



Nadaljnji razvoj podjetja

Že dalj časa člani ožje uprave razmišljajo o nadaljnjem razvoju podjetja. Uredniški odbor našega glasila me je naprosil, naj bi napisal prispevek, s katerim bi seznanil člane kolektiva s konkretnimi načrti in dosežki podjetja. Čeprav sem želel, da bi bil vsak sodelavec čim podrobneje seznanjen s predvideno rekonstrukcijo, tega iz raznih razlogov nisem mogel storiti, predvsem zato, ker smo bili glede prvega dela nabave opreme v negotovosti, odkod dobiti devizno pokritje. To pa je bilo v zadnjih dneh končno rešeno, tako da so devizna in dinarska sredstva zagotovljena.

S predvideno rekonstrukcijo nameravamo dopolniti snutkovno in okroglo pletilnico, barvarno, apreturo in konfekcijo. Ta dela se bodo približala naložbi v višini 5.000.000 N din. Oprema je zaključena in tudi dobavni roki so že določeni od štiri do deset mesecev. Prvo pošiljko strojev pričakujemo že v avgustu tega leta. Z novimi 103 stroji se ne bo povečal asortiment, temveč le količine in obseg proizvodnje.

Večini sodelavcev je znano, da gradimo novo kotlarno, ki bo podjetje boljše oskrbovala s toplotno energijo. Vzoredno s kotlarno bo treba razširiti barvarno, za katero so načrti že pripravljeni in jo bomo začeli graditi takoj, čim jo bo lahko napajala nova kotlarna.

Stalen in zgoč problem predstavlja v podjetju skrajno slaba preskrba z vodo. Ta ni niti dobra, niti je ni dovolj. V obdelavi je študija za priključek vode iz reke Kolpe. Ta voda je zelo primerna za naš produkcijski proces. Investicija za novo kotlarno, razširitev barvarne, ureditev priključka za črpanje vode iz Kolpe in instalacija filtrov oziroma čistilcev za odpadno vodo je predvidena v višini 5.000.000 N din.

Gradnja novega obrata

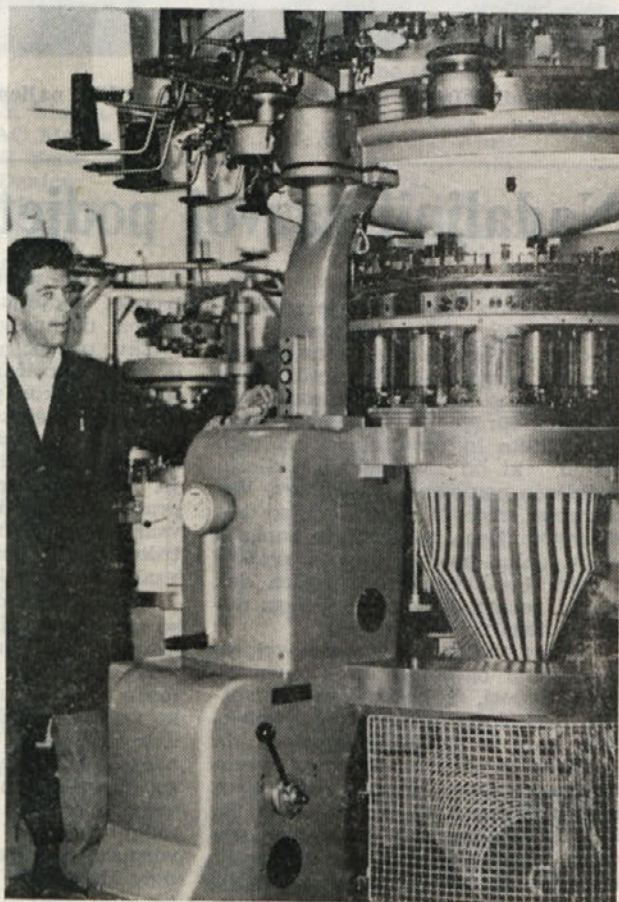
Večkratni zastoji in slaba kvaliteta materiala v pletilnici nas je prisilila, da smo začeli iskati možnost

za osamosvojitvev. Vodstvu podjetja je uspelo zainteresirati nekaj tujih in domačih firm za skupno financiranje novega obrata pri tovarni BETI. Gre za krepiranje filamenta, ki ga bomo že v prihodnjem letu potrebovali okoli 500 ton. Sodelavci pletilnice se zavedajo, kako nujno je potreben takšen obrat ker te probleme zelo dobro poznajo. Prav je, da jih spoznajo tudi drugi člani kolektiva. Govor je o krepirni preji, ki jo na domačem in tujem tržišču zelo primanjkuje predvsem zaradi razdrobljenosti proizvodnje, manjših

količin in zaradi prevelikega asortimenta.

Oprema za krepirnico bo dobavljena od najbolj renomiranega proizvajalca teh strojev, to je firme ARCT (Ateliers Roannais de Constructions Textiles) iz Francije. Sofinancirala jo bosta Italcommerce iz Trsta in Progres iz Beograda. Ostala dinarska sredstva bodo lastna ali bančna.

Za namestitev nove opreme in ureditev skladišča bomo potrebovali okoli 5.800 m² delovnega prostora. (Nadaljevanje na 2. strani)



Okrogli interlock žakard stroj, firme MAYER, tip 1968, ki smo ga kupili v lanskem letu. Stroj ni zanimiv samo na pogled, ampak tudi zaradi tehnološkega delovanja in širokega obsega vzorčenja saj ima delovni premer 30 col ter 24 delovnih sistemov. Prednost stroja je tudi v tem, da se na njem lahko izdeluje pletivo iz polistera, iz katerega se krojijo ženske in noške obleke in podobno.

Zahteve sodobne proizvodnje

Sodobna tehnologija, organizacija dela in vse širše tržišče, na katerega stopajo podjetja, postavljajo pred nas vse večje strokovne naloge. Gospodarska organizacija jim je lahko kos le tedaj, če ima na delovnih mestih sposobne in dovolj usposobljene sodelavce.

Večkrat slišimo pripombe, zakaj ni posamezna delovna organizacija

dovolj uspešna na današnjem konkurenčnem trgu. Kot vzroke navajajo nekateri napačno investicijsko politiko, nepravilno zastavljeno proizvodnjo, prodajo, neraziskano tržišče, slabo izdelan sistem nagrajevanja, slabo organizacijo dela, pripravo dela itd. Po mojem mnenju to niso vzroki, temveč le posledice.

Kakšnih večjih rezultatov ne mo-

re pričakovati nobena ustanova, če bomo le govorili, da je potrebno spremeniti in izboljšati določeno službo, oddelek ali podobno. Pri vsaki spremembi ne smemo pozabiti na človeka, na medsebojne odnose. Za vsako organizacijo stojijo ljudje s svojimi sposobnostmi, znanjem in voljo do dela. Na vseh delovnih mestih moramo imeti takšne delavce, ki so usposobljeni za opravljanje svojega dela, ki imajo izkušnje, široko strokovno znanje in ki so vztrajni ter prizadevni. Zato mora biti v vsaki delovni organizaciji, ki hoče uspešno napredovati, prva skrb, da si vzgoji dobre kadre.

V konfekciji imamo na primer še vedno pri nekaterih artiklih majhno serijsko proizvodnjo, ki se pogosto meša s kosovno proizvodnjo. Pri takšni proizvodnji je težko ali celo nemogoče uvajati sodobno tehnologijo dela in specializacijo proizvodnje. Izdelki se hitro menjajo in je podrobna priprava dela predraga in skoraj neizvedljiva.

Za sodobno industrijsko proizvodnjo, ki teče nemoteno, je potrebna podrobna in temeljita priprava dela. Ni dovolj priskrbeti le vzorec in izdelati kroj, ki se še v sami proizvodnji popravlja. V pripravi dela mora biti predviden celoten tehnološki postopek za vse elemente izdelka. Preučiti je treba čas za vsako fazo dela, izdelan mora biti podoben časovni in lancerski plan. Za vse to delo pa potrebujemo mnogo tehničnih kadrov, od katerih mora biti vsak za svoje delo tudi funkcionalno usposobljen. Tudi prodajno-nabavne službe morajo pri današnjih tržnih razmerah posvetiti vso skrb analizi tržišča, kajti velikoserijska proizvodnja zahteva večjo učinkovitost te službe. Zagotoviti mora, da se spravi na trg čim večje število proizvodov. Prisluhniiti mora željam kupcev, potrošnikov in njihove predloge posredovati proizvodnji. Ni dovolj, da imamo samo referente prodaje, imeti moramo tudi strokovnjake za analizo tržišča. Da bo izdelek lahko konkuriral na trgu, mora imeti nizko ceno. Zato je potrebno analizirati vse stroške proizvodnje, da lahko nanje pravočasno vplivamo. Tudi za opravljanje teh del potrebujemo ustrezne kadre.



Na volitvah v DS in v občinsko skupščino je bilo najlepše urejeno volišče v Konfekciji

Nadaljnji razvoj podjetja

(Nadaljevanje s 1. strani)

Tudi prostori naše sedanje pletilnice niso niti zdaleč primerni. Ob gradnji novega obrata je nujno, da obenem zgradimo tudi pletilnico, v kateri bomo morali namestiti klimatske naprave, če hočemo dvigniti kvaliteto in rentabilnost na tisto višino, ki bo zagotovila podjetju nadaljnjo nemoteno razširitev. Vsa potrebna sredstva za gradnjo so delno zagotovljena iz lastnih in bančnih virov, delno pa računamo s kratkoročnim kreditiranjem izvajalca del, kar bi poravnali iz ustvarjenega dohodka tega poslovnega leta.

Kakor vidite, dragi sodelavci, so pred nami ogromne skrbi obveznosti in napor, če hočemo vse uresničiti. Razpoloženje, ki vlada v kolektivu, nam je vsekakor poročstvo, da je vse to izvedljivo, vendar pri vsem tem ne smemo biti ravnodušni in prepustiti vse frazi »bo že kako«. To bi bilo samomorilsko in bi nam povsem zatemnilo svetlo bodočnost. Napačno je misliti, da smo dosegli vse, kar smo želeli. Situacija v sve-

tu nas sili naprej, krepiti moramo trdnost podjetja bolj kot kadarkoli poprej, da nas valovi slane, ki so na vidiku, preveč ne prizadenejo. Brezobzirno naraščanje cen v svetu bo jutri vsekakor pomenilo smrt marsikateremu šibkemu podjetju. Kaj takega bi za naš mladi, pogumni in sposobni kolektiv pomenilo tragedijo. Prepričan sem, da bo kolektiv prav tako kot doslej voljan sprejeti vsako ceno, da zagotovi nadaljnji in trden obstoj podjetja, ki nam nudi vsak dan večji kos kruha.

Prav predvidene investicije pa so tista cena, ki ne dovoljuje, da bi zabredli v brezupno situacijo, kot so zabredla druga podjetja ob naslajanju, češ »saj nam gre dobro«. Tako vzdruže v našem kolektivu ni vladalo, zato sem trdno prepričan, da bomo zastavljeno nalogo v enem letu uresničili in s tem dokazali še večjo enotnost, dalekovidnost in samoupravljalno zavest, polno odgovornosti za sedanjo in prihodnje generacije.

Peter Vujčić

ZAHVALA

Za poslano čestitke in darila za praznik žena se iskreno zahvaljujeva celotnemu kolektivu in sodelavcem tovarne »BETI« ter jih lepo pozdravlja!

Pepca Jelenič in Lojzka Vrtačič
bolnica — Novo mesto

VOLILI SMO!

Volitve delavskega sveta so vedno važen dogodek v življenju delovnega kolektiva. To ni samo povod, da člani kolektiva izvolijo svoje tovariše, na katere prenesejo svoje pravice za upravljanje podjetja v naslednjem obdobju, temveč da ta čas izkoristijo za temeljito analizo razvoja podjetja in dela dotičnih organov upravljanja. Pri tem nakažejo bodočim organom upravljanja osnovne smernice za njihovo delo.

Tudi letošnje volitve so bile izvedene v tem smislu. Člani kolektiva so temeljito pregledali svoje vrste in predlagali v organe upravljanja svoje najboljše sodelavce.

Volitve v delavski svet podjetja in v delavske svete delovnih enot so bile 4. aprila. Datum volitev je določil delavski svet podjetja na svoji II. redni seji dne 14. marca.

Vsako leto se v organe upravljanja voli polovica članov. Tako je:

Volilna enota	Volila DS	Štev. članov v DSDE
I. Konfekcija	5	4
II. Pletilnice	2	6
III. Skupne službe	2	3
IV. Barvarna	1	3
V. Obrat družb. prehrane	2	2
VI. Obrat Črnomelj	2	5
VII. Obrat Mirna peč	2	3
VIII. Obrat Dobova	2	4

Potek volitev je spremljala volilna komisija, ki je tudi pregledala rezultate volitev.

Delavski svet podjetja je na svoji seji dne 14. marca določil naslednjo volilno komisijo:

1. Slavko Nemanič, predsednik
2. Stane Judnič, član
3. Peter Guštin, član

Pri pregledu volilnega materiala je volilna komisija ugotovila, da so bile volitve na vseh volilnih mestih pravilno in v redu izvršene in ni bilo nepravilnosti, ki bi vplivale na rezultate volitev.

Po pregledu volilnega materiala je volilna komisija ugotovila udeležbo na volitvah, tako za posamezne enote kot za podjetje.

Tako je:

Volilišče	Vpisanih volivcev	Volilo	%	Ni volilo	%
I. Konfekcija	341	314	92	27	8
II. Pletilnice	126	119	94	7	6
III. Skupne službe	126	112	89	14	11
IV. Barvarna	47	44	49	3	6
V. Obrat družb. prehrane	15	15	100		
VI. Obrat Črnomelj	174	147	85	27	15
VII. Obrat Mirna peč	83	78	94	5	6
VIII. Obrat Dobova	105	95	90	10	10
IX. Obrat Ljubljana	34	32	94	2	6
Skupaj podjetje:	1051	956	91	95	9

Volilna komisija je pregledala glasovnice in ugotovila:

Volilišče	Porabljeno		Veljavno		Neveljavno	
	DS	DSDE	DS	%	DS	%
I. Konfekcija	314	314	313	99,7	1	0,3
II. Pletilnice	119	119	117	98,3	2	1,7
III. Skupne službe	112	112	105	93,7	7	6,3
IV. Barvarna	44	44	44	100,0		
V. Obrat družb. preh.	—	15	—	—	15	100,0
VI. Obrat Črnomelj	147	147	143	97,3	4	2,7
VII. Obrat Mirna peč	78	78	76	97,4	2	2,6
VIII. Obrat Dobova	95	95	94	98,9	1	1,1
IX. Obrat Ljubljana	32	32	30	93,8	2	6,2
	941	956	922	98,0	33	3,4

Rezultati volitev:

I. Delavski svet podjetja:

Konfekcija:

1. ZELEZNIK Matija
2. BADOVINAC Marija
3. KLOBUČAR Vera
4. POPOVIČ Danica
5. VRBANČIČ Dragica

Pletilnice:

6. BRINC Štefka
7. IVIČIČ Marica

Skupne službe:

8. JELENIČ Mirko
9. BADOVINAC Martina

Barvarna:

10. NOVOSEL Barka

Obrat Črnomelj:

11. JANCAR Nada
12. SMREKAR Katica

Obrat Mirna peč:

13. REBA Anica
14. BAHOR Janez

Obrat Dobova:

15. CETIN Ivka
16. ZAJC Marija

II. Delavski sveti delovnih enot:

Konfekcija:

1. BRODARIČ Pepca
2. BORKOVIČ Dragica
3. MATJASIČ Kovička
4. PAVLOVIČ Milena

Pletilnica:

1. IVIČIČ Marica
2. PAVLOVIČ Marjan
3. MUSIČ Julij
4. FIR Nada

5. NEMANIČ Jože

6. ZVONKOVIČ Anton

Skupne službe:

1. VARDIJAN Karel
2. DULAR Silva
3. ŠTEMFELJ Alojz

Barvarna:

1. RIBARIČ Vilko
2. BAJUK Stanka
3. PETRUŠIČ Jože

Obrat družbene prehrane:

1. JUG Ivanka
2. PERIČAK Zorica

Obrat Črnomelj:

1. CIMERMAN Cvetka
2. HUTAR Zvone
3. SIMONIČ Duša
4. ŠTERK Tinka
5. VRANEŠIČ Marija

Obrat Mirna peč:

1. AVGUŠTINČIČ Štefka
2. REBA Anica
3. KOLENC Milena

Obrat Dobova:

1. ZAJC Marija
2. CETIN Ivka
3. ŠKALER Helena
4. UREK Marija

Novim članom organov upravljanja iskreno čestitamo in jim želimo mnogo uspehov pri usmerjanju poslovne politike in ekonomske rasti našega podjetja.

Volilna komisija

PRAZNOVALI SMO 1. MAJ

Domov je prišel ves izčrpan in lačen. Delal je šestnajst ur in za svoje naporno delo dobil le skromno četrtno zaslužka. Kapitalist, čigar last je bila tovarna, si je prizadeval, da dobi od delavca čim več, da pa mu čim manj.

Med delavci so se pojavili napredno misleči, ki so spoznali, da so izkoriščani. Pričeli so organizirati upore in štrajke. V teh spopadih je prišlo tudi do krvavih obračunavanj, v katerih je padlo veliko delavcev, ki so se borili za boljše delovne pogoje, za večji zaslužek in za krajši delovni čas.

Po drugi svetovni vojni so se uredile želje večine delavcev. Pri nas smo uvedli delavsko samoupravljanje, kar pomeni, da so podjetja postala last kolektivov. Od tedaj naprej praznujemo vsako leto 1. maja praznik dela.

V počastitev letošnjega 1. maja smo se vključile tudi učenke poklicne šole. Pripravile smo kratek program, ki je bil namenjen vsem zaposlenim. Tovariš Slavko Nemanič, pomočnik direktorja, je spregovoril nekaj besed o pomenu tega praznika in orisal zgodovinsko pot borbe delavcev za svoj praznik. Nato je pevski zbor »BETI« pod vodstvom tov. Stanka Fuksa zapel tri pesmi. Tokrat smo prvič slišali prijetne glasove solo pevk. V kulturnem programu so sodelovale tudi recitatorke iz Poklicne šole in predavateljica Stanka Nemanič. Za zaključek pa je folklorna skupina pri poklicni šoli »BETI«



Na dvorišču pred skladiščem se je zbral nad 600 delavcev, ki so s pozornostjo poslušali nastopajoče

zaplesala tri belokranjske plesne, ki so dali praznovanju še poseben čar.

Res lep kulturni program, ki ga je pripravila upravna šola Dragica Nenadič, bo ostal našim delovnim ljudem še dolgo v spominu.

Jožica Kapušin

Obisk v tovarni BETI

Šolsko leto se bliža h kraju. Začeli so se šolski izleti in ekskurzije. Tudi v naše podjetje prihajajo vsak teden mladi obiskovalci in z zanimanjem hodijo po velikih halah, si ogledujejo stroje in naše izdelke. Pretekli teden so nas obiskali učenci III. razreda osnovne šole iz Metlike. Ena od učenk nam je poslala sestavek, ki govori o njenih vtisih in srečanju z delavci.

Takole piše:

Pred nekaj dnevi smo obiskali tovarno »BETI«. Najprej smo prišli v pletilnico, kjer navijajo niti z majhnih vreten na velika vretena. Večja vretena dajo na stroje, na katerih pletejo čipkasto blago in blago za kombineže.

Potem smo prišli do okroglih strojev. Tam pa pletejo blago iz helance in bombaža. Stroji se vrtijo kot vrtiljak, v sredini pa gori luč. Sli smo naprej in prišli do barvarne. Tam so ravno barvali belo blago v rdečo barvo.

Nato smo prišli do enega najmodernejših strojev v Jugoslaviji. Ta stroj razteguje blago po dolžini in po širini in ga tudi lika. Od tega stroja smo prišli v krojilnico. Tam polagajo blago iz bal na krojilne mize in ga krojijo. Skrojeni deli gredo v šivalnico, ki je zelo velika in lepa. Tukaj šivajo spalne srajce, kopalke in lepe kombineže. Svoje izdelke pošiljajo daleč po svetu.

Sonja Bebar

III. b osnovne šole Metlika



Pevski zbor pod vodstvom tov. Fuksa je zapel tri pesmi. Solo pevke so bile za svoj nastop nagrajene z dolgim aplavzom

Naše mlade gasilske desetine

Tudi v tovarni BETI so pripravili tečaj za izprašane gasilce. V tečaju naj bi se seznanili gasilci z nalogami in dolžnostmi gasilske službe.

izdelkov.

Zato želim poudariti, da so za gasilce v podjetju, ki morajo podrobno obvladati tematiko požarnega

varstva in gasilstva, taki tečaji nujno potrebni in jih bo treba še ponoviti in izboljšati z vsemi nazornimi pripomočki. Izpitne komisije zahtevajo najširše znanje, ki bo omogočilo, da gasilci v tovarni obvarujejo družbeno premoženje. Naj na koncu sporočim, da bo vodstvo podjetja požrtvovalnim udarnim desetim izročilo novo motorno brizgalno in prevozni avto, česar se vsi mladi in stari gasilci vesele.

Ignac Stupar

DROBNE NOVICE

V naši prodajalni so imeli v zadnjem času lep promet. Ta se je povečal zlasti zato, ker so nekaterim izdelkom, ki so bili že dalj časa v zalogi in so imeli razne napake, občutno znižali ceno.

— + —

V mesecu marcu je podjetje prodalo raznega blaga v vrednosti 6.820.000 N din. Vsekakor lep uspeh, če primerjamo s tem, da je v letu 1962 doseglo tak promet v dvanajstih mesecih.

— + —

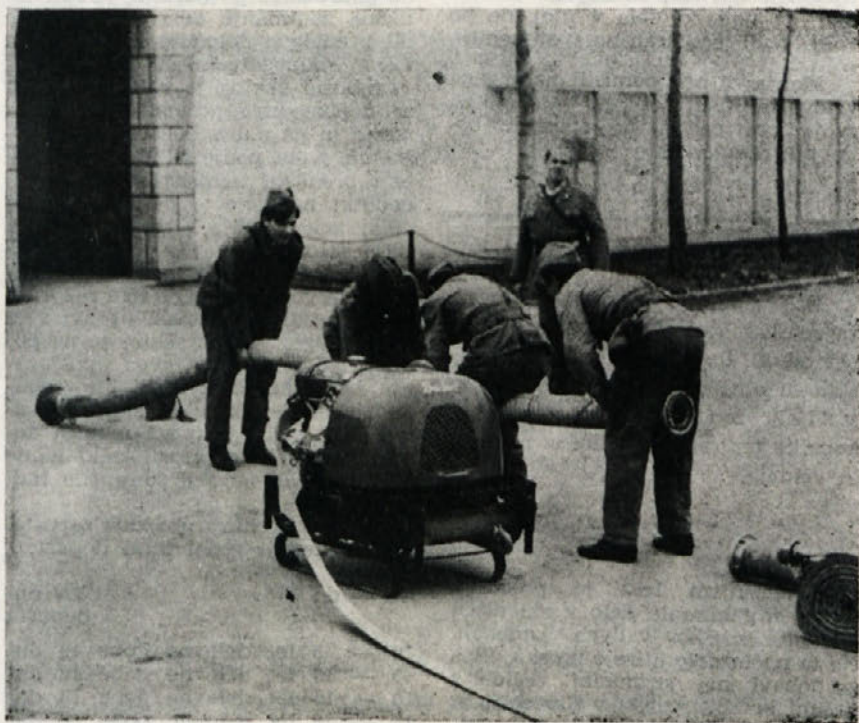
Za razmnoževalni stroj, ki se nahaja v prostoru pri telefonistki, bo potrebno poiskati drug primernejši prostor, ker ropotanje stroja silno moti telefonistko pri telefonskih pogovorih.



Gasilska desetina »BETI« v zboru

Vodstvo tovarne se zaveda, kako težke posledice, bi imela morebitna požarna nesreča, zato je bilo odrejeno, da se organizira tečaj za naše gasilce. Vodstvo občinske gasilske zveze Metlika je pri organizaciji 94-urnega tečaja priskočilo na pomoč in skrbelo za redno izvajanje učnega programa. Program je obsegal: organizacijo gasilstva, tehniko in taktiko, preventivo, praktične vaje, kemijo in prvo pomoč.

Predavatelja za operativne in preventivne izkušnje sta bila iz Zavoda za požarno varnost Novo mesto, za kemijo in prvo pomoč pa strokovnjaka iz Metlike. Desetnam je poveljeval poveljnik industrijske gasilske brigade Jože Pirkovič in desetar Jože Nastav. Tečaj je obiskovalo 9 gasilcev in 9 gasilk. Organizacija je bila dobra in program zanimiv, tako da so se udeleženci naučili vsega, kar mora vsak gasilec vedeti v primeru požara ali ob drugih elementarnih nesrečah. Na razpolago so imeli tudi vse učne pripomočke, gasilsko orodje in aparate. Ta tečaj je nov uspeh, ki bo pozitivno vplival na nadaljnji razvoj gasilstva in njegovih kadrov, ker se gasilska tehnika iz dneva v dan izpopolnjuje. V tehnoloških procesih pa se prepletajo vsakodnevne nevarnosti že od samega vskladiščenja surovin pa do končnih



Naši gasilci med vajo. Za čuvarja naše tovarne je vsaka minuta dragocena, zato so urno izpolnjevali poveljnikova navodila.

Tudi taki so

»Ne bom volil!«

In vendar so volili.

»Ne bom volil, — ne, ne bom!«

Drugi so volili, čeprav morajo delati. Delati na svoji zemlji. »Ne, jaz pa ne bom volil!«... Se nekaj je izbruhnulo iz njega, kar bi lahko imenovali sočno preklinjanje, bilo pa je tudi groženj. Krivil je sosede, ki niso bili po njegovem nikoli pravi, krivil in preklinjal je vse, kar je bilo izven rojstne hiše.

Volili so zgarani in mirni, brez groženj, godrnjanja, niso preklinjali, pa čeprav so volili in so samo kmetje. Z delovno roko, ki je bila utrjena kot podplat, so sneli klobuk, poslušali pojasnilo in potem zopet z delovno roko volili. Volili niso drugega kot svojega predstavnika v to — metliško in one skupščine, ki jih nikoli niso videli. Bili so resni, saj volijo ljudi, ki sprejemajo zelo zelo važne odločitve. Nekdaj so sprejeli tudi odločitev za tovarno, v kateri oni ne delajo, dela pa tisti, ki grozi.

»Ne bom volil«, je grmelo iz njegovih ust, »meni niso dali ničesar! Volijo naj tisti, ki so jim nekaj dali!«

Volili so tiho in niso godrnjali, ker nimajo službe. Govorilo se je, da je volil tudi župnik. Volil je, pa plačuje davek. Mnogi ga plačujejo, morda bi raje vozili viličarja v naši tovarni. Volili so, pa čeprav je družba postavila tovarno, morda tudi iz njegovih davkov, in čeprav so vedeli, da tisti, ki dela v njej, ne bo volil. Volil je zgaran na svoji zemlji.

Morda ni niti pomislil na tistega v tovarni, ki ni volil, pa ve samo za svoje pravice in ne spoštuje osnovnih dolžnosti.

DROBNE NOVICE

Naše podjetje je razstavljalo na zagrebškem velesejmu, ki je bil odprt od 19. do 26. aprila. Poleg ženskih in otroških kombinež smo razstavljali ženske, moške in otroške kopalke ter razne izdelke iz helance in velurja.

— + —

V letošnjem letu je prodajna služba organizirala delo v skladišču gotovih izdelkov v dveh izmenah. Na ta način delo hitreje poteka. Blago dobavljamo strankam večidel z našimi kombiji, zlasti v Sloveniji in Hrvaški, medtem ko pošiljamo v oddaljene kraje blago še vedno po železnici.

— + —



Predsednik volilne komisije Slavko Nemanič je podal poročilo o poteku in izidu volitev v organe upravljanja

Koliko dni bo trajal naš letni dopust

Verjetno je malokateri problem, ki so o njem razpravljale sindikalne podružnice po obratih, zbudil tolikšno zanimanje delavcev, kot je bil predlog o določitvi kriterijev za višino rednega letnega dopusta.

Splošni sektor je izdelal predlog za dopuste za posamezna delovna mesta in ga dal v obravnavo delavskemu svetu podjetja. Ker so se po tem predlogu zmanjšali predvsem dodatki na osnovo, je bilo na seji delavskega sveta, dne 14. marca 1969, sklenjeno, naj o predlogu razpravlja sindikat. Izvršni odbori sindikalnih podružnic so o tem razpravljali in tudi posredovali upravi svoje predloge. Splošni sektor je na podlagi teh predlogov in ob upoštevanju zakonskih določil, ki jih vsebuje Temeljni zakon o delovnih razmerjih o višini rednega letnega dopusta, izdelal nov predlog, ki ga je delavski svet na seji 29. aprila tudi potrdil.

Po tem predlogu pripada zaposlenim naslednji redni letni dopust:

Od — do	Štev. dni dopusta
0 — 5 let delovne dobe	14 dni
5 — 10 let delovne dobe	16 dni
10 — 15 let delovne dobe	18 dni
15 — 20 let delovne dobe	20 dni
20 — 25 let delovne dobe	23 dni
25 — 30 let delovne dobe	26 dni
nad 30 let delovne dobe	30 dni

Posebni dodatek pripada:

1. Delavcem, ki delajo na težkih delovnih mestih (barvar, vodja izmene v barvarni, vlivanje igel) še 2 dni.
Drugi delavci v barvarni in kurjači še 1 dan.
2. Delavcem z višjo in visokošolsko izobrazbo in delavcem, ki delajo na delovnih mestih, za katera se zahteva takšna izobrazba še 2 dni.
3. Materam z otrokom do treh let starosti še 2 dni.
4. Borcem NOB še 2 dni.
5. Vojnim in delovnim invalidom še 1 dan.

To je nova lestvica za izračun rednega letnega dopusta za vsa delovna mesta. V povprečju so se dopusti le nekoliko zmanjšali. Če pa pomislimo, da imamo v letošnjem letu eno prosto soboto na mesec več kot lani, vidimo, da v bistvu ni prišlo do večjih sprememb.

S potrditvijo nove lestvice se spremeni tudi 94. člen Pravilnika o delovnih razmerjih »BETI« Metlika, ki določa višino dopustov. Nova lestvica je povsem realna in upravičena, saj pravilno upošteva zakonsko razmejitev, tako da traja najkrajši dopust 14 dni in najdaljši 30 delovnih dni.

V „BETI“ kupujemo le najmodernejše nove stroje

V »Beti« smo se pred nekaj leti odločili, da ne bomo za proizvodnjo kupovali starih rabljenih strojev, kar smo bili zaradi težkih gmotnih razmer prisiljeni delati v prvih letih razvoja naše tovarne. Priznamo pa, da smo si prav na teh strojih ustvarili prva sredstva za kasnejše rekonstrukcije in modernizacije.

Zadnja štiri leta pa prihajajo v naše podjetje samo novi moderni stroji, tako zlasti pletilni okrogli stroji, stroji za fino dodelavo pletiva ter vse vrste šivalnih strojev, zlasti specialnih. Prav verjetno pa bomo v letu 1969 kupili največ strojev, o čemer pričajo predvidene investicije. Lani smo že dobili del teh strojev, in sicer tri okrogle pletilne stroje. Eden izmed njih je interlock žakard, ki ga vidimo na sliki in služi za izdelavo žakardnega pletiva vseh vrst, iz katerega že izdelujemo kopalne obleke in hlačke ter razne puloverje v lepih žakardnih vzorcih. Ostala dva sta najsodobnejša stroja za izdelavo finega bombažnega pletiva, iz katerega izdelujemo zelo kvalitetno žensko spodnje perilo, po katerem je na trgu zelo veliko povpraševanje. Na koncu lanskega leta smo nabavili okoli 180 novih šivalnih strojev z vsemi možnimi pripomočki in aparati za izdelavo najzahtevnejših operacij pri šivanju perila, tako smo popolnoma izključili iz proizvodnje zastarele stroje v obratu Metlika in uredili nov obrat konfekcije v Črnomlju.

V tem letu pričakujemo še večje število raznih strojev, in sicer:

- 10 snutkovnih strojev
- 5 žakardnih interlock strojev
- 2 TRANSFER stroja
- 1 sušilno polje za raztezalni stroj
- 60 šivalnih strojev, od teh polovico specialnih.

Poleg tega smo nabavili nekaj pripomočkov za oddelek krojilnice in za druge obrate.

Z nabavo novih strojev se bo znatno izpopolnil tehnološki postopek, povečale se bodo kapacitete in izboljšala kvaliteta. Za tržišče bomo lahko pripravili lepšo kolekcijo izdelkov, ki jih zahteva današnji trg.

Najtežjo nalogo pa bomo imeli mi v proizvodnji, saj bomo morali gledati na to, da bomo stroje čimprej uredili za proizvodnjo in jih čimbolj smoterno izkoristili ter tako z njimi dosegli čimboljši uspeh.

Upamo, da ta nakup strojev ne bo zadnji in da bomo morali v naslednjih letih pazljivo slediti razvoju tehnike in modernizacije ter vedno znova pomlajati in dopolnjevati naš strojni park.

M. I.

Varnost delavk pri strojih in odstranitvah manjših okvar

Delavka mora pravilno uporabljati in vzdrževati šivalni stroj ter ostale naprave. Predvsem zaradi svoje osebne varnosti. Upoštevati mora napotke in navodila za ravnanje s strojem.

Najprej se mora prepričati, če je stroj sposoben za obratovanje. Ko stroj vklopi in ga požene, mora biti s pogledom obrnjena stran od igle, tako da ne pride do poškodb oči, če je igla zlomljena. Pri menjavi igle, čiščenju, mazanju stroja, vdevanju čolnička v zajemalca in pri nameščanju jermenice mora biti šivalni stroj vedno izključen iz električnega omrežja. Tako ne more priti do morebitnega obratovanja stroja in do poškodbe. Pred obratovanjem morajo biti premični deli, vbojna plošča itd. vedno zaprti.

Šivilja mora biti ves čas med delom zbrana in se ne sme ozirati okrog in pogovarjati s sodelavkami, ker bi se lahko kaj hitro vbodla v prst ali kako drugače poškodovala. Strogo je prepovedano zaustavljati in poganjati stroj z roko, ker lahko jermenica stisne prste in jih poškoduje. Vsak stroj mora imeti zaščitni obe jermenici. Na šivalnem stroju mora biti tudi nameščen poseben ščitnik na tački.

Vsako okvaro na elektromotorju, instalaciji ali stroju je treba takoj javiti mojstru. Ta opozori mehanika, ki je dolžan napako popraviti. Vse manjše okvare pa si šivilja lahko popravi sama, brez pomoči mehani-

ka. Zato mora vedeti, kako okvara nastane in kako se jo odstrani. Ker napake in okvare strojev povzročajo slabo kvaliteto izdelkov in zamudno ter nepotrebno popraviljanje artiklov, bom navedel nekaj osnovnih vzrokov in najpogostejših okvar ter povedal, kako se jih odstrani:

1. Stroj izpušča vbode, trga sukanec in lomi igle:
 - sukanec ni pravilno vdeta v iglo ali v vodila,
 - igla stoji postrani,
 - igla je pritrjena prenizko ali previsoko. Igla mora biti pritrjena tako, da konica zajemalca sega 1 do 2 mm nad ušesce igle, ko je le-ta v svoji najnižji točki. Vodoravna razdalja med iglo in konico zajemalca pa mora biti 0,01 mm.
2. Igla ni pravilno obrnjena — dolgi kanal na igli mora stati nasproti konice zajemalca. Sukanec mora biti speljan v iglo tako, da pride v uho igle od strani dolgega kanala.
3. Igla je slaba, zvita ali ima pokvarjeno konico. Iglo je treba zamenjati.
4. Luknjica na vbojni plošči je prevelika. Treba jo je zadelati in ponovno izvrtati in zgladiti. Pri tej napaki pokličemo mehanika.
5. Pritisk tačke na blago je prerahel ali premočan. Priviti ali odvititi je treba vijak, s katerim reguliramo pritisk tačke. Vijak je (Nadaljevanje na 8. strani)



Stari predsednik DS Jurij Matekovič je odstopil vodenje seje novoizvoljenemu predsedniku Karlu Vardijanu

O naši menzi

Ze pred nekaj leti je bil ustanovljen v našem podjetju obrat družbene prehrane, ki so se ga posebno razveselile zaposlene žene.

Sprva je bil to majhen obrat, v katerem so pripravljali samo malice, v zadnjih dveh letih pa pripravljajo poleg malic tudi kosila.

Tako pripravijo na dan 600 ma-

lic, za kosilo pa imajo prijavljenih okoli 90 abonentov. Poleg rednih abonentov prihajajo često k malici ali kosilu tudi drugi, bodisi da so zaposleni pri nas ali prihajajo z drugih delavnic, kjer še nimajo urejene prehrane.

V zadnjem času često opazamo, da jedi zmanjka, še preden je ura četrt na tri in tako morajo kuharice nekaterim abonentom še kaj na hitro pripraviti, včasih pa ostanejo ne-

kateri tudi brez kosila. Zdi se nam, da bi morale kuharice delati kosilo najprej tistim, ki so stalno prijavljeni, nato pa šele drugim, ki prihajajo na kosilo le priložnostno. Določili naj bi čas, na primer 14.15 h, do katerega se izdaja hrana na redne bloke, po tem času pa bi lahko dobili kosilo tudi vsi drugi. S tem bi odpravili negotovanje čakajočih abonentov.

Priporočljivo bi bilo, da bi se tudi jedilnik popestril. V nekaterih menzah imajo urejeno tako, da se že dan prej ve, kakšna jed bo prišla naslednji dan na mizo. Tako bi lahko tisti, ki jim meni ne bi ugajal, hrano prej odpovedali. Često pa se zgodi, da mnogi pridejo v menzo, pogledajo kaj so kuharice skuhale, in če jim jed ne ugaja, odidejo, hrana pa ostane. Nasprotno pa zmanjka hrane, če je kaj boljšega za kosilo.

Če bi torej imeli objavljen jedilnik za naslednji dan, bi se obrat izognil nepotrebnim stroškom in negotovanju gostov.

Vemo, da se vsi, ki so zaposleni v tem obratu, trudijo in želijo, da bi bili abonentni zadovoljni. Zato upamo, da nam ne bodo zamerili teh pripomb. Vsekakor bo tudi njim v korist, če bodo delavci zadovoljni, ker se bo s tem število abonentov še povečalo.

Abonentni



Slavnostna seja delavskega sveta

Varnost delavk pri strojih in odstranitev manjših okvar

(Nadaljevanje s 7. strani)

- na zgornjem delu stroja.
6. Sukanec je pretrdo navit ali pa je neenakomerno debel, masten, lepljiv ali zaradi barvanja pretrd. Lahko je tudi desno vit (S), navadno uporabljamo levo vit sukanec (Z). Sukanec zamenjamo.
7. Napetost sukanca je premajhna ali pa prevelika (ohlapna — pretrda). Preizkusimo napetost spodnjega in zgornjega sukanca.
8. Vodila, skozi katera teče sukanec, so razjedena oziroma poškodovana. Pokličemo mehanika, da jih zamenja.
9. Čolniček je obrabljen, ima ostre robove in vijak regulatorja za spodnji sukanec sega preko ravnine čolnička. Vanj se sukanec zadeva in se trga. Potrebno je zamenjati vijak.
10. Koniča zajemalca je izrabljena in jo je treba zbrusiti in očistiti.
11. Iгла teče tik ob robu luknje na vbojni plošči ali ob tački in za-

to odstriže ali strga sukanec.

12. Pogonski zobci imajo preostre robove in s spodnje strani pretrgajo nit. Če ob nepravem času premikajo, se zlomi igla. Zobci smejo premikati blago samo takrat, ko ki je igla nad blagom in se ga ne dotika.

Po vsakem popravilu stroj temeljito očistimo. Dvignemo ga iz ležišča, tako da je vidna tudi spodnja stran. Potem odstranimo vbojno ploščo, da so pogonski zobci prosti in očistimo čolniček in mehanizem, ki pomika zobce. Ko je stroj očiščen, ga naoljimo in preizkusimo na krpi, če dobro deluje. Ko se prepričamo, da stroj dobro teče in pravilno veže spodnji in zgornji sukanec, začnemo s šivanjem. Med delom je treba večkrat kontrolirati vezavo in napetost sukanca. Pri vsaki večji okvari pa pokličemo mehanika, ki je usposobljen za popravilo strojev.

F. O.

Za večji red in čistočo

Naše podjetje se je v zadnjih letih lepo razvilo. Delavski svet je namenil tudi za zunanjo ureditev tovarne večje vsoto denarja, saj je bila asfaltirana cesta, urejeni pasovi zelenic, zasajeni topoli, bori in breze, ki dajejo okolju prav prijeten videz. Tudi pročelje in vhod v podjetje sta bila urejena, prav tako zelenici na tovarniškem dvorišču.

Vendar marsikoga moti, da zaposleni premalo skrbijo za red in čistočo. V zadnjem času se veliko zaposlenih vozi na delo z avtomobili. Ti parkirajo vozila, kot se jim zdi, in tako stoje avtomobili vsak po svoje, čeprav bi z malo volje lahko avtomobile spravili v lep red. Opaziti je, da ljudje mečejo po tleh olupke pomaranč in banan, ogrizke jabolk, cigaretne škatle, papirje in podobno, kar vse zelo kvarja sicer lepo okolje. Tudi po zelenicah na dvorišču se valjajo po travi razne odpadne škatle, polivinilne vrečke, staro železo itd.

V naše podjetje prihaja vedno več domačih in tujih gostov, in če vse to vidijo, ne dobe najlepšega vtisa.

Če na primer stopimo po hodniku proti šivalnici, se bomo dostikrat komaj prebili skozi vrsto razmetanih škatel, ki bi jih z malo truda lahko spravili v red. Se manj razveseljiv pogled pa je na razne skrite koticke. Naj omenim samo prostor pred mi-

(Nadaljevanje na 10. strani)

DELAVCEM JE TREBA NUDITI ČIM VEČ ZNANJA

Pri tovarni Beti je že tri leta poklicna šola »BETI«, kjer se šolajo učence iz bližnje in daljne okolice za trikotajne šivilje. Tako se vsako leto v tovarni dopolnjuje kader pri konfekcijski smeri.

Toda v tovarni je še 600 delavcev brez interne kvalifikacije. Tudi tem je treba nuditi pomoč, da pridobijo vsaj nekaj osnovnega znanja, ki ga potrebujejo pri svojem delu in za svojo splošno razgledanost.

Profil delavca, ki je zaposlen v tako razviti tovarni, kot je »BETI«, mora biti izpopolnjen z znanjem. Znanje človeka plemeniti in mu pomaga, da se lažje vživi v delovni kolektiv.

Pri poklicni šoli »BETI« je organiziran tečaj za interno kvalifikacijo delav iz konfekcije.

Tečaj obiskuje 60 delavk, in to po 30 v dveh izmenah. Delavke sprva niso kazale zanimanja in so se nekatere za šolo prav težko odločile. Res imajo mnoge zelo težke pogoje (dom, družina, oddaljenost), vendar so kljub temu pri zaključnih izpiti v nekaterih predmetih pokazale lepe uspehe.

Program tečaja za interno kvalifikacijo je prilagojen stopnji izobrazbe, ki jo morajo imeti delavke. Predvsem je poudarek na strokovnih predmetih, čeprav v tako kratkem času ne moremo podati celotnega obsega snovi, ki je potrebna delavkam v konfekciji.

Tečaj bo trajal tri mesece. V prvem delu so poslušale tečajnice splošne predmete: slovenščino, matematiko, zdravstveno vzgojo in tehnologijo konfekcije, v drugem delu tečaja pa bodo spoznale še tekstilno tehnologijo, tehnologijo strojev, organizacijo podjetja in varstvo pri delu.

Tečajnice opravljajo za vsak predmet zaključni izpit in pri njem dokažejo, koliko znanja so si pridobile. Ko bo tečaj zaključen, bodo prejele potrdila za interno kvalifikacijo.

Vsem tovarišicam želim do zaključka tečaja veliko uspeha in do-

Proslava dneva žena v obratu Dobova

Vsako leto praznujemo 8. marec kot mednarodni praznik Dneva žena. Ob tej priložnosti se spominjamo vseh naših žena in deklet, ki so darovale svoja mlada življenja v borbi za osvoboditev in za boljše življenje nas vseh in bodočih rodov. Spominimo se svojih mater in jim ponese-mo darila z voščilom za njihov praznik. Eivši kapitalistični režim v stari Jugoslaviji ni dovoljeval, da bi praznovali ta praznik. Svobodno pa se Dan žena praznuje vse od osvoboditve do danes.

Članice našega nedavno ustanovljenega dramskega krožka so pod vodstvom najmlajše članice kolekti-

va pripravile proslavo. S pestro izbranim programom so nam v srca vlile toplino, srečo in ljubezen. Ob poslušanju pesmi, recitacij, igrice in skeča so se v oči marsikatere žene prikradle solze.

Na proslavo in zakusko smo povabili tudi upokojenke, naše bivše dolgoletne sodelavke, ki so se vabilu zelo radi odzvale. Med nami so se prav dobro počutile, kar je našo srečo še povečalo.

Po končanem programu je bila zakuska in prosta zabava. Žene in dekleta so se prijetno zabavale pozno v noč ob zvokih domače glasbe.

»BETI« Obrat IV. Dobova



Delavke, ki so pripravile sodelavcem v Dobovi lep kulturni program za Dan žena

sti dobre volje, obenem pa se jim zahvalim za njihov trud in prizadevanje.

Dragica Nenadić

Za vse druge, ki bi želeli letovati v našem domu, pa se cena poveča, in sicer za 88 %.

Prosim vse, ki bi želeli v našem domu v Seči preživeti svoj letni dopust, da se prijavijo v upravi obrata družbene prehrane do 25. maja. Iz zunanjih obratov lahko pošljejo skupne prijave oseb. Navedejo naj tudi čas, kdaj bi želeli oditi na dopust. Pripominjam, da imajo prednost tisti, ki bodo koristili kolektivni dopust.

Dom je odprt od 1. maja do 15. septembra, po potrebi pa tudi naprej.

Vsak prijavitelj bo moral pred odhodom plačati pri blagajni obrata družbene prehrane ves znesek, narkar bo dobil od upravnika potrdilo o vplačilu, napotnico in rezervacijo.

Želim, da bi se vaš prijavo čimvečje število in da bi se v domu kar najboljše počutili ter se res odpočili.

Ilija Predović

Obiščite naš počitniški dom

Nastopilo je lepo sončno vreme in kmalu bo čas dopustov. Marsikdo že premišlja, kje bo našel primeren kraj, da se bo lahko sprostil, se odpočil in se otrešel vsakdanjih skrbi. Često pa želje presegajo naše denarne možnosti in marsikdaj se zgodi, da sicer delamo načrte, kam naj bi šli na dopust, nazadnje pa ostanemo doma. Vendar je vsak zaposleni tako zelo potreben, da si privošči vsaj teden dni pravega dopusta.

Ker smo v ta namen pred leti ku-

pili in preuredili počitniški dom v Seči pri Portorožu, ki je po mnenju mnogih eden izmed najboljših na istrski obali, vas vabim, da se odločite za letovanje v našem domu.

Cene dnevne oskrbe v našem domu so iste kot lani. Tako velja dnevna oskrba za zaposlene v BETI, za njihove žene ali može in otroke:

- za odrasle 16.00 N din
- za otroke od 2 — 10 let 8.00 N din
- za otroke od 10 — 15 let 12.00 N din

Kadrovske vesti

V APRILU SMO DOBILI NASLEDNJE SODELAVCE:



V Metliki: Bogdana Adamiča, Ivana Cigiča, Ivana Kralja, Milo Reba, Dragico Straus, Marijo Šuklje, Slobodana Udovičiča, Sonjo Vidovič.

V Mirni peči: Kavšek Mihaelo, Jarc Ano, Zupančič Ljudmilo.

IZ DELOVNEGA KOLEKTIVA SO IZSTOPILI:

Rajakovič Mirjana, Jenkovič Milena, Resjan Alojz, Čadčnič Marija.

POROČILE SO SE:



Červan Slavka, poročena CESAR iz Mirne peči; Ogorelc Jožefa, poročena ŠTINGELJ in Rešetar Pavla, poročena MOHARIČ, obe iz Dobove.

ZA VEČJI RED IN ČISTOČO

(Nadaljevanje z 8. strani)

zarsko delavnico, kjer naletiš razen na žaganje in les tudi na najrazličnejše neuporabno staro železje in drugo navlako.

Vsak dan hodimo v službo, pa čisto vsega tega ne vidimo, ker smo se na ta nered že navadili. Prav bi bilo, da bi vsak na svojem delovnem mestu in okolju poskrbel za red in čistočo, Vemo, da so snažilke polno zaposlene v svojih oddelkih in da ne zmorejo vsega. Zato bi bilo prav, da bi jim skušali tudi mi pomagati, s tem da bi skrbeli za red.

Pred leti je bilo večkrat organizirano udarniško delo. Morda ne bi bilo napak, če bi se tudi kdaj danes z združenimi močmi odločili, da bi temeljito počistili okolico naše tovarne.

Obisk pri naši frizerki Mileni

Izkoristili smo priložnost, ko je bila v salonu sama, brez strank, in ji postavili nekaj vprašanj.

Koliko časa ste v podjetju in s kakšnimi težavami ste se srečevali?

V podjetju sem zaposlena nekaj več kot pet mesecev. V tem kratkem času sem naletela na začetniške težave, ki počasi izginjajo. Primanjkovalo mi je raznega orodja, tako da nisem mogla dela v redu opravljati. Tudi salon je bil v zimskem času slabo ogrevan, zato so se nekatere stranke pritoževale.

Kdo so pa vaše stranke?

Salon obiskujejo predvsem naše delavke. Veliko imam tudi stalnih strank iz mesta in okolice. Največ dela je konec tedna in pred prazniki. Takrat težko ustrezem vsem strankam, ker sem sama.

Kakšna kozmetična sredstva uporabljate in katera priporočate našim delavkam?

Pri delu uporabljam najsodobnejša kozmetična sredstva naših tovarn »Narta« in »Zlatorog«, ki proizvajajo ta sredstva po tujih licencah znanih nemških firm »Wella« in »Schwarzkopf«. Lasna kozmetika se posebno na zapadu lahko pohvali z obilico dobrih preparatov za nego las. Tudi naše tržišče je kar lepo založeno z raznimi oblogami, lasnimi vodami, raznimi olji, šamponi, barvnimi laki, sredstvi za krepitev las in drugim. Vsa ta sredstva uporabljamo tudi v našem salonu.

Katerih uslug opravite največ?

Največ naredim vodnih ondulacij in pričesk. Za vodne ondulacije uporabljam preparata »Eho — Ehoton« in »Orchiset«. Značilnost teh preparatov je, da rahlo niansirata lase v prirodni in modni barvi, jih utrdita, jim dajeta lep lesk, pričeski pa podaljšata obstojnost. Pri vodnih ondulacijah so v letošnjem letu najmodernejše pričeske: dunajski valček, barkarola, lokatogal. Njegove značilnosti so, valovite linije.

Kako imate razporejene delovni časi?

Salon imam odprt od 8. do 16. ure. Velikokrat ostanem še po 16.

» B E T I «

Izdaja: Belokranjska trikotna industrija Metlika.

Ureja uredniški odbor:

Silva Dular, Mirko Jelenič (odgovorni urednik), Jurij Matekovič, Stane Mrvar, Slavko Nemanič, ing. Franc Oletič, Slavko Šiler, dipl. ing. Ružica Škof.

Izhaja enkrat mesečno v 1300 izvodih.

Tisk: Papirkonfekcija, Krško.

uri, ker ne morem v rednem delovnem času ustreči vsem strankam. Ob sobotah in dnevih pred prazniki bi nujno potrebovala še kakšno delovno moč. Upam, da so moje stranke z uslugami zadovoljne, čeprav morajo večkrat čakati tudi po več ur, da pridejo na vrsto.

KUPIM — PRODAM

Ugodno prodam zelo dobro ohranjen kombiniran otroški voziček.

Pezdirc Jože — električar

KATA PRIPOVEDUJE



Aktualni pogovori

Kata: »Si slišal za skropucalo?«

Miha: »Ne, berem samo tovarniško glasilo!«

Na eni nogi

»Joj...« zastoka potnik v avtobusu, »samo na eni nogi stojim!«

»Pa še to na moji,« se oglasi njegov sopotnik.

Nesporazum na železniški postaji

Micka pridirja vsa zasopla na železniško postajo. Dolgolasec, ki tam stoji, jo ogovori: »Pa vi ste zgodni.«

Micka: »Bogme sem, če pa mi je vlak že odpeljal.«

Dolgolasec: »Ovaj... pa znate, da vas volim.«

Micka: »Kaj boš mene volil, saj sploh nisem na kandidatni listi,« odgovori in odide v čakalnico.