



## Pričetek obratovanja naprav v novem delu barvarne

Vedno večje potrebe po barvani preji so narekovale nujno povečanje zmogljivosti naprav v barvarni. Glede na finančno stanje ni kazalo graditi novega objekta za barvarno, temveč razpoložljiva sredstva vložiti v take investicije, da bi čimpreje rešili obstoječe težave.

Organi delavskega samoupravljanja so potrdili doma izdelane koncepte za adaptacijo stare oplemenitilnice, torej prostora, kjer je stal stari razpenjalni stroj tako, da smo pričeli z gradbenimi deli že koncem leta 1966. S prizadevanjem domačih in tujih izvajalcev del kakor tudi z vestnim vodenjem in sodelovanjem domačih služb, smo si pridobili novi del barvarne, ki povsem odgovarja pogojem sodobne tehnologije.

Že pred pričetkom gradbenih del je bila podpisana pogodba s firmo »Jagri« iz Nemčije za dobavo prvega dela strojev in opreme, torej enega zaprtega barvnega aparata in brzusušilnika. Ostala oprema kot so elektromotorji in dvigalo pa je bilo nabavljeno doma. Dvigalno konstrukcijo in elektroinstalacijo pa so izdelali domači delavci iz ekonomske enote 20.

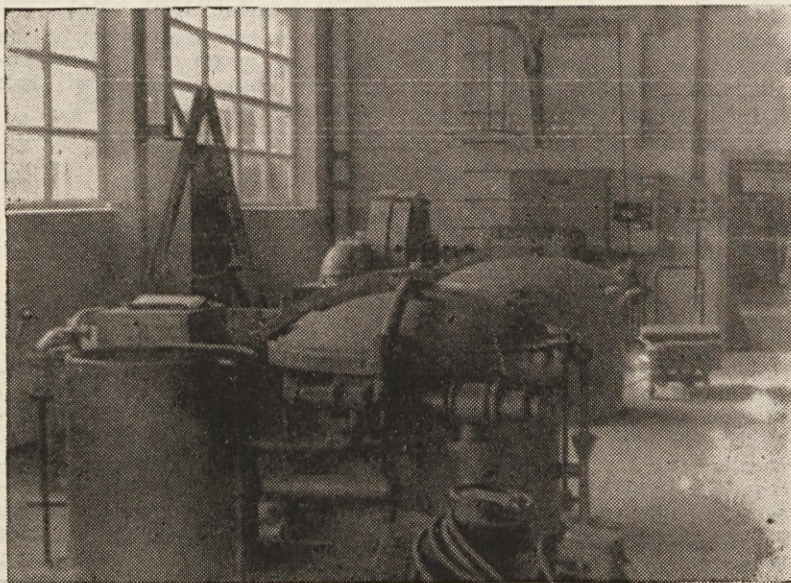
Konec meseca marca smo pričeli z montažo strojev in dokončno izdelavo instalacij. Montaža je trajala skupno 1 mesec in pol tako, da smo prve dni v maju pričeli s poizkusnim obratovanjem. Sedaj so naprave in stroji že izročeni v proizvodno obratovanje. Prvi rezultati so že tu in kljub še nekaterim težavam, kot so pomanjkanje trde in mehke vode, krijemo lastne potrebe po barvani preji, poleg tega pa izvršujemo še nekaj uslug barvanja drugim podjetjem.

Novi stroji delujejo polavtomatično in jih je možno z dograditvijo nekaterih aparatov in naprav popolnoma avtomatizirati.

V samem adaptiranem delu barvarne pa je prostora še za dva kotla in bi pri dokončni postavitvi vseh aparatov v tem prostoru ne imeli bistvenih dodatnih stroškov za ostale pomožne naprave, ker so že v stavbi vgrajene.

Proizvodni prostor in naprave so bile pazljivo izdelane tudi po zahtevah varnosti pri delu in vse kaže, da bomo z odpravo še nekaterih pomanjkljivosti do določenega roka dobili obrat, ki bo ustrezal vsem zahtevam tehnologije varnosti pri delu.

Stane Zobavnik



Pogled v prostor na novo dograjene barvarne z novimi barvnimi aparati

## Kako je sprejelo tržišče metersko blago iz frotirja

Letošnji proizvodni program je razširil proizvodnjo frotirja na metersko blago. Namen te tkanine je, da se frotir uporabi za poltetne obleke.

Naše podjetje je izdelalo tako tkanino v lahki kvaliteti in pestrih, modnih barvah. Na žalost je bilo v proizvodnji dosti problemov, ki so bili vzrok, da je prišlo blago na trg z zakasnitvijo in ne v takih količinah kot je bilo predvideno. Zato ima prodaja precejšnje težave s tem, da zadovolji kupce ker tega blaga stalno primanjkuje.

To je tudi posledica, da ne bomo izpolnili v celoti drugega dela zadane naloge, to je, da bi dali

na tržišče večje količine konfekcije iz frotirja. Pripravili smo lep izbor ženskih oblek, vendar bo zaradi pomanjkanja blaga ta naloga le deloma izpolnjena.

Izkušnje tega leta v prodaji metražnega blaga iz frotirja nam pa vendarle nakazujejo to, da je tržišče to blago sprejelo ugodno in, da je treba iskati novih kvalitet in desenov prav v tej smeri, saj je uporabnost takega frotirja mnogostranska, predvsem pa je to modni artikel, ki se lahko prodaja, po rentabilnosti pa prekaša vse dosedanje klasične proizvode iz frotirja.

V. B.

## KONSTITUIRANJE SVETOV DELOVNIH ENOT

V mesecu maju t. l. so se konstituirali novi sveti delovnih enot. Na prvem zasedanju so bili izvoljeni novi predsedniki, člani odbora za kadre in arbitraže podjetja. Za predsednika v delovni enoti-bombaž je bil izvoljen Grden Franc, za namestnika pa Praprotnik Brane. V delovni enoti-svila je bila izvoljena Rozmanič Angela, v delovni enoti-pomožne delavnice — Plevel Ciril in v delovni enoti strokovnih služb podjetja Drobnič Silva.

Po novi organizaciji podjetja in upravljanja so enote večje, sveti pa imajo širše področje dela.

## Sejem športne opreme

Trgovsko podjetje Slovenijašport iz Ljubljane bo organiziralo v mesecih junij — avgust v hali B na Gospodarskem razstavišču v Ljubljani sejem športne opreme. K sodelovanju je povabilo 18 proizvajalnih organizacij, med njimi tudi naše podjetje.

Ta sejem ima dva dela:  
— razstavo športnih artiklov in  
— maloprodajo razstavljenega blaga.

Mi sodelujemo z brisačami za plažo ter s konfekcijo iz frotirja. Ustrezna popularizacija tega sejma bo vsekakor mnogo pripomogla k temu, da bodo naši artikli, ki so namenjeni za letovanje, našli nove odjemalce, predvsem za tiste artikle, ki jih letos proizvajamo prvič.

V. B.

## Poizkusi v proizvodnji frotirja

Frotir je bil do nedavnega pri nas zabeležen samo v artiklih, kot so brisače, krpe, kopalne rjuhe ter plašči. Danes srečujemo to tkanino v najrazličnejših artiklih. Ogromna uporaba frotirja je v otroški, ženski in moški konfekciji. Nadalje ga lahko vidimo v obliki tapet, preprog, pregričjal, uporablja se v obutveni industriji za izpolnitev sortimana, v torbarski industriji in drugod. Da pa je frotir zajel tako široko možno uporabo, je pripomogla k temu proizvodnja, pri kateri se je iskalo novih kvalitet. Kot normalno so te nove oblike frotirja izvirale od tam, kjer je tradicija te tehnološke možnosti. Te nove kvalitete, ki nekaj let dopolnjujejo standardne kvalitete so: vlak frotir, striženi frotir, enostranski tkani in pleteni frotir, frotir z dodatnimi efekti v tkanju, barvanju in tisku.

V našem podjetju je v programu osvojiti kvaliteto valk frotirja, striženega frotirja ter tisk na frotir tkanino. Poizkusi tkanja valk frotirja in frotir tkanine za striženje so uspeli. Odprto pa je še vprašanje beljenja, barvanja in tiska valk frotirja, ker se ti poizkusi odvijajo v drugih podjetjih in so v teku. Striženje se prične, čim bo strižni stroj dokončno urejen, zato je poklican monter od firme CROSTA.

Te nove kvalitete frotirja so v večini namenjene za konfekcijo. S tem bi se zmanjšalo število brisač. To količino pa bi bilo lažje plasirati, ako bo v pravih kvalitetah in dimenzijah, kar potrošnik išče na našem tržišču. V kolekciji za leto 1968 bodo poudarjene predvsem nove kvalitete frotiranja.

Balantič Silvo



# Odgovornost za varnost pri delu

Če hočemo v delovni organizaciji sedaj izvajati izredno zahtevno varstvo pri delu, ki ga predpisujeta novi temeljni in republiški zakon o varstvu pri delu potem je predvsem prva dolžnost delovnih organizacij, da v svojih splošnih aktih določijo vsebino odgovornosti za direktorja organizacije in vse vodilne kadre oz. za vsako osebo na delu v delovni organizaciji. Posebno skrbno mora biti določena vsebina odgovornosti za vsa delovna mesta z odgovornostjo za varno delo drugih.

Z določanjem nalog za poedina delovna mesta je določen že tudi pretežni del dolžnosti in odgovornosti osebe na takem delovnem mestu za varstvo pri delu oziroma za osebno varnost pri opravljanju dela. Z določanjem nalog pa bo odpadel tudi poizkus direktorja organizacije in drugih vodilnih oseb, da se ob nevarnostih in poškodbah ljudi pri delu skrivajo in sklicujejo na odgovornost organov upravljanja.

Da oseba na delu, zlasti na vodilnem delovnem mestu, odgovarja za izpolnjevanje svojih delovnih dolžnosti, je prav gotovo pogoj, da so te dolžnosti tudi jasno določene z državnimi in samoupravnimi predpisi. Državni predpisi v temeljnem in republiškem zakonu o varstvu pri delu so razmeroma podrobno določili obveznosti delovne organizacije, organov upravljanja, direktorja in vodilnih oseb, varnostnega inženirja in sploh oseb na delu v delovni organizaciji. S samoupravnimi predpisi ali splošnimi akti je treba v glavnem le prilagoditi in natančneje določiti, kot je že omenjeno, dolžnosti za vsako delovno mesto, upoštevajoč specifičnosti delovne organizacije. Ta naloga pa prav gotovo ni enostavna niti ni lahka ter zahteva sodelovanje prav vseh na delu v delovni organizaciji, zlasti pa pošteno in odkrito stališče vodilnih oseb. Jasno in nedvoumno bi moralo biti določeno in napisano, da zlasti vodilna oseba v delovni organizaciji prevzema za varstvo pri delu moralno, materialno in kazensko odgovornost.

Moralna odgovornost bi bila predvsem v tem, da bi direktor, tehnični direktor in druge vodilne osebe same od sebe ponudile organom upravljanja odstop v primerih smrtnih in težkih poškodb delavcev ali ugotovljene nizke stopnje varnosti pri delu predvsem zato, ker niso uspeli ali pa niso bili sposobni organizirati ustreznega zahtevnega varstva pri delu, s katerim bi preprečili poškodbe in zdravstvene okvare delavcev.

Materialna odgovornost zaradi nezdod in poškodb pri delu bi bila v tem, da bi direktor, tehnični direktor in druge vodilne osebe prevzele, povrnitev materialne škode delovni organizaciji in poškodovanim osebam in to posredno po delovni organizaciji, kar do sedaj ni primer. Pri tem tudi na področju varstva pri delu ne smemo pozabiti na nove ekonomske ukrepe, ki se že uveljavljajo. Tako delovna organizacija od letošnjega leta dalje ne more več odpuščati delovnih invalidov, ki so se v njej poškodovali, tem-

več mora skrbeti zanje. Njihova rehabilitacija ni več stvar socialnega zavarovanja in zavoda za zaposlovanje delavcev. Predvideva pa se nov ukrep in s katerim naj bi vsi stroški poškodb in zdravstvenih okvar delavcev pri delu bremenili direktno delovno organizacijo in ne socialnega zavarovanja. Vsi ti ekonomski ukrepi na področju varstva pri delu pa morajo najti ustrezno obliko in vsebino tudi v materialni odgovornosti vodilnih oseb za varstvo pri delu, čeprav je jasno, da celotne škode v večini primerov s svojim skromnim premoženjem ne morejo povrniti.

Kazenska odgovornost za varstvo pri delu pa obstaja na osnovi sicer že ustreznih kazenskih določil, ki so za upravno kazenski postopek razmeroma dobro obdelana in prikazana v temeljnem in republiškem zakonu o varstvu pri delu in so prav gotovo kot novost vredne pozornosti vodilnih oseb. Že samo novi zakoni o varstvu pri delu bo znatno olajšali tudi kazensko varstvo, ki ga izvajajo redna sodišča v primeru nezdod pri delu. Sodišča so imela

poleg drugih težav pri ugotavljanju odgovornosti in krivde predvsem za smrtne in težke nezgode in poškodbe pri delu težavo v tem, da ni obstajala ustrezna zakonodaja o varstvu pri delu in da naloge, dolžnosti in odgovornosti vodilnih oseb niso bile določene niti v zakonih, niti v internih splošnih aktih delovne organizacije. Ob raznovrstnosti tehnologij in organigramov delovnih organizacij pa je bil postopek pred rednimi sodišči za ugotavljanje odgovornosti in krivde izredno dolgotrajen in zapleten, tako da je praktično izgubil vsako preventivno vrednost. Prav gotovo bi seveda tudi sodišče pri izvajanju kazenskega varstva s področja varstva pri delu moralo imeti na razpolago strokovne izvedence za varnost pri delu, razen tega pa bi se morali tudi sodniki in pravni strokovnjaki poglobljati v to problematiko in si tako pridobiti sposobnost za obravnavanje zapletenih in zahtevanih nezdod, poškodb in zdravstvenih okvar pri delu.

Pri analizi vsake smrtne in težke poškodbe delavca pri delu v

delovni organizaciji, je zaradi zahtevnosti varstva pri delu prav gotovo očitno in jasno, da za tak primer odgovarjajo vsi od direktorja, tehničnega direktorja in drugih vodilnih oseb do poškodovanca. Vprašanje je le stopnja odgovornosti poedinih vodilnih oseb v zvezi z dogodkom, kar pa je izredno zahtevna in odgovorna naloga, ki jo morajo olajšati precizirane naloge in dolžnosti posameznikov v zvezi z varstvom pri delu.

Poškodovani delavec oz. oseba na delu ne more prevzeti odgovornosti za svojo poškodbo, ki so jo povzročili postopki, ki so bili odvisni zlasti od tega, ker vodilne in odgovorne osebe in s tem organizacija niso podvzele predpisanih, določenih ali splošno priznanih ukrepov, potrebnih za varstvo pri delu, na katerem se je pripetila nezgoda in poškodba delavca. Na osnovi nove in zahtevne zakonodaje o varstvu pri delu bo treba take ukrepe uveljaviti v vseh delovnih organizacijah.

Iz referata ing. Kavsa-a na simpoziju na Bledu

## Vprašanje prodaje in rezultat potovanja v inozemstvo

Po reformi se je na notranjem tržišču veliko spremenilo, kar spravlja našo prodajo napram povečani domači konkurenci in zelo neugodnem uvozu v neugoden položaj. Tudi na tujih tržiščih situacija ni boljša, ker prihaja na naše tržišče ogromno takozvane konzumne blaga po zelo nizkih cenah, medtem ko še sami nimamo sprejetih vedno bolj zahtevanih artiklov. oziroma še sami nismo začeli izdelovati artikla, ki jih tržišče zahteva.

Napram podjetju »Cveta Dabič« smo iz konkurenčnih razlogov v zelo neugodnem položaju, ker temu podjetju ni treba izvažati brisač in se zaradi tega lahko orientira samo na želje domačih potrošnikov, medtem ko moramo mi za izvoz izdelovati brisače v dimenzijah, barvah, kvalitetah in vzorcih, ki večinoma za domače tržišče niso interesantni. Zaradi tega nastajajo zaloge in težave pri prodaji na domačem tržišču, ki je kombinat z lastno predilnico, je v tem, ker si samo prednost omenjenega zagotavlja bolj egalno prejo, pri kupcih pa vežejo nabavo frotirja z drugimi deficitarnimi artikli katere, tudi izdelujejo.

Nadalje neugodno vpliva na prodajo frotirja vse večji uvoz. Trgovska podjetja so dobila na razpolago veliko finančnih sredstev in sedaj včasih bolj ali manj spretno izkoriščajo naše pomanjkljivosti. Precej je tudi uvoza vsled vezanih poslov naše države z vzhodnimi državami.

Dalje ovira prodajo deloma zastarel strojni park — listovke, na katerih ni mogoče izdelovati jaquardskih vzorcev, ki se sedaj zahtevajo na vseh tržiščih. Tudi di-

menzije, ki se na teh strojih lahko izdelujejo niso najbolj primerne.

Tudi povečanje kapacitete domačih proizvajalcev imajo pri nasičenju domačega tržišča svoj vpliv. Navedel sem le nekaj glavnih vzrokov, ki otežkočajo prodajo. Poleg tega pa je seveda še mnogo objektivnih kot subjektivnih činiteljev, ki negativno vplivajo na našo prodajo.

Iste težave kot sem jih navedel za frotir se pojavljajo tudi pri kravatah.

Kar se tiče uspeha pri prodaji na zadnjem potovanju v Skandinavijo lahko rečem, da sem dosegel še kar zadovoljiv rezultat. Prodaja za cca \$ 100.000.- naših proizvodov ni za podcenjevat, če pomislimo kakšen konkurenčni boj je na teh tržiščih in da je ponudba ogromno preseгла pov-

praševanje. Če bi imeli že sprejeto konzumno kvaliteto — strukturo in odgovarjajoče vzorce, bi bil moj uspeh seveda mnogo večji. S predstavnikom največjega trgovskega podjetja Skandinavije t. je KOOPERATIVO iz Stockholma sem se dogovoril, da bo obiskal naše podjetje ter se pogajal za dobavo 1.000.000 kom frotir izdelkov. Pri masovni nabavi zahtevajo ti kupci nižjo ceno kot je naša sedanja. Če bomo hoteli še izvažati, bomo morali ceno akceptirati ter najti pota, kako priti do cenejše proizvodnje. Na vzorcih je vse večji poudarek.

Omenil bi še, da je v Belgiji in Holandiji nekaj tovarn vsled nerentabilnosti opustilo proizvodnjo frotirja. Obstoječo zalogo prodajajo po 40 % znižanih cenah. Dve tovarni na Švedskem opuščata proizvodnjo frotirja klasičnega tipa in želita njihov asortiment dopolniti z našimi izdelki — seveda po odgovarjajočih cenah.

Kar se tiče izvoza kravata, bo potrebno mnogo dela pri vzorčenju, če bomo hoteli doseči kak uspeh na zunanjih tržiščih.

Škrlec Jože

## Od obrata družbene prehrane — menze 1966

Glede na komentarje o visokih osebnih dohodkih delav v menzi, bi rada dala odgovor vsem, ki niso točno informirani o dejanskem stanju.

Povprečni osebni dohodek delav v menzi je bil v letu 1966 cca 811,30 N din ali za 10,14 % nad povprečjem OD zaposlenih v podjetju Svilanit, ki je 736,58 N din. Brez indeksa decembra 1. 1966, ki je bil izplačan pri obračunu osebnih dohodkov v januarju t. l. pa je povprečni OD 750,23 ali za

1,9 % nad povprečjem OD podjetja. Visok indeks v decembru lani 1.465,76 N din je rezultat preseženega prometa iz decembra.

Merilo za osebni dohodek delav v menzi je ustvarjeni promet v tekočem mesecu. V letu 1966 je bil ustvarjen promet 2.000 N din. Plan prometa potrjuje DS. Za leto 1967 je bil sprejet plan 200.000.- N din ali 16.660.- N din mesečno, čeprav je bil dan predlog za 215.000.- N din. Vsi člani

(Nadaljevanje na 3. strani)



## Možnost mladine, ki zaključuje šolsko obveznost v osnovnih šolah

Za mladino, ki bo v letošnjem šolskem letu končala šolsko obveznost v ljubljanskih šolah, tudi letos ne kaže sprememb na boljše. Od 2017 učencev in učenek, ki so v šolskem letu 1965/66 zapustili osnovno šolo, jih je ostalo 358 nevklučenih. Bilo bi jih še mnogo več, če ne bi osnovne šole sprejele 830 učencev, ki nadaljujejo šolsko obveznost že 9. ali 10. leto. K temu številu naj prištejemo še čakalce iz prejšnjih let ter ob polletju odklonjene dijake šol II. stopnje, ki jih je na področju ljubljanskih občin približno 175. Po teh podatkih je danes v Ljubljani in okolici najmanj 600 fantov in deklet v starosti od 15-18 leta, ki niso vključeni nikamor. Večina teh mladih ljudi ni uspešno končala osnovne šole in išče možnosti vključitve neposredno v proizvodnjo, ali na priučevanje.

V letošnjem šolskem letu končuje osnovno šolo na območju petih ljubljanskih občin 3989 učencev, od tega 3017 v 8. razredu ter 972 v nižjih razredih. Na osnovi ankete o poklicnih željah, ki jo je izvedel KZZL v vseh osnovnih šolah, namerava 1817 učencev v šole II. stopnje, od tega 697 v gimnazijo. Na prvi pogled stanje niti ne izgleda tako kritično, saj bodo šole II. stopnje sprejele 2945 učencev. Če pa od tega števila odštejemo 1080 mest, ki jih nudijo za sprejem novih učencev ljubljanske gimnazije, vidimo, da se bo v druge šole II. stopnje lahko vpisalo le 1865 učencev. Nekateri od teh šol (večina) zajemajo mnogo večje področje kot pa je območje ljubljanskih občin. Zlasti so minimalne možnosti za vpis na šolo za medicinske in otroške sestre. Za to šolo se je po anketi odločilo 373 deklet s področja celotnega KZZL, iz ljubljanskega področja pa kar 173. Uprava šole pa zaradi neustreznih prostorov še danes ne ve, če bo lahko sprejela vsaj 70 učenek. Podobne razlike med poklicnimi željami in možnostmi vključitve so še na Zobotehnični šoli, Šoli za oblikovanje, Vzgojiteljski šoli, Šoli za farmacevtske tehnike pa tudi na obeh administrativnih šolah. Po priloženi tabeli »PREGLED ŽELJA ZA ŠOLANJE V SOLAH II. STOPNJE IN SPREJEMANJE MOŽNOSTI ŠOL« je mogoče predvidevati, da bo glede na obsežno območje zelo malo možnosti za vpis v navedene šole. Problem povečuje tudi 612 neodločenih učencev. Mnogi od njih se bodo želeli vključiti v šole II. stopnje

(Nadaljevanje z 2. strani)

DS-a so bili mnenja, da je plan previsok in so potrdili nižjega. Vsi vemo, da v menzi ni prostih sobot, razen ene skupne, da ni plačila nadur in se celo zgodi, da delavnik ne traja samo 8 ur, pač pa tudi več. V takem primeru nihče ne vpraša: »Kako nagraditi delavke, v primeru prekomerno vložene dela v menzi«. Zelo radi pa dajemo pripombe če je nekdo zaslužil dinar več. Delavke v menzi tudi nikoli ne stavijo nobenih zahtev, v zvezi z nagrajevanjem, ker vedo, da bodo pri večjem prometu ustvarile višji osebni dohodek.

I. Ž.

in bodo tako še povečali številčno razliko med poklicnimi željami in možnostmi vključitve v šole II. stopnje. Še težje pa se bo vključevala mladina izven našega področja, saj so ukinjene ugodnosti za prevoz dijakov. S tem ker v internatih ni dovolj prostih mest in so življenjski stroški v mestu visoki, podeželjska mladina zgubi veliko časa na vožnji in peš hoji domov, težave pa se še povečajo.

Za zaposlitev v delovnih organizacijah se poleg lanskih čakalcev zanima še 198 fantov in 180 deklet, delovne organizacije pa so prijavile le 33 prostih delovnih mest za fante in 12 za dekleta.

Skupina za poklicno usmerjanje pri KZZL išče možne rešitve

za čimboljše in smotrnejše vključevanje mladine po končani osnovni šoli. V ta namen je organizirala 42 predavanj in posvetov. Za kandidate, ki nameravajo v šole II. stopnje so bila predavanja o šolanju na Administrativni šoli, zdravstvenih šolah, tehničnih šolah ter gimnazijah. Strokovnjaki iz teh šol so prikazali zahteve in težave šolanja tako, da je bila podana realna slika zahtev in možnosti, da ne bi bilo kasneje preveč razočaranj. Prav tako so bili posveti s kadrovskimi službami podjetij v Kamniku, Domžalah in na Vrhniki, kjer so se obravnavale možnosti za sprejem mladine v uk — priučitev. V Ljubljani pa bodo posveti s kadrovskimi službami v gradbeništvu in trgovini ter s predstavniki gospodarskih organizacij, poklicnih šol in Zveze mladine Slovenije.

KZZL — Informator

Kamnik, dne 13. VI. 1967.

## TEHNIČNE NOVICE

V mesecu maju je pričela pokusno obratovati nova barvarna, na katero smo že težko čakali. V novi barvarni obratuje 250 kg barvni aparat za barvanje bombažne preje pod pritiskom, od firme JAGRI. Z montažo tega aparata smo odpravili problem pomanjkanja barvane preje, zaradi česar smo imeli stalne težave zaradi asortimana brisač, tako, da so se v šivalnici nabrale že ogromne zaloge zarobljenih brisač, katere pa nismo mogli spakirati in oddati v skladišče, ker tržišče ne sprejme desortiranih brisač. Z novim aparatom so nam dane tudi možnosti, da zadostimo zahtevam prodaje oziroma tržišča v tem, da jim damo tiste barve, katere želijo in v zadostnih količinah. Dosedanje kapacitete barvanja bodo zadostovale za vse naše potrebe poleg tega pa bomo lahko delali še usluge drugim tovarnam. Seveda bo to možno le do takrat, ko dobimo nove stroje. Tudi za sušenje barvane preje imamo nov aparat, s katerim je postopek sušenja krajši in boljši.

Sušenje barvane preje, katere se barva na novem aparatu, vršimo na brzосуšilniku, tudi od firme JAGRI. Preja se po barvanju prenese direktno iz kotla kar na vložku v brzосуšilnik. Pri tem postopku odpade prekladanje preje, predvsem pa, kar je najbolj važno, centrifugiranje odpade in navitki se ne deformirajo tako, kot pri partijah, katere gredo v centrifugo.

Nova barvarna je lepo urejena in odgovarja predpisom o varnosti pri delu, razen šuma brzосуšilnika, za kar bomo z primerno že pripravljeno izolacijo, gotovo zmanjšali.

Za normalno obratovanje barvarne bo potrebno preskrbeti tudi zadostne količine mehke in trde vode. Trdo vodo smo pričeli črpati v novem vodnjaku pri barvarni. Dosedanji rezultati so pokazali, da bodo verjetno količine trde vode zadostovale za potrebe. Za rešitev vprašanja mehke vode pa se bo napravila iz obsto-

ječih posod nova mehčalna naprava z minimalnimi stroški, (razen seveda permutita) katera bi zadostovala našim potrebam.

V tkalnici svile se je reducirala proizvodnja kravate tkanine na 8 strojev zaradi težke prodaje kravate in zaradi pomanjkanja vzorcev. To stanje bo ostalo vse do tedaj, dokler se ne odpre prodaja kravate in se zagotovi dovolj veliko število desosenov tako, da se bo že naprej prodajalo kravate ali pa blago in šele nato pričelo s proizvodnjo. Surovine za tkalnice svile so za cca polovico leta zagotovljene.

V tkalnici frotirja se je v sredini maja že začelo normalno obratovati. Količine surove, kakor tudi barvane preje so zaenkrat zagotovljene za normalno obratovanje.

Jenko Matija

## Mali poslovni leksikon

**Indeks** (indeksne številke) na enostaven in jasen način kaže gibanje določene količine. Indeks je nujen za analize, ki nam kažejo gibanje cen, dvig produktivnosti, investicijskega vlaganja, obseg izvoza, itd.

**Inciativa** pomeni samostojno in iz lastnih pobud podvzemanje akcij. Da je nekdo inciativen, imenujemo tiste osebe, ki samostojno zavzemajo določene ukrepe ali predlagajo posamezne rešitve, ki še druge spodbujajo k aktivnosti.

**Integracija** je povezovanje v celoto, spojitve ali združitve posameznih enot v eno celoto. Povezovanje delovnih organizacij v enotno proizvodno področje je koristno zaradi racionalnega koriščenja investicijskih sredstev, znižanja proizvodnih stroškov in podobno.

## Avtomatizacija tkalnice frotirja

Gospodarska situacija nam narekuje, da v najkrajšem času avtomatiziramo proizvodnjo v tkalnici frotirja, s čimer lahko v znatni meri vplivamo na zvišanje naših proizvodnih stroškov. S tem bomo omogočili, na eni strani lažji plasma naših izdelkov, na drugi strani pa povečanje dohodka in v zvezi s tem tudi osebnih dohodkov.

Predvideno je, da se nabavi 22 sodobnih avtomatskih statev z unifilom, to je napravo za navijanje votka na statvi. Poleg že nabavljenih 5 avtomatskih statev Giani širina 252 cm in treh iste firme širine 242 cm, bi v tkalnici ostalo še 18 Thiele statev, 6 avtomatskih statev Giani širina 222 cm iz Delčeva za eksperimentiranja ter stare statve številka 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 51, in 52.

Skupno bi torej tkalnica frotirja imela 38 avtomatskih statev in 32 neavtomatskih t. j. skupno 70 statev.

Zal danes še ne moremo odgovoriti na vprašanje, za kateri tip statev bi se odločili. V poštev prideta firmi Rütji in Giani. Odgovor na to vprašanje bo dan v kratkem in bo verjetno tudi predmet razprave na sejah naših samoupravnih organov.

Za kakšenkoli sklep se bomo odločili pri nabavi statev, bo približno enakovreden, saj so vse statve sodobne avtomatske statve, s katerimi bo možno doseči višjo produktivnost in na ta način zmanjšati lastne proizvodne stroške.

V izdelavi je elaborat, ki nam bo pokazal, s kakšno proizvodnjo smemo v novih pogojih proizvodnje dela računati, kakšna sprostitev delovne sile bo s tem nastala in za koliko se bo znižala lastna cena.

Ker vsled pomanjkanja obratnih sredstev ne težimo za vsako ceno k povečanju proizvodnje predvidevamo, da bi avtomatske statve teklo v treh izmenah, vse ostale pa v 2 izmenah. Iz izračuna, te predpostavke izhaja, da bi letno proizvedli 2,364.215 m<sup>2</sup> frotirja ali za 14% več, kot je v letu 1967 znašala proizvodnja vseh bombažnih tkanin. Povečana proizvodnja v glavnem ne bo predstavljal ozkih grl v proizvodnji glede na kapacitete posameznih delovnih enot, razen pri snovanju. Tu bo potrebno nabaviti še eno široko spovalo.

Ker bodo nove statve opremljene z Unifilom, se bo zmanjšala potreba po navijanju votka tako, da bo možno z nadaljnimi kapacitetami zadovoljiti potrebe z delom v 2 izmenah.

Snovanje na širokih snovalih bi potekalo v 3 izmenah, dočim bi snovanje na ozkih snovalih potekalo v 2 izmenah.

Posluževanje statev bi bilo naslednje na avtomatskih statvah 6 strojev, na vseh ostalih statvah pa 3 stroji.

Iz navedenih podatkov sledi, da se bo število delovne sile v EE bombažni znižalo za približno 15%, kar bo vsekakor močan faktor pri dvigu produktivnosti dela; s tem pa bo dana tudi možnost primernejših osebnih dohodkov.

(Nadaljevanje na 4. strani)



## Poročilo volilne komisije o izidu volitev

Na podlagi razpisa o volitvah v organe upravljanja so se vršile volitve dne 26. 4. 1967 za člane DS in SDE. Volivci so glasovali za tiste kandidate, ki so bili predlagani na zborih v delovnih enotah.

Po volivnem imeniku je bilo na dan volitev vpisanih 516 volivnih opravičencev, glasovalo pa je 395 volivcev. Opravičeno in neopravičeno je bilo odsotnih 121 volivcev. Volivna udeležba je 67,55 odstotna.

Volitve so se izvajale po delovnih enotah tako, da je vsaka enota volila svoje predstavnike v delavski svet. Bivše ekonomske enote so postale obračunske enote in so le te volile svoje predstavnike v svet delovne enote.

**V delavski svet so bili izvoljeni naslednji:**

1. Žurbi Franc — tkal. frotirja
2. Humar Maks — barvarna
3. Grabovec Marija — tkalnica frotirja
4. Serša Marija — šivalnica
5. Grabnar Ančka — tkalnica frotirja
6. Kranjc Mihaela — šivalnica
7. Žavbi Pavle — tkalnica svile
8. Golob Tončka — konfekcija
9. Balantič Silvo — razvojna služba
10. Vehar Anica — računovodstvo
11. Rakoš Martina — teh. služba
12. Nograšek Ivan — pomožne delavnice

**Stari člani delavskega sveta, ki imajo še enoletno mandatno dobo so:**

1. Žagar Marija — šivalnica
2. Zavasnik Marija — šivalnica
3. Gantar Marija — šivalnica
4. Hribar Anton — konfekcija
5. Rozmanič Vinko — tkalnica svile
6. Skvarča Jerneja — tkalnica svile
7. Golob Polde — tkal. frotirja
8. Poljanšek Rudi — tkalnica frotirja
9. Balantič Betka — tkalnica frotirja
10. Štruklec Zalka — tkalnica frotirja
11. Jerič Peter — tkal. frotirja
12. Jereb Marija — eksperimentalna tkalnica
13. Novak Franc — mehanična delavnica
14. Pečevnik Peter — razvojna služba
15. Repič Marjan — tehnična služba

Za dvoletno mandatno dobo so bili izvoljeni v svet delovne enote bombaža naslednji kandidati:

1. Kladnik Ivanka — tkalnica frotirja
2. Leskovec Janez — tkalnica frotirja
3. Zarnik Ančka — tkalnica frotirja
4. Zajc Jakob — tkalnica frotirja
5. Krebs Vera — šivalnica
6. Smolnikar Ivanka — šivalnica
7. Rakoš Andrej — eksperimentalna tkalnica
8. Praprotnik Branko — barvarna

**Člani sveta delovne enote, ki imajo še enoletno mandatno dobo so:**

1. Grkman Valči — šivalnica
2. Majdič Silva — šivalnica

3. Bele Vida — šivalnica
4. Erjavšek Štefka — tkalnica frotirja
5. Pestator Tilka — tkalnica frotirja
6. Grden Franc — tkal. frotirja
7. Kern Milka — tkal. frotirja

**V svet delovne enote svile so bili izvoljeni:**

Zadvoletno mandatno dobo:

1. Mlakar Marija — tkal. svile
2. Berlec Alojz — tkal. svile
3. Avbelj Francka — konfekcija
4. Luštrek Ivanka — konfekcija

Za dvoletno mandatno dobo:

1. Balantič Ana — tkalnica svile
2. rhovnik Pavla — konfekcija

Stari člani sveta enote z enoletno mandatno dobo so:

1. Rozmanič Angela — tkalnica svile
2. Končnik Ivo — tkalnica svile
3. Koncilja Milena — tkalnica svile

**V svet delovne enote pomožnih delavnic so bili izvoljeni:**

Za dvoletno mandatno dobo:

1. Belcijan Vinko — kotlarna
2. Plevel Ciril — mehanična delavnica
3. Golob Alojz — mehanična delavnica
4. Šinkovec Stane — mehanična delavnica

Za enoletno mandatno dobo:

1. Okorn Leon — elektro delavnica
2. Hribar Ivan — mehanična delavnica
3. Letnar Pavle — vrtnar

**V svet delovne enote strokovnih služb podjetja so bili izvoljeni:**

Za dvoletno mandatno dobo:

1. Lipovšek Peter — proizv. tehnična služba
2. Drobnič Silva — program. anal. služba
3. Rihar Melita — razvojna služba
4. Kovač Hela — računovodstvo
5. Verdnik Marija — prodaja

Za enoletno mandatno dobo:

1. Cvet Anica — tehnična služba
2. Pogačar Zdenka — računovodstvo
3. Majdič Ančka — proizvodno-tehnična služba
4. Mišič Danica — kadrovska služba

Kamnik, dne 25. 5. 1967

## Dopolnitve poslovnika o kontroli

Nekatere določbe poslovnika o kontroli kvalitete so postale neživljenske ali pa jih je bilo razširiti. Strokovna služba in kontrola predlagata, da se izvršijo v pravilniku o kontroli kvalitete naslednje spremembe in dopolnitve:

Člen 25. a:

Kriteriji za klasiranje tkanine frotirja in bombaža v tm in kosih

— Tkanina se označuje in klasira pri prevzemu na kontroli. V dobavnico se vpisuje poleg ostalih podatkov še vrsta in število napak in klasa kosa.

— Označuje se na robu tkanine z rumenimi, plavimi in rdečimi nitkami. Pri odstopanju v teži in širini se postopa po členu 39. po tabeli za klasiranje odstopanja dimenzij in teže. Nitke so všite na desnem krajnem robu tkanine in smejo biti 1.5 cm dolge.

Tkalkam se odbijajo votki po členu 60 in sicer:

- za rumene nitke po točki I.
- za modre nitke po točki II.
- za rdeče nitke po točki III.

## Označevanje tkanine

I. Z rumeno nitko:

- pretrgi osnovne niti do 5 cm
- manj vidne votkovne proge do 10 cm
- mreže v kraju in ostale manj vidne napake.

II. Z modro nitko:

- pretrgi osnovne niti do 20 cm
- manjkajoči votek po celi širini — nastavek
- mreža in madeži do 2 cm<sup>2</sup>
- goste in redke proge po votku
- podre zanke pri kraju na širini 3 cm.

III. Z rdečo nitko:

- vse napake, ki so večje kot v II. postavki in
- vse večje napake, ki niso navedene. Če je napaka nad 1 m, potem se označi z dvema rdečima nitkama in vsak nadaljni meter tkanine z napako z rdečo nitko.

Člen 25 b.

Kriteriji za klasiranje kosov:

- I. klasa je kos v povprečju 4 napake na 10 m
- II. klasa je kos v povprečju 8 napak na 10 m
- III. klasa je kos v povprečju 12 napak na 10 m

Kosi z večjim številom napak predstavljajo za EE absoluten škart ali kl. IV.

Pri klasiranju kosov se napake iz označenih nitk seštevajo:

1 rumena nitka predstavlja vrednost 1 napake.

1 modra nitka predstavlja vrednost 2 napak.

1 rdeča nitka predstavlja vrednost 4 napak.

Tabela za klasiranje kosov:

Dolžina kosa	I. klasa napak	II. klasa napak	III. klasa napak
10	4	8	12
15	6	12	18
20	8	16	24
25	10	20	30
30	12	24	36
35	14	28	42
40	16	32	48

Za klasiranje se jemlje zaokroženo število m. Če je kos daljši do 2.5 m, se jemlje kriterij iz prednje postavke, nad 5 m pa kriterij iz naslednje postavke.

Člen 28 a.

Prevzeto, kontrolirano in klasirano blago v tm se odda v naslednjo fazo.

Čiščenje in popravilo napak:

— Pri napakah, ki se popravijo, se odstranijo nitke, s katerimi so bile označene.

— Pri večjih napakah — maleriji, mreže — se blago odreže.

— Kos se ponovno klasira po tabeli za klasiranje kosov v tm.

— Če je kos preklasiran, se na sprememnem listu spremeni (vpiše) klasa.

— Popravljen blago se odda v merjenje, adjustiranje in pakiranje.

Dodatek k členu 39.:

II. klasa: d.

Vsi komadi iz klase II. se pri pakiranju žigosajo pod obešanko na hrbtni strani z žigom II. okrogle oblike.

III. klasa: d. isto kot v klasi II. s trikotnim žigom III.

IV. klasa: isto kot II. in III. s pravokotnim žigom IV.

Adjustiranje frotirja v tm:

Klasiranje in pakiranje tkanine frotirja v tm za tržišče se predpiše s posebnim nalogo. Nalog izda priprava dela po navodilih prodajne službe.

— Za regularno tkanino se še dovoljuje odstopanje v širini do 100 cm — 1.6% nad 100 cm 1.2%.

— Na vsakih 10 m v povprečju so dovoljene 4 opazne napake. Napake na kosu morajo biti vidno označene.

— Za vsako napako se odšteje (bonificira) 5 cm tkanine. Tkanina z večjim številom napak se obravnava kot škart.

Dodatek k členu 70.:

Delavka, ki na širinskem striženju prezre označeno škartirano brisačo in s tem prepusti, da se jo zarobi po širini, se za vsak ugotovljeni komad odbije od norme po 70 kom. brisač povprečne širine.

Dodatek k členu 71.:

Delavki, ki dela na klasiranju se po 5-kratni ugotovitvi, da ni zavrnila robilki slabo zarobljene brisače, odračuna polovico vezav za dotični mesec. Če pa je bilo v enem mesecu ugotovljeno več kot 5 takih propustov, se ji vezava sploh ne obračuna.

(Nadaljevanje s 3. strani)

Namen sem imel, da s temi skopimi podatki informiram člane našega kolektiva. Več, oziroma podrobnejši podatki pa bodo na razpolago takoj ko bo elaborat v celoti končan ter predložen samoupravni organom v razpravo.

Ribaš ing. Slavko



# Izobraževanje kadrov

Z ozirom na potrebe dopolnilnega izobraževanja II. grupe mojstrov iz tkalnic smo takoj v začetku leta pristopili k izvedbi programa.

Ta program se je uporabljal že pri izobraževanju I. grupe mojstrov, vendar pa se je meseca novembra 1965 na sestanku v kadrovske službi z ozirom na razsežnost ponovno pregledal in delno skrajšal. Pri pregledu programa so sodelovali: vodja proizvodnje, vodja proučevanja dela, vodja kadrovske službe, vodja EE 13, inštruktor.

Na osnovi tega se je izdelal urnik in določilo predavatelje. Program je obsegal 346 šolskih ur.

Tako smo dne 23. I. 1967. pričeli v centru za izobraževanje izvajati program tečaja za mojstre, katerega so morali obvezno obiskovati:

- Grden Franc, mojster v prideljalnici,
- Benko Bogomir, mojster v prideljalnici,
- Uršič Simon, mojster v tkalnici bombaža,
- Magyar Silvo, mojster v eksperimentalni tkalnici,
- Rakoš Andrej, mojster v eksperimentalni tkalnici,
- Jeras Peter, mojster — pripravnik v eksperimentalni tkalnici.

Tečajniki so redno in z zanimanjem obiskovali predavanja ter do 16. 6. 1967. opravili izpite iz naslednjih predmetov:

1. Tekstilne surovine
2. Enciklopedije tekstilne tehnologije
3. Matematike
4. Elektrotehnike
5. Strojnih elementov
6. Priprave dela

7. Strokovnega računstva
8. Dekompozicije
9. Vezav
10. Tehnologije tkanja

Povprečna ocena pri polaganju izpitov je bila več kot prav dobra. S splošnimi predmeti bomo nadaljevali v mesecu oktobru.

V času od januarja do junija so bili v centru za izobraževanje na dopolnilnem izobraževanju tudi nekateri mojstri, ki so že obiskovali tečaj za mojstre v I. grupi. Povprečna ocena pri izpitih je bila prav dobra.

Za izpopolnjevanje kadra, ki dela na delovnih mestih vlaganje osnov smo organizirali poseben tečaj. Program dopolnilnega izobraževanja je bil sestavljen na osnovi ugotovljenih napak in nepravilnostih, ki so jih vlagalci delali pri vsakodnevnem delu. Znanje, ki so si ga delavci na ta način pridobili, uspešno uporabljajo na svojih delovnih mestih.

V mesecu maju je bilo uvedeno v novi barvarni poizkusno obratovanje in s tem v zvezi tudi nova razporeditev delovne sile.

Za delavce, zaposlene v barvarni na delovnih mestih barvar, pomočnik barvarja in rezervni barvar je bil organiziran tečaj za stroko in varstvo pri delu. Prvi del programa je obsegal uporabo kemikalij, osnove elektrotehnike in HTV. Slušatelji so polagali ob zaključku predavanj iz teh predmetov tudi izpite. Povprečna ocena je bila dobro.

S 16. 6. 1967. smo zaključili z izvajanjem določenega programa za izobraževanje kadrov in ga bomo nadaljevali od meseca oktobra dalje.

Kadrovska služba

## Pregled novolmenovanih pomožnih organov upravljanja in volitve članov upravnega odbora

Na 1. zasedanju delavskega sveta je bil v celoti izvoljen nov upravni odbor. Sedanji člani upravnega odbora so:

1. Kožuh ing. Rozka — Vehar Anica, namestnik
2. Seljak Bogdan — Šuštar Jožica, namestnik
3. Zobavnik Stane — Balantič Silvo, namestnik
4. Baloh Francka — Grden Franc, namestnik
5. Jenko Emil — Žabkar Irena, namestnik
6. Nograšek Ivan — Rozmarič Angela, namestnik

V komisije organov upravljanja so bili izvoljeni naslednji:

1. Komisija za kadre in družbeni standard:
  1. Repič Marjan — predsednik
  2. Novak Marjan — član
  3. Šuštar Slavko — član
  4. Žabkar Irena — član
  5. Seljak Bogdan — član
2. Komisija za varstvo pri delu in požarno varnost:
  1. Nograšek Ivan — predsednik
  2. Zobavnik Stane — član

3. Golob Alojz — član
4. Potočnik Maks — član
5. Konda Alojz — član

3. Komisija za izrekanje disciplinskih ukrepov:

1. Kramar Stanko — predsed. Stankovič Brane, namestnik
2. Ocvirk Jožica — član Maček Jože, namestnik
3. Merčun Ivan — član Krapež Julči, namestnik

4. Komisija za ocenjevanje in prodajo osnovnih sredstev:

1. Šurk Miki — predsednik
2. Benko Janez — član
3. Novak Maks — član
4. Pavlič Avgust — član

5. Komisija za potrjevanje tehničnih norm:

1. Stankovič Brane — predsed.
2. Korošec Franc — član
3. Jenko Emil — član

6. Arbitraža:

1. Ribaš ing. Slavko — predsed. Drobnič Silva, namestnik
2. Vehar Anica — član Bernot Vinko, namestnik
3. Poljanšek Slavko — član Kočar Špela, namestnik

Kamnik, dne 25. 5. 1967.

## Stanje varstva pri delu

Kako je z varstvom pri delu v naši republici Sloveniji, bi pokazale lahko šele podrobne analize pogojev dela v delovnih organizacijah posameznih gospodarskih panog in dejavnosti. Te pa na žalost še nimamo. Nizko stopnjo varnosti pa lahko ocenimo še po grobih podatkih poškodb pri delu v SRS, ki nam jih kaže naslednja nerazveseljiva slika:

lost še nimamo. Nizko stopnjo varnosti pa lahko ocenimo še po grobih podatkih poškodb pri delu v SRS, ki nam jih kaže naslednja nerazveseljiva slika;

## Gibanje delovne sile v prvem polletju 1967

Dohod 3 M 0 Ž skupno 3  
Odhod 7 M 22 Ž skupno 29

Mesec	EE	Dohod
Januar	24	Torkar Florjan
Marec	14	Homar Ivan
Maj	15	Sušnik Franc

Mesec EE

Mesec	EE	Odhod
Januar	11	Pestotnik Joži
	11	Baloh Stanka
	11	Zupančič Judita
	11	Hribovšek Ivana
	11	Zajc Antonija
	11	Reberšek Poldka
	11	Jeglič Angela
	12	Žavbi Pepca
	15	Hančič Ana

Februar	10	Trebušak Terezija
	10	Šuštar Olga
	14	Hančič Ljudmila

Marec	10	Pavlič Marija
	12	Kaiba Mihaela
	13	Jagodic Marija
	13	Zupin Anton
	20	Zarnik Anton
	31	Osolnik Pavel

April	10	Babnik Ljudmila
	13	Prgomelja Stanka
	24	Kokot Alenka

Mesec	EE	Dohod
Maj	10	Brojan Terezija
	10	Drašček Draga
	12	Anželj Agneza
	15	Perkovič Dane
Junij	12	Klančičar Slavka
	12	Dokl Julijana
	13	Grudnik Ignac
	13	Pavlin Franc

Delovna sila se v prvem polletju z ozirom na predviden nakup novih avtomatskih stavov za frofir praktično na novo ni sprejemala. Zasedba delovnega mesta ing. tehnologa je bila odločena že v mesecu decembru 1966, 1 vlagalec se je vrnil z odsluženja vojaškega roka, prosto delovno mesto v barvarni pa se je zasedlo z delavcem, ki je nadomestoval izpade zaradi odsotnosti redno zaposlenih.

Vzroki odhoda pri moški delovni sili so bili predvsem: — ugodnejši pogoji v zvezi z nagrajevanjem (3 M), odhod v JLA (1), smrt (1) in samovoljna zapustitev dela (2).

Ženska delovna sila pa je odšla iz podjetja zaradi ukinitve delovnih mest v zvezi z avtomatizacijo in zmanjšanim obsegom dela (10), zaradi varstva otrok (7), smrt (1), upokojitve (2), preselitve (1) in boljših pogojev dela (1).

Kadrovska služba

Leto	1961	1962	1963	1964	1965
Zaposlenih	495.291	505.677	523.968	554.424	561.591
Poškodovancev	54.735	52.624	54.131	59.984	53.530
Smrtnih poškodb	92	76	77	81	62
Poškodb v %	11,05	10,41	10,33	10,82	10,49
Izgub. dni	887.417	910.181	817.085	1022.145	940.057
Dni 1 poškodbe	16,21	17,30	15,12	16,03	17,56

Naštete in prikazane poškodbe pri delu nam dajo vsako leto v naši republici okoli tri tisoč novih invalidov dela tako, da imamo že po osvoboditvi čez 30.000 invalidov dela.

Zelo malo podatkov pa imamo o zdravstvenih okvarah ljudi pri delu, to je podatkov o poklicnih in drugih boleznih v zvezi z delom. To stanje lahko grobo ocenimo že z visualnim pogledom organizacij, kajti povsod, kjer je ropot, prah, kemične in fizikalne ter druge škodljivosti, nastajajo vedno nove okvare zdravja delavcev pri delu. K odpravljanju teh nevarnosti pa morda šele v zadnjem času pristopamo v redkih delovnih organizacijah.

Po podatku zveznega sekretariata za delo znaša ocenjena ško-

da zaradi poškodb in zdravstvenih okvar pri delu za leto 1965 v SFRJ preko 433 milijard starih dinarjev, pri čemer pa ni upoštevana škoda na delovnih sredstvih, nastala z nezgodami pri delu.

Če dnevno ne dela in se zdravi v naši republici okoli tri tisoč delavcev samo zaradi poškodb pri delu in če znaša vsako leto škoda zaradi poškodb in zdravstvenih okvar pri delu toliko, kot bi stala atomska centrala moči 30 megawatov, potem celo ne da bi upoštevali humanost in pravice delovnega človeka v naši socialistični družba, moramo postaviti tudi odgovornost za varstvo pri delu na ustrezno in pravo mesto.

Iz referata ing. Kavsa na simpoziju na Bledu



## Nove investicije v drugem kvartalu letošnjega leta

Pripravljalni odbor se že od začetka leta ukvarja z načrti in izračuni elaborata za nove investicije. V zvezi z ekonomičnejšim gospodarjenjem se bodo uvedle razne spremembe in dopolnitve v zaključni fazi izgradnje objektov in javnih naprav v okviru podjetja in delno zunaj podjetja.

1. Problem vode za naše napajalne naprave, kotlovnico, in barvarno bo rešen na ta način, da se zgradi vodovod iz Palovč, od koder je najbližja relacija. Inštitut za raziskavo je ugotovil, da se v Palovčah nahaja več močnih izvirkov mehke vode brez dodatka železa.

2. Nabavil se bo nov kotel Mazut, kateri bo pokončne oblike, pritiska 25 at. in bo daljal 5 ton pare, kar bo zadostovalo do nadaljnjih 15 let. Zaradi ekonomičnejšega izkoriščanja izgorevanja plinov, se bo dimnik dozidal za 3.14 m.

3. Ker bo ostalo v kotlarni po odstranitvi starih in postavitvi novega kotla, polovico prostora neizkoriščenega, se bo preselila mehanična delavnica v prednje prostore kotlarne. Za pisarne je predvidena sedanja menza, kjer bo dobila v južnem delu prostore še električarska delavnica.

4. V prostore mehanične delavnice se bo preselila previjalnica, ki sedaj nima primernih prostorov z ozirom na dnevno svetlobo in ozek prostor. Glavni razlog pri tem je predvsem amortizacija stavbe, zaradi prevelikega dela in ropota so že začeli čakati zidovi nad delavnico.

5. Zaradi povečanja dela v konfekciji se bo ista preselila v prostore bivše tiskarne, kjer bo montiran in usposobljen tudi strižni stroj in tračna žaga za krojenje.

6. Prostori sedanje previjalnice se obdržijo za skladišče previte preje in ostanejo previjalnici. Prostori sedanje konfekcije poleg barvarne pa se prepustijo barvarni za skladišče barvane preje. V teh prostorih bo tudi kemični laboratorij.

7. Menza se bo preselila v nove prostore, ki bodo pozidani v slogu motela poleg odbojarskega igrišča. Nova zgradba bo imela jedilnico, točilnico, verando in garderobo za eventualne športne prireditve.

Istovčasno z menzo, se bo gradil tudi ribnik na jugovzhodnem delu parka. Ribe se bo hranilo z

ostanki hrane, ki ostajajo. Voda bo napeljana iz Bistrice z dodatkom 30 / kondenzne vode, ki sicer ni izkoriščena.

V letnem času bo ribnik služil za kopanje in sončenje, v zimskem času bodo pa na ledu razne prireditve in revije.

8. Ko bo stekla na zahodni strani tovarne nova občinska cesta, se bo spremenilo sedanje volišče ceste pri vходу, katerega se bo prestavilo na severno stran tkalnice, na nepozidan prostor tako, da bosta dva izhoda; eden poleg tkalnice, drugi pa poleg lope za predvilo. S tem bo olajšan prihod in odhod z motornimi vozili, parkirni prostor pa bo sedaj štirikrat večji, vozil ne bo potrebno obračati v povratni brzini in se bo parkirni prostor hitro praznil. Vratarnica se bo prenesla zraven lope za predvilo. Vrata obeh vhodov se bodo odpirala mehanično na pritisk na gumb fotocelice. Za dopolnitev čuvajske in dežurne službe se bo kupilo tri pse ovčarje, ki bodo na dvorišču od dvaindvajsete do pete ure, čez dan bodo pa zaprti.

9. Sedanja vratarnica se bo spremenila v obratno ambulanto, ki bo opremljena z modernimi instrumenti. Zdravnik bo prihajal trikrat tedensko. Dalje se predvideva postavitev servisne delavnice v bivši Dornikovi kovačiji z dokupom orodja. S tem bo zaposlenim omogočeno popravljati okvare na svojih vozilih.

Predvideva se še nadzidava aneksa nad prodajno in vzorčno službo radi neprimernih oz. neodgovarjajočih prostorov; tu bodo tudi novi prostori za izobraževalni center. Nabavilo se bo tudi 10 parov kotalk za vodje, ki navadno zamujajo — radi oddaljenosti — na razna posvetovanja.

Predvidena radiooddajna postaja 400 KW, ki bo oddajala na valovih 61.73 m in bo obratovala od 11.15 do 11.45 ure med namj in Delčevem, se bo gradila šele v drugi polovici leta.

Vsekakor bo pri teh ustvaritvah potrebno, da se velik del izvedb naredi s prostovoljnimi udarniškim delom.

Prvi nad udarniškega dela bo na dan 1. 4. 1967. Tega dne bodo tudi licitacije posameznih gradbenih del.

Interesenti — izvajalci bodo pravočasno obveščeni.

Pripravljalni odbor

## Zanimalo vas bo!

### Izum računskega stroja

V sedanjem razvoju si ne bi mogli zamisliti uspešnega dela na področju tehničnih izumov brez sodobnih računskih strojev. Zgodovina računskih strojev posega v XVII. stoletje. V tem pogledu je bil najbolj zanimiv izum Bleza Paskala iz leta 1642. Nekateri njegovi izumi so osnovni mehanizmi in temelj sedanjih računskih strojev. Njegov izum ni doživel praktične uporabe. Tehnika je bila ta realizirati velikih iznajdb.

krat šele v razvoju, zato ni mogla

Šele leta 1885 se v praksi pojavil prvi računski stroj za seštevanje. Postopoma so se računalniki izpolnjevali tako, da so tudi množili in delili. Tako izpopolnjeni stroji niso niti takrat zadovoljevali znanstvenim zahtevam. V zadnjem desetletju pa so računski stroje tako izpopolnili, da si brez njih ne bi mogli zamisliti poleta v vesolje. Brez elektronskih računalnikov ne bi bilo mogoče doseči tako velikih tehničnih uspehov današnjega sveta.

## Križanka

Vodoravno: 1. lepa vrtna cvetlica, 6. štrana, 8. žensko ime, 9. barva igralnih kart — znak, 10. desni pritok Gangesa v Indiji, 11. katran, 12. jedka tekočina, ki razjeda kovine, 14. levi pritok Labe v Nemčiji.

	1	2	3	4	5
6					7
8			9		
10			11		
12			13		
	14				

Navpično: 1. zgodovinska pokrajina v severni Franciji na meji s Flandrijo, 2. spiritistični sestanek, 3. kratica za »telovadno društvo«, 4. latinski naziv za plazilca, 5. pritok Tibere pri Rimu z znamenitimi slapovi, 6. rezek žvižg, 7. vrsta rumene barve, 13. nota iz solmizacije.

### Sreča v nesreči

Nataša: »Kje imaš moža?«

Polonca: »V bolnico so ga odpeljali.«

Nataša: »Kaj pa mu je?«

Polonca: »V zid se je zaletel.«

Nataša: »Ubogi Pepi! In kaj je z avtom?«

Polonca: »Vse je v redu, na srečo je bil brez njega.«



»Kamniški tekstilec«  
glasilo delovne skupnosti tovarne »Svilanit« Kamnik —  
Urejuje uredniški odbor — Odgovorni urednik Alojz Konda —  
Naklada 500 izvodov — Tiska  
Papirkonfekcija Krško



Uredniški odbor

vabi k sodelovanju

člane delovne skupnosti,

da dopisujejo

v Kamniškega tekstilca