830 dobil državni patent, je ustanovil delavnico za izdelavo vojaških oblek. V obratu je imel 80 šivalnih strojev. Stroj je bil deloma lesen. Krojači, ki so bili nevoščljivi in so se bali brezposelnosti, so vdrli v tovarno in ga razbili vse stroje. Izumitelj Timonje je obubožal in v revščini umrl, leta 1857.

V tem času je bilo izumljenih še več vrst šivalnih strojev, ki pa praktično niso bili uporabni. Zahtevali so mnogo spretnosti, in v kratkem času so ostali zaradi obrabe in napak v mehanizmu nerabni.

Leta 1850 je Singer na podlagi dotedanjih dosežkov sestavil nov šivalni stroj, ki je bil praktično uporaben. Izdelan je bil iz železa in jekla. Singerjev stroj je bil prvi, ki je omogočil današnji način šivanja. Delal je enostavno in je šival neprekinjen šiv. Njegov stroj je razširjen po vsem svetu, kjer velja za enega najboljših šivalnih strojev. S tem še ni bila končana izumiteljska dejavnost na polju šivalnih strojev. Danes je 4.000 vrst različnih šivalnih strojev, od teh izdelujejo samo Singerjeve tovarne 3400 vrst šivalnih strojev. Sočasni stroji šivajo s hitrostjo od 40 - 8000 vbodov v minuto, njih teža je od 1,50 kg do 1300 kg. Stroji imajo tudi centralno mazanje in jih uporabljamo v najrazličnejše konfekcijske svrhe.

Nova vrsta šivalnega stroja je stroj za šivanje nylonskih vrečk, ki nima igle, pač pa točkovno ali tračno varil.

Glavna naloga šivalnega stroja je sestavljanje dveh ali več kosov tekstila, usnja, plastike in podobno. To sestavljanje mora biti izvedeno tako, da ohrani strukturo materiala, njegovo trajnost, prožnost in vzdržljivost tako na mestih šiva, kot na ostalih mestih materiala.

KOMENTAR K DELU POSLOVNEGA POROČILA

Poslovno poročilo za razdobje od 1.I.1966 do 30.VI.1966 naju je prisililo, da podava tudi svoje mišljenje o tistem delu poročila, ki se nanaša na rašel in snutkovno pletilnico.

Na strani 9. tega poročila je v odstavku, ki govori o zastojih strojev v raschel pletilnici in v snutkovni pletilnici, nekaj nestrokovnih mnenj. Poročilo na kratko razlaga komplicirane in zelo težke proizvodne probleme. Poročilo pravi: (citiramo):

"Na tako znižanje zastojavh ur je v glavnem vplivala boljša preskrba s surovinami. Poleg tega pa je na to vplivalo tudi mesečno spremljanje zastojev in kritična očena posameznih vzrokov zastojev."

Na strani 10 je govora o snutkovni pletilnici in spet je rečeno:

"Tudi v tem obratu je glavni razlog za tako znižanje zastojev v tem, ker je bil obrat v tem polletju dobro preskrbljen s surovino. V lanskem letu je namreč obrat skoraj stal v prvih treh mesecih zaradi pomanjkanja materiala. Lahko trdimo, da je tudi tu imelo mesečno spremljanje zastojev po vzrokih pozitiven vpliv na znižanje le teh."

Želali bi opozoriti na to, da je strojnih zastojev lahko več vrst. Naštejmo samo nekatere važnejše:

1. Zastoji zaradi pomanjkanja materiala
2. Zastoji zaradi izpada elektrike
3. Zastoji zaradi popravila
4. Zastoji zaradi remonta
5. Zastoji zaradi slabega materiala
6. Zastoji zaradi pomanjkanja delovne sile
7. Zastoji zaradi nujnih del v tehnološkem procesu (vdevanje, priprava, menjava vzorca, menjava materiala itd.)
8. Zastoji zaradi slabega dela strokovnjakov in delavcev v proizvodnji

Iz narave navedenih zastojev je zelo dobro razvidno, da znižanje zastojev ni moč opravičiti samo z dobro preskrbo s materialom in spremljanjem zastojev, kot je to navedeno v poročilu.

Dobra preskrba s materialom lahko zniža ali celo popolnoma odpravi samo zastoje, ki so navedeni pod točko 1.

Vse druge zastoje pa lahko znižamo, oziroma spravimo na minimum s pravilnim in pravočasnim planiranjem artiklov za obstoječi strojni park

z dobro pripravo dela

z dobro organizacijo procesa proizvodnje

s strokovnim delom delavcev (pletilcev, snovalk, vdevalk, vodij izmen in drugih organizatorjev proizvodnje)

z dobrimi in strokovnimi popravili strojev in

s strokovnim remontom strojev

Iz poslovnega uspeha podjetja za obdobje od 1/1 do 30/6-1966 je razvidno, da je učinek poslovanja izredno ugoden in smo torej k temu brez dvoma pripomogli tudi mi s svojim delom v naših obratih. Hočem poudariti, da smo zastoje zmanjševali z istimi ukrepi, kot smo jih zgoraj teoretično naštevali, zato je prav, da se da priznanje vsem zaposlenim, tako kot je to storil delavski svet podjetja na svoji seji 28/7-1966.

Naša želja je, naj bi bila v bodoče vsa poročila in analize bolj obrazložene. Saj le objektivna analiza, ki upošteva vse pogoje dela, zlasti pa ljudski faktor, lahko da pravo sliko dela v določenem obratu in ne povzroča napačne informiranosti vseh, ki taka poročila in analize prebirajo.

Brodarič Ivan
dipl. tehn. plet. stroke

Milošević Slavoljub
dipl. ing. tekstila

NAŠA KRONIKA

V MESECU JULIJU PRIŠLI V OBRAT METLIKA:

BRODARIČ Ivan, AVGUŠTIN Alojz, DRAGOVAN Martin, IVOČEVIČ Mica.

PRIŠLI V OBRAT II ČRNOMELJ:

KERIN Ana, GOVEDNIK Amalija

PRIŠLI V OBRAT III MIRNA PEČ:

STAPINA Marjeta

PRIŠLI V OBRAT IV DOBOVA

ŠUMLAJ Marija, KOVAČIČ Štefka, ŠPALER Antonija,

ODŠLI IZ OBRATA V METLIKI V MESECU JULIJU:

LINDIČ Vera, FAKIN Marija, ŠTEFANIČ Vida, STOJKOVIČ Milica,
PETRIČ Rozina, BRINC Anton, DRAGOVAN Marija,

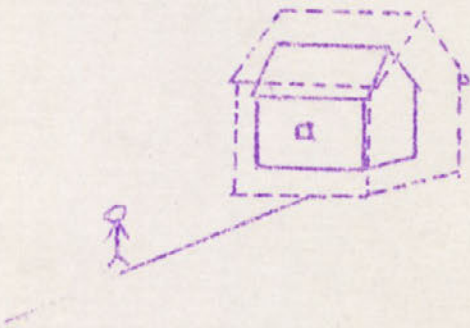
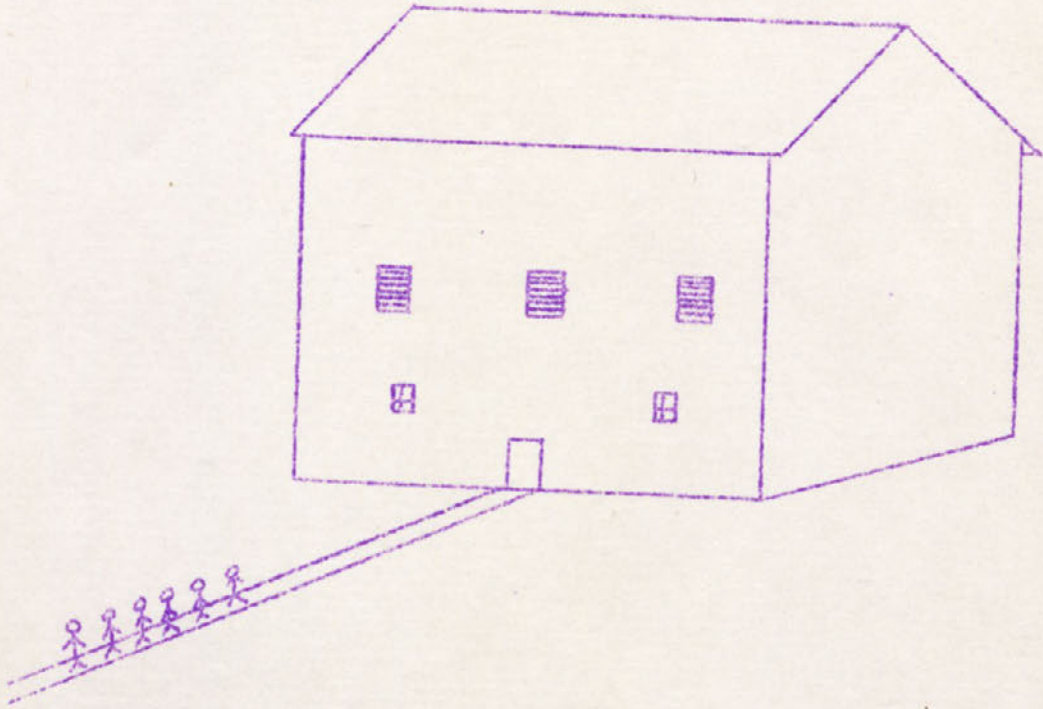
IZ OBRATA II ČRNOMELJ:

GRABRIJAN Marija

ODŠLI IZ OBRATA IV DOBOVA:

NAKANI Marija.

VSEM NOVODOŠLIM ŽELIMO MNOGO DELOVNIH USPEHOV!



NAŠA LETOVIŠČA V PORTGROŽU

Gabriel