



Tudi mi smo se jih spomnili

Dan mrtvih je praznik, pa vendarle žalosten dan. V misli se nam prikraejo spomini na tiste, ki smo jih imeli radi, pa jih ni več med nami in na tiste, ki so darovali življenja v najbolj krutem obdobju naše zgodovine. Zgodovina, ta stalna in nema sopotnica nas vseh, nas vedno znova približa neznanemu partizanu, ki je padel nekje v gozdu v borbi za svojo in našo lepšo prihodnost. Približa nam tisoče nedolžnih, v lastni krvi utopljenih žrtev zverinskega in nečloveškega divjanja sovražnikov, ki so si hoteli prilastiti našo zemljo. Znova nam razkrije njihovo usodo in nas še bolj utrdi v prepričanju, da je svoboda tisto, za kar se je vredno boriti. Svoboda je bila tudi njihov cilj in ni jim bilo žal žrtvovati življenja zanjo. Zahrbtni pok strela ali srce parajoči rafal je prekinil nedolžne sanje komaj odraslega in s čvrstimi koraki v življenje stopajočega mladince ali mladinke. Tema je zagrnila pogled izkušenemu in v mnogih težkih preizkušnjah prekaljenemu očaku, ki je ponosno dvigoval pest in z velikim zanosom gradil temelje novemu življenju. Neizmerno je bilo trpljenje partizanske matere, ki so jo mučili in celo ubili samo zato, ker je podarila življenje človeku, ki si je takrat želel le biti Slovenec in biti svoboden.

Hrepenenje in neizmerna želja po miru sta našim ljudem pomagala, da so sebi in nam priborili resnično največ na svetu — svobodo. Toda žrtve so bile velike, prevelike. Zato jih nikoli ne smemo pozabiti — mrtvih junakov naše svobode.

Tudi mladi iz »Induplati« smo se spomnili nanje. Skupaj z OO ZSMS Preserje smo na predvečer Dneva mrtvih pri spomeniku pred tovarno pripravili komemoracijo. Ob ure-



Spomenik padlim pred našo tovarno — detalj

jenem in razsvetljenem spomeniku so se besede naših deklet in fantov izgubljale v mrak. In nato — minuta tišine.

Ko smo odhajali, je pred ploščo z imeni talcev ostalo cvetje, plameni sveč, ki smo jih prižgali, pa so nemirno utripali.

Kršitev delovnih dolžnosti

Poročilo o izvajanju samoupravnih sporazumov o medsebojnih razmerjih delavcev v združenem delu naših TOZD in DS s pregledom kršitev obveznosti delavcev v združenem delu sta obravnavala sveta samoupravne delavske kontrole delovne organizacije in TOZD Proizvodnja izdelkov iz sintetičnih vlaken »Jarše« na skupnem zasedanju dne 21. avgusta 1975.

V obdobju od 1. januarja do 21. avgusta je bilo vloženi 41 predlogov za uvedbo postopka zaradi kršitev obveznosti zoper odgovorne delavce v TOZD in DS. Iz vloženi zahtev zoper odgovorne delavce so se obravnavale naslednje kršitve obveznosti:

- zaradi ravnanja delavca v nasprotju z delovnimi nalogi — 2 primera,
- zaradi neupravičene odklonitve delovnega naloga — 3 primeri,
- zaradi neopravičenega izostanka z dela — 7 primerov,



- zaradi vinjenosti na delu — 5 primerov,
- zaradi vnašanja alkohola v delovne prostore — 3 primeri,
- zaradi pretepa in obrekovanja — 5 primerov,
- zaradi uporabe zaupanih stvari v svojo korist — 2 primera,
- zaradi protipravnega prisvajanja družbene lastnine — 6 primerov,
- zaradi odvzema stvari sodelavcu, ki so mu dane v uporabo v zvezi z delom — 1 primer,
- zaradi lažjih kršitev obveznosti — 3 primeri.

Poleg navedenih primerov je bilo vloženi še 5 zahtev za uvedbo postopka zoper odgovorne delavce zaradi kršitve obveznosti samoupravnega sporazuma o varstvu pri delu, in to:

- zaradi neuporabe sredstev za osebno varstvo pri delu — 2 primera,
- zaradi opustitve varstvenih ukrepov in normativov — 3 primeri.

Zoper odgovorne delavce zaradi kršitev obveznosti je bilo od strani

svetov oz. zborov delavcev posameznih organizacijskih enot izrečenih v tem obdobju le 15 ukrepov, in to:

- ukrep opomin je bil izrečen 5 delavcem,
- ukrep javni opomin je bil izrečen 3 delavcem,
- ukrepčasne razporeditve delavca na drugo delovno mesto je bil izrečen 3 delavcem,
- ukrep prenehanja lastnosti delavca v združenem delu je bil izrečen 4 delavcem, od tega je bila dveh delavcem odložena izvršitev ukrepa za dobo enega leta.

Samoupravni sporazumi o medsebojnih razmerjih delavcev v združenem delu se v celoti še ne izvajajo. Skladno s pristojnostjo svetov OE oz. zborov delavcev, kjer se ne volijo sveti in drugih samoupravnih organov, kot pristojnih organov v zvezi z medsebojnimi razmerji delavcev v združenem delu, bi bilo nujno potrebno usposobiti le-te, da bodo izvrševali naloge in sklepali:

- o sprejemu delavca na delo,
- o poskusni dobi, organizirali spremljavo tega dela in obravnavali

poročila komisije o uspešnosti tega dela,

- o razporeditvi delavca na delovno mesto,
- o delovnem času,
- o odgovornosti delavca; o uvedbi postopka in o ukrepih zoper odgovornega delavca zaradi kršitev obveznosti,
- o prenehanju lastnosti delavca v združenem delu,
- o zahtevah za varstvo pravic delavcev,
- o nadurnem delu in
- o pogodbenem delu.

Vsa ta vprašanja se rešujejo le na podlagi predhodnih obravnav in sklepov na ustreznih svetih oz. zbora delavcev posamezne OE, kateri posamezni delavec pripada.

Zaradi vedno večje družbene skrbi za socialno in materialno varnost delavca na delu in v okolju je še kako pomembno, da se dosledneje ravnamo po že sprejetih samoupravnih sporazumih o medsebojnih razmerjih delavcev v združenem delu.

Maks Šorn

Delo sindikata

Mnogokrat slišimo kritiko na račun sindikata. To je kot epidemija, nekomu nekaj ni všeč ali celo ni jasno in kritika je tu. Toda kritika je zvesta spremljevalka slehernega človeka in brez nje bi bilo življenje monotono in je večkrat izrečena v pravem pomenu. Res pa je, da ima prav sindikat bore malo razpoložljivih sredstev in težko rešuje naše želje, zato si vztrajno prizadeva pomagati delovnemu človeku na ta ali oni način.

Ena izmed akcij je tudi pomoč pri nabavi ozimnice. Tudi letos je to delo lepo steklo in upajmo, da smo bili s kvaliteto zadovoljni. Pogodba je bila sklenjena s podjetjem Sadje-zelenjava, ki nas je 14. 10. založilo s krompirjem, jabolki, hruškami in papriko. Kot vidite, je bil izbor razsežen in verjemite: tudi dela dovolj. Vendar smo bili zadovoljni, ko smo gledali nasmejane in dokaj razumevajoče obraze ljudi, saj so nam nekateri glasno izjavljali, kako so zadovoljni, ker lahko nabavijo ozimnico tako blizu. Naši ljudje se vse premočno poslužujejo ugodnega nakupa ozimnice, saj v današnjem cestnem vrvežu in gostem prometu ni nič kaj prijetna pot z Dolenjske ali Štajerske z ubogim konjičkom, natrpanim z zaboji.

Tudi misel, da sindikat izbere najslabšo kvaliteto, je krivična. Orga-

nizatorji si vztrajno prizadevajo za najboljšo kvaliteto, vemo pa, da je pri vsakem nakupu loterija. Tudi sami s svojimi nakupi večkrat nismo zadovoljni, to je pač trgovina, ki se prav tako bori za svoj obstoj.

Pa vendar smo včasih sebični in si nočemo priznati pravega našega nezadovoljstva in kritiziramo vesplošno, niti se ne utegnemo vprašati, kdo je pravzaprav sindikat? Ali niso to samo ljudje, ki smo jih izbrali iz naše sredine, jim zaupali misli in delo namesto nas in celo pričakujemo, da se včasih ti ljudje žrtvujejo za naše nemoteno življenje?

Zato bodimo bolj velikodušni do vseh ljudi, ki smo jih izbrali, da nas kjerkoli zastopajo, saj so oni tudi ljudje z napakami kot mi. Zelo kvarno je vzdušje med nami, če vidimo le napake, v nasprotnem primeru pa pri delitvi dolžnosti radi odpovemo in se izgovarjamo: češ, da nimamo časa ali smisla, da bi prevzeli to ali ono funkcijo in še bolj zmotno je — naj delajo kar sami, saj je vse po njihovem. To — po njihovem, smo vendar mi! Saj nam je današnji sistem omogočil, da smo res lahko neposredni izvajalci dela in odločitev, zato se tega zavedajmo bolj kot kdajkoli!

Erika Gorjup

Problemi produktivnosti

Po zaključenih pogodbah in že znanih potrebah tržišča ne bodo naše naloge v letu 1976 nič manj lahke kakor v letošnjem letu. Glede na to je prav, da analiziramo naše delo, poiščemo stvarne notranje rezerve, jih izkoristimo, da bomo s tem lažje izpolnjevali naloge, ki nas čakajo v prihodnjem letu. Seveda pa ne gre samo za golo izpolnjevanje nalog, ampak moramo stremeti za tem, da boljše delamo, z istimi kapacitetami, da dosežemo tudi boljše ekonomske rezultate in s tem seveda tudi za sebe boljši standard.

To pa lahko dosežemo predvsem z boljšo produktivnostjo dela, manjšimi stroški proizvodnje in boljšo organizacijo dela.

Glede na odplačevanje kreditov za novo montirane stroje ni izgledov za neke večje investicije v prihodnjem letu. Zato bo nujno, da pridemo do boljših rezultatov na osnovi večje storilnosti in ekonomičnosti našega dela v prihodnjem letu, kar nam narekuje tudi naš sprejeti stabilizacijski program.

Kdorkoli realno ocenjuje naše delo v preteklih letih, lahko ugotavlja, da tiste delovne zavesti, kot je večina bila v naši delovni organizaciji, danes ni več.

Več ali manj se nekje izgovarjamo na naš novi samoupravni sistem ali pa zaščito delavca. Kdor je promčil naš samoupravni sistem, je lahko ugotovil, da nam ta poleg samoupravnih pravic nalaga tudi samoupravne dolžnosti. V resnici je pa le tako, da samoupravne pravice zelo dobro poznamo in jih tudi vse izkoristimo. Zelo težko pa se dogovarjamo o samoupravnih dolžnostih, katere izhajajo iz naših samoupravnih internih aktov, še teže pa delamo tako, kakor smo se na osnovi samoupravnih aktov sami odločili, da bomo delali. Verjetno nam je nekje vsem jasno, da vsi rezultati našega dela izhajajo iz tega, kako delamo. To se pravi: čim boljše delamo, tem boljši so tudi rezultati.

Naša delovna zavest se kaže v odnosih do dela samega, delovnih sredstev in vseh materialov, ki jih uporabljamo v tehnološkem procesu.

Za izboljšanje trenutnega stanja čakajo naše družbenopolitične organizacije in samoupravne organe naloge, da odpravimo slabosti, ki nam zmanjšujejo našo produktivnost in rentabilnost. Moje mnenje je, da je tu prva poklicana naša sindikalna organizacija kot najmasovnejša družbenopolitična organizacija. Lahko trdim, da smo posvečali premalo pozornosti strokovnemu in političnemu izobraževanju naših delavcev samoupravljalcev.

Kajti težko je razumeti močno nezainteresiranost delavcev do dela, slab odnos do delovnih naprav in vseh materialov. Mogoče prevladuje miselnost, da je vseeno, kako delamo, saj osebni dohodek mora itak

biti. Ta miselnost pa seveda ruši našo delovno disciplino, kviri odnos do vseh delovnih naprav in ostalih materialov. S tem pa je naša delovna storilnost slabša, stroški proizvodnje večji, kvaliteta izdelkov slabša. Tako je tudi končni rezultat dela slabši, kot bi lahko bil.

Splošni pojav je, da so bolniški izostanki v izredno močnem porastu. Tudi mi nismo izjema in ugotavljamo, da so izostanki za 25% večji kot lansko leto. V primerjavi za nekaj let nazaj pa so večji tudi za 100%. Malo verjetno je, da je zdravstveno stanje toliko slabše. Bolj verjetno je, da na račun bolniškega staleža, kar pa predstavlja težko breme za delovno organizacijo, opravljamo razna dela doma, ali pa celo pri svojih sosedih in znancih. Ker obstoja problem pomanjkanja delavcev, prihaja do določenih zastojev v proizvodnji. S tem ne moremo izdelati dovolj končnih izdelkov in seveda tudi plan prodaje ne more biti dosežen. Temu primerni pa so potem naši osebni dohodki.

Drugi faktor, ki negativno vpliva na našo storilnost, je delovna disciplina. Naš samoupravni dogovor nam nalaga dolžnost dela na delovnem mestu 8 ur, razen polurnega odmora za malico. Lahko pa ugotavljamo, da ne začnemo z delom pravočasno, še slabša disciplina pa je ob času polurnega odmora, posebej pa še ob koncu dela posameznih izmen. Vsi ti nepotrebni, nepravilni predčasni odhodi od delovnega mesta nam zmanjšujejo rezultate dela.

Tudi odnos do strojev in raznih materialov izhaja iz naše delovne zavesti. Ni vseeno, kako so stroji vzdrževani. Ta dolžnost vodstvenega kadra je eden osnovnih pogojev za dobro delo, večjo storilnost strojev in končno tudi eden od pogojev za kvaliteto izdelkov in to ne glede na posamezne faze tehnološkega procesa. Tu je važen moment našega odnosa do raznih materialov, ki jih uporabljamo pri našem proizvodnem procesu. Če ugotavljamo dejansko stanje, lahko ugotovimo, kako slab odnos imamo do vseh teh materialov. Ne zavedamo se tega, da smo vsi kot samoupravljalci dolžni skrbno delati z vsemi sredstvi, ki so nam na razpolago za opravljanje našega dela. Kajti vsa sredstva, katera so nam dana v upravljanje, so družbena last. Mi smo pa pred družbo odgovorni, da z ntimi čim bolj racionalno delamo in dosežemo rezultate, ki nam bodo omogočali normalni razvoj delovne organizacije in osebni standard članov naše delovne skupnosti, kakor tudi razvoj celotne naše samoupravne družbe.

Če se povrnemo nazaj na naš samoupravni sistem, bi ga morali razumeti tako, kot nam njegova vsebina govori. Na prvo mesto bi postavili naše samoupravne dolžnosti.

Kajti le če bomo vsi, ne glede na posamezna delovna mesta, izpolnjevali svoje dolžnosti, za katere se vedno zavestno samoupravno tudi dogovorimo, bomo dosegali materialne osnove za izpolnjevanje vseh pravic, ki izhajajo iz naših samoupravnih aktov. Seveda pa mora delo potekati na osnovi dobrih medsebojnih odnosov. Ne bi pa smelo biti primerov, da posamezniki zahtevajo iste pravice, pa čeprav se verjetno zavedajo, da kaj slabo izpolnjujejo svoje dolžnosti, ki pa so jih po samoupravnem dogovoru dolžni izpolnjevati. Kajti, ko se samoupravno dogovorimo za določene naloge je ta dogovor ali sklep obvezen, ali lahko rečem celo naš zakon, po katerem smo dolžni vsi enako, da ga izpolnjujemo, oziroma delamo tako, kot smo se dogovorili.

Vsi imamo pravico do odločanja, vendar pa do odločanja na samoupravnih sestankih na osnovi naših samoupravnih aktov.

Če bomo prišli vsak pri sebi do zaključka, da moramo v delovni organizaciji delati gospodarno, kakor delamo doma, da bomo s sredstvi dela skrbno ravnali, skrbeli za dobro delovno disciplino, organizacijo dela in kvaliteto naših izdelkov, bomo lahko ugotavljali boljšo storilnost in boljšo ekonomičnost.

S tem pa bomo lahko dokazali, da delamo kot odgovorni samoupravljalci z družbeno lastnino, ki nam je s strani družbe zaupana v upravljanje. V nasprotnem slučaju pa se lahko pokažemo kot neodgovorne do družbene lastnine, s katero upravljamo.

Skrb družbeno političnih organizacij mora sloneti predvsem na lastnem strokovnem in družbenopolitičnem izobraževanju. Druga naloga pa je boljše in bolj intenzivno prav tako strokovno in družbenopolitično izobraževanje delavcev samoupravljalcev. Po tej poti bomo lahko izobrazili naše delavce, da bodo dobri delavci — samoupravljalci, ki se bodo zavedali ne samo svojih samoupravnih pravic, ampak tudi svojih samoupravnih dolžnosti.

Franc Jeraj

PREGOVORI O DELU

Odgovorni smo za to, kar delamo, pa tudi za tisto, česar ne delamo.

Voltaire

Kar delaš, delaj pametno in misli na konec.

Goethe

Najhujša je utrujenost od brezdejlja.

Knežević

Vsi zares veliki ljudje, ki sem jih poznal, so bili zelo marljivi in so uporno delali.

Engels

Kako smo delali

Proizvodni obrati so v mesecu septembru delali v predvidenih delovnih izmenah. Ob prostih sobotah so dodatno delali delno v predilnici, tkalnici, impregnacija, apretura v oplemenitilnici in delno konfekcija.

Na dodatno delovno soboto v septembru udeležba na delu ni bila zadovoljiva. Posledica tega pa je tudi slabši rezultat fizičnega obsega proizvodnje.

V proizvodnji zaradi pomanjkanja osnovnih surovin ni bilo bistvenih zastojev. Delni izpad je bil v predilnici in sicer zaradi pomanjkanja delavcev in v tkalnici zaradi pomanjkanja votka. V septembru mesecu je pričel z obratovanjem tudi obrat konfekcija v Mokronogu. Za hitrejše izdobeve zaostalih količin nam je v septembru pričel izdelovati določene konfekcijske izdelke tudi oddelek konfekcije v Postojni in Tapetništvo v Celju. Za izdelavo konfekcijskih izdelkov je bil angažiran tudi Konus, Slovenske Konjice, obrat Majšperk. S tem računamo, da bomo v naslednjih mesecih vsaj delno lahko izpolnili zapoznele dobave.

Bolniški izostanki so bili v rahlem upadanju in sicer so se gibali v mejah 4,83 % v pripravljalnici do 7,95 % v predilnici in 16,82 % v kovinskih konstrukcijah. Korističnejše rednega letnega dopusta je bilo manjše. Tako so bili skupni izostanki v mejah od 17,3 % v oplemenitilnici do 24,16 % v pripravljalnici. Tudi ti izostanki so še razmeroma visoki in negativno vplivajo na nemoten potek proizvodnega procesa.

Rezultati količinske proizvodnje so bili razen v tkalnici in barvarni preje boljši kakor v avgustu mesecu.

Posamezni proizvodni obrati pa so dosegli v septembru sledeče rezultate:

Predilnica je izpolnila mesečni plan z 82 %. Kumulativno za 9 mesecev je bil plan dosežen s 94,2 %. V primerjavi z letom 1974 pa je bilo izdelane za 18,9 % več preje. Zaradi pomanjkanja predpreje je bila proizvodnja manjša za 830 kg ali 1,5 %, zaradi odsotnosti delavcev 650 kg ali 1,2 %. Stremeti bomo morali da ti zastoji v predilnici povsem odpadejo. Zaradi menjave številke preje in vrste materialov je bila proizvodnja manjša za 1.200 kg ali 2,3 %. Tudi tu bomo morali gledati, da se ti zastoji zmanjšajo.

Sukalnica preje je izpolnila mesečni plan z 78,5 %. Kumulativno za 9 mesecev je bil plan dosežen z 88,1 %. V primerjavi z letom 1974 je bilo izdelanih za 2,2 % manj raznih sukancev. Vzrok v manjši proizvodnji kot v letu 1974 je v pomanjkanju delavcev in pa, ker dela sukalnica v glavnem za potrebe lastne tkalnice.

V tkalnici je bil mesečni plan dosežen v t. m z 86,2 %, v m² — 89,4 % in v 000 votkih s 93,9 %. Kumulativno za 9 mesecev je tkalnica izpolnila plan v t. m — 91,9 %, v m² — 91,8 % in v 000 vot. — 97 %. V primerjavi z letom 1974 je bilo izdelanih surovih tkanin za 16,3 % več in za 26,5 % več zatkanih votkov. Slabši rezultat je dosegla tkalnica zaradi zastojev, kateri so nastali ob montaži novih unifil aparatov. Zaradi pomanjkanja materiala in to prevsem votka je bila proizvodnja manjša za okoli 5.100 t. m, ali 1,55 %. Tudi

v tkalnici bo potrebno zmanjšati zastoje zaradi lastnih popravil, pomanjkanja materiala (pravilno disponiranje) in večjih pretrgov, ter na ta način izboljšati produktivnost.

Obrat **oplemenitilnica** je izpolnil mesečni plan z 91 %. Kumulativno za 9 mesecev je plan dosežen s 95,7 %. V primerjavi z letom 1974 pa je bilo oplemenitenih za 26,5 % več tkanin. Glede na stanje nedovršene proizvodnje bi bil lahko dosežen boljši rezultat. Vendar je ozko grlo proizvodnje v impregnaciji in apreturi. Ta problem bo verjetno v oktobru mesecu odstranjen z momentom, ko bo stavljen v pogon novi širinsko razpenjalni stroj, kateri je v zaključni fazi montaže. Delno pa zavisi rezultat oplemenitilnice tudi od pravočasne dobave tiskanega blaga iz MTT.

V barvarni preje je bil plan dosežen z 61 %. Vzrok v slabšem rezultatu je v pomanjkanju barvil in pa v pomanjkanju nikelin cevki pri navijanju za barvanje.

Konfekcija je izpolnila mesečni plan z 98 %, kar je letošnji najboljši rezultat. Vendar pa je v primerjavi s septembrom 1974 slabši za 10,8 %. Za 9 mesečno obdobje je bil plan konfekcije dosežen s 85,6 %. V primerjavi z istim obdobjem preteklega leta pa je bilo v konfekciji

izdelanih za 2,8 % več izdelkov in to merjeno v N urah.

Kvaliteta naših izdelkov je bila le delno boljša kakor v prejšnjem mesecu. Tako res ne smemo biti zadovoljni s tako kvaliteto. Se vedno se poraja barvan material različnih nians, katere pa v končni fazi močno vplivajo na samo kvaliteto. Vendar pa ni samo to vzrok slabši kvaliteti. Če ne bomo delali na vseh fazah tehnološkega procesa z vso odgovornostjo, potem tudi ne moremo pričakovati nekega bistvenega in stalnega izboljšanja kvalitete. Gledano po grupah naših izdelkov je še vedno grupa sintetičnih tkanin in zaves najbolj problematična. V tej grupi pa je nekaj artiklov, kateri nosijo glavni delež slabe kvalitete. Ti artikli so: 3141, 3149, 3198/120, 3203, 3204, 3250 in 3253. Pri grupi teh artiklov lahko ugotovimo, da praktično mogoče razen artikla 3253 nima nobeden zahtevnega tehnološkega procesa. Zato lahko sklepamo, da je v teh artiklih slaba kvaliteta predvsem zaradi nezadostne kontrole v proizvodnji sami. Vrednostno je bila proizvodnja zmanjšana zaradi slabe kvalitete za 500.269 dinarjev ali 2,7 %. Tako so tudi popusti na kvaliteto večji kot je predvideno s planom. S tem pa je tudi manjši ustvarjeni dohodek, kot je predviden, kar pa gre na škodo celotnega kolektiva. Naloga celotnega vodstvenega kadra je, da s strokovnim delom, kontrolo in pravilnim počevanjem delavcev doseže konstantno boljše rezultate v kvaliteti. Seveda pa mora to delo imeti značaj stalnega, ne pa kampanjskega dela.

Franc Jeraj

Poslovanje počitniškega doma v Umagu

Počitniški dom v Umagu poslujeskupaj 265 oseb vezanih na našo DO; večina članov je bilo v domu 7 dni.

V prikolicah je ta čas letovalo 17 članov kolektiva s svojci, in 9 tujih gostov.

Inozemci v našem domu niso letovali.

Skupni promet je znašal 950.000.— dinarjev, po vrstah storitev pa: penzijskih storitev 40 %, hrane po naročilu 30 %, pijač 23 %, in razno trgovsko blago 7 %. Iz navedenih podatkov je razvidno, da so penzijske storitve v razmerju domači 57 %, tuji 43 %; v celokupnem prometu pa znaša znesek penzijskih storitev domačih gostov ca. 150.000.— ali 16 %.

Dom je posloval v času sezone rentabilno predvsem zaradi velikega prometa izvenpenzijskih storitev, saj je ostalo po obračunu z dne 30. 9. 1975 94.000.— din, ta znesek se bo do zaključnega računa še zmanjšal za stroške, ki nastanejo v tem času.

V letu 1975 pa so se izvršila popravila na investicijskem vzdrževanju v znesku 10.500.— din, DO pa je iz namembnih sredstev nabavila nove omare.

Samoupravni organi niso prejeli nobenih ugovorov ali posebnih zahtev v zvezi z organizacijo in izvedbo letovanja v tem domu.

Maks Kramberger

Gospodarjenje in delitev dohodka

Z namenom, da bi v bodoče za izdelavo akcijskih načrtov in presojanje poslovanja v preteklosti tudi pri nas uporabljali enotne kazalnike gospodarjenja in delitve dohodka, vam v tem sestavku najprej prikazujemo celoten sistem, kasneje pa bi s pomočjo tega izdelovali naša načrtovanja za v bodoče in presojali poslovanje v preteklosti.

Sistem medsebojno povezanih enotnih kazalnikov gospodarjenja in delitve dohodka je v svojem referatu na VII. simpoziju o sodobnih metodah v računovodstvu in poslovnih financah (v Portorožu 26.—28. 3. 1975) podal dr. Ivan Turk. Kasneje je avtor na posvetovanju Zveze ekonomistov Slovenije podal prispevek, v katerem je oblikoval 20 pravil poslovnega obnašanja, opredeljenih s sistemom povezanih kazalnikov delitve dohodka in ob tej priliki namen svojega prispevka takole pojasnil.

V temeljnih organizacijah se individualni interesi delavcev kot porabnikov stapljajo z interesi delavcev kot upravljalcev, ki nastopajo kot dobri gospodarji pri pridobivanju in razdeljevanju dohodka. Delavci odločajo o pridobivanju in razdeljevanju vsega dohodka kot novo ustvarjene vrednosti. Da bi njihovo še vedno občutno nagajenost k vprašanju delitve preusmerili k vprašanju pridobivanja dohodka, je koristno izdelati takšen sistem kazalnikov delitve dohodka, ki jih sam po sebi napotuje k dobremu poslovnemu obnašanju. Le če so (ali bodo) delavcem pravila za dobro poslovno obnašanje jasna, je mogoče pričakovati učinkovito vgraditev osebnih interesov v dobro gospodarjenje temeljnih organizacij.

Enotni kazalniki gospodarjenja in delitve dohodka

Enotni kazalniki so razdeljeni v 5 skupin. V prvi skupini je izhodiščni kazalnik, v drugi skupini so kazalniki, ki pojasnjujejo izhodiščni kazalnik, v tretji skupini so kazalniki, ki pojasnjujejo kazalnike druge skupine, v četrti skupini so kazalniki, ki so koristni pri primerjavi s kazalniki tretje skupine, v peti skupini pa so dodatni kazalniki. Vsi kazalniki so povezani z zaključnim računom organizacije združenega dela ter je treba izračunati tudi indeks njihovega gibanja v primerjavi s predhodnim obdobjem in načrtovano velikostjo.

I. skupina

1. Poprečni delavčev dohodek

$$= \frac{\text{del D za OD in SSP}}{\text{pogojni delavci}}$$

Kazalnik pove, koliko znašajo bruto osebni dohodki, ki izhajajo

iz delitve dohodka, skupaj z delom dohodka za oblikovanje sklada skupne porabe na pogojnega delavca. Delavec se vključuje v združeno delo zato da bi si s tem trajno zagotavljal zadovoljevanje svojih osebnih potreb. Ta kazalnik torej nakazuje uspešnost njegovega vključevanja v združeno delo.

II. skupina

2. Osebni dohodki na delavca

$$= \frac{\text{del D za OD}}{\text{pogojni delavci}}$$

Kazalnik pove, koliko znašajo bruto osebni dohodki, ki izhajajo iz delitve dohodka na pogojnega delavca. Je del kazalnika pod 1. ter zajema le individualno obračunane zneske, ki pripadajo delavcem iz delitve dohodka.

3. Oblikovanje sklada skupne porabe na delavca

$$= \frac{\text{del D za SSP}}{\text{pogojni delavci}}$$

Kazalnik pove, koliko znaša del za oblikovanje sklada skupne porabe pri delitvi dohodka na pogojnega delavca. Je prav tako del kazalnika pod 1. ter zajema tiste zneske iz delitve dohodka, ki so ali bodo razdeljeni med delavce po drugih merilih in ne skladno z njihovim delom.

4. Delitveno razmerje

$$= \frac{\text{del D za OD in SSP}}{\text{del T za PS in pov. Am}}$$

Kazalnik pove, kakšno je razmerje med tistim delom dohodka, ki je namenjen osebnim dohodkom in skladu skupne porabe ter tistim delom dohodka, ki je namenjen razširjenju materialne osnove združenega dela; ta zadnji del je sestavljen z dela dohodka za poslovni sklad in iz obračunane amortizacije nad minimalnimi stopnjami. V nasprotju s kazalniki pod 1. in 3. ta kazalnik že daje podlago za presojanje gospodarjenja s širšega vidika.

5. Rentabilnost poslovnih sredstev

$$\frac{\text{del D za PS in pov. Am}}{\text{poslovna sredstva}}$$

Kazalnik pove, koliko znaša povečanje poslovnega sklada skupaj z obračunano amortizacijo nad minimalnimi stopnjami v primerjavi s poslovnimi sredstvi. Lahko ga imenujemo tudi kazalnik poslovne akumulativnosti.

6. Opremljenost s poslovnimi sredstvi

$$= \frac{\text{poslovna sredstva}}{\text{pogojni delavci}}$$

Ta kazalnik pove, koliko poslovnih sredstev odpade na pogojnega delavca ter potemtakem daje sliko o tem, kako je v okviru posamezne temeljne organizacije združenega dela združeno delo s sredstvi.

III. skupina

7. Rentabilnost poslovnega sklada

$$= \frac{\text{del T za PS in pov. Am}}{\text{poslovni sklad}}$$

Kazalnik pove, koliko znaša povečanje poslovnega sklada skupaj z obračunano amortizacijo nad minimalnimi stopnjami v primerjavi s poslovnim skladom.

8. Udeležba poslovnega sklada

$$= \frac{\text{poslovni sklad}}{\text{poslovna sredstva}}$$

Kazalnik pove, v kolikšni meri pokriva poslovni sklad poslovna sredstva, ki imajo sicer tudi druge vire sredstev.

9. Udeležba poslovne akumulacije v prihodkih

$$= \frac{\text{del T za PS in pov. Am}}{\text{prihodki}}$$

Kazalnik pove, kako je udeleženo povečanje poslovnega sklada skupaj z obračunano amortizacijo nad minimalnimi stopnjami v celotnem prihodku.

10. Ekonomičnost

$$= \frac{\text{prihodki}}{\text{odhodki}}$$

Kazalnik pove, kakšno je razmerje med prihodki in odhodki. Na tako opredeljeno ekonomičnost vplivajo prodajne cene in ne samo spremembe na strani stroškov, med katerimi je šteti tudi vkalkulirani del dohodka.

11. Obračanje obratnih sredstev

$$= \frac{\text{odhodki}}{\text{obratna sredstva}}$$

Kazalnik pove, kolikokrat letno se obrnejo obratna sredstva kot celota.

12. Udeležba obratnih sredstev

$$= \frac{\text{obratna sredstva}}{\text{poslovna sredstva}}$$

Kazalnik pove, kako so udeležena obratna sredstva v poslovnih sredstvih.

13. Inverzna udeležba osnovnih sredstev

$$= \frac{\text{poslovna sredstva}}{\text{osnovna sredstva}}$$

Kazalnik kaže udeležbo osnovnih sredstev v poslovnih sredstvih, vendar v inverznem smislu zaradi povezave kazalnikov v sistem.

Piše ing. Klešnik

(Nadaljevanje prihodnjič)

Kako je na tržišču?

Poseg razmer po svetu in doma v naše poslovne dogodke je vedno bolj zaznaven, zato je bila sprejeta resolucija, stabilizacijski ukrepi, medtem ko smo često občutili siromašenje gospodarjenja. Če pa smo vključeni v gospodarjenje našega širšega okolja, nas zlasti prizadenejo republiški podatki, kot so preveliko zaposlovanje pri enaki proizvodnji, premajhen izvoz, medtem ko je obseg fizičnih zalog v trgovini porasel za 1/3 napram lanskem letu in je vedno več podjetij z blokiranimi računi.

Recesija v zahodnih državah je bila večja kot smo pričakovali. Konkurenčna sposobnost na tujih trgih se je zmanjšala, zlasti ob hitrejši rasti cen reprodukcijskih materialov, medtem ko so se ponudbe tu-

vendar strah ni potreben. Potrebna je prilagodljivost asortimana, ki je često otežkočena vsled slabe založenosti s surovinami in repromaterialom, kar je odraz pritiska na uvoz le-teh.

V prvih devetih mesecih letošnjega leta smo plan prodaje presegli za 35% napram istemu obdobju preteklega leta. Izvoz smo povečali za 16%. Medtem pa je realizacija dosežene prodaje na domačem trgu za 10% nižja od plana, za kar pa so razlogi znani.

Pregled letošnjega poslovnega uspeha in uresničitve naših ekonomskih načrtov bo tudi štart za gospodarjenje v prihodnjem letu. Pri tem bo zlasti pomembno planiranje kvalitete proizvodnje in prodaje ter dogovarjanje s kupci.

Učinkovitost v našem primeru ne more biti samo dosežen cilj ali realiziran plan enega sektorja, temveč vseh v naši delovni organizaciji in vsega združenega dela.

Avgust Orehek

Stroj v hali II.

V enem letu oziroma letos smo začeli z gradnjo hale II in zadnjega septembra začeli v njej poskusno delati z večnamensko širinskorazpenjalnim strojem. Stroj ima svoj agregat za proizvodnjo toplote.

Po 13. uri predzadnjega septembra so monterji živčno pritiskali na različne gumbe in poskušali ugotoviti, zakaj stroj samodejno ustavlja. Preveč naglice je bilo v vsem, predvsem zadnje dni. Dan kasneje, v torek, je stroj poslušno sledil navodilom, ki jih je dobil. Pravzaprav je treba za pogon stroja pritisniti le na en sam gumb.

Skoraj trideset metrov dolg stroj je postavljen na posebno ogrodje, kar je v Induplati novo. Tako smo namreč pridobili na površini, ker smo na tlorisno površino postavili električne releeje ter sploh celotni »elektro center«. Pod strojem sta tudi prostor, odkoder teče blago v stroj in prostor, kjer pride blago iz stroja. Ime pove, da gre za razpenjalni stroj, vendar ne za takšnega, ki je bil tekstilni industriji poznan že pred desetletji, ampak za stroj, na katerem lahko opravimo vrsto operacij.

Najprej velja omeniti znano sušenje blaga, razpetega na brezkončni verigi. Blago je vpeto v primeže ali nabodeno na igle. Takoj po vpenjanju teče tkanina skozi sušilne komore, teh je šest, ki so ogrevane potom infra sušilcev oziroma grelcev. Močni ventilatorji v vsaki komori zrak mešajo in vlago sproti odsesavajo. Samodejno je pomik verige prirejen glede na vlažnost tkanine in druge lastnosti, katere zahtevamo.

V drugem primeru lahko s strojem barvamo ali apretiramo. Za eno in za drugo delo nam je na voljo sodoben foulard s koritom, v katerem je polnilo zato, da je potreba manj flote in je lažje obdržati zahtevano temperaturo flote. Po isti poti lahko tkanino tudi plastificiramo (metaliziramo).

Dodatek stroju je zadrževalni boben, v katerega navijemo nekaj sto

metrov blaga, obarvanega z reaktivnimi barvili zato, da se tam barva ustavi po nenemnem vrtenju in ob zahtevani temperaturi. Ko je čas zorenja barve potekel, tkanino na enostaven način speljemo skozi stroj in njegove verige ter sušilne komore do zadnjega izhoda, kjer blago navijemo na valj ali pa odložimo v en meter dolgih plasten na mizo.

Razumljivo je, da kos blaga niso obarvani v neskončni dolžini zato je treba blago pri vstopu vsakokrat prišiti na prejšnji del. Kot zadnji kos ostane v stroju tekač, na katerega nam ni treba posebej paziti, kar je pri čiščenju stroja še kako pomembno. Občasno moramo zato tudi tekač oprati.

Za šivanje nam je na voljo šivalni stroj. Enostavnost dela s tem strojem omogoča hitro šivanje. Seveda bi bilo treba stroj med šivanjem ustaviti. Posebna izvedba zadrževalnih valjev nam omogoča, da nov kos blaga prišijemo na prejšnje blago med tekom. Nihajoči valji to omogočijo.

Vseh tehničnih podatkov še niso preverili in preizkusili vemo pa, da zmorejo verige največjo delovno širino 190 centimetrov s tem, da imamo na vsaki strani 5 cm manevrskega prostora, kar pomeni, da bomo s tem strojem lahko sušili tkanino do širine 180 cm. Če so dani vsi ugodni pogoji, potem je največja delovna hitrost stroja 75 metrov na minuto. Tako lahkih tkanin, ki bi omogočale tako hiter in efikasen tek stroja, nimamo. Težke tkanine pa zahtevajo počasnejši tek, ta pa je med 10 in 25 metri na minuto. Tudi to je nekaj desetkrat hitreje, kakor na doslej znanih sušilnih strojih v Induplati. Pri tem ne smemo pozabiti, da je ob izstopu blago od prvega do zadnjega metra enako široko in je vlažnost blaga točno tolikšna, kakršno želimo in nam stroj to izdela.

Kadar bo v hali delal tudi drugi stroj, še precej večje širinske zmogljivosti, bodo v vsem prostoru hkrati (Nadaljevanje na 10. strani)



Sotor Rovinj — zelo iskan

jih konkurentov povečale. Akcija stabilizacijskih ukrepov, ki smo jih sprejeli in se pokrivajo tudi z letnim planom v katerem smo med drugim sprejeli:

— v skladu z ustavo bomo pripravili samoupravne dogovore z našimi poslovnimi partnerji,

— v pospeševanje dobivanja dolgoročnih naročil in s tem usklajevanje plana prodaje in proizvodnje po količini in asortimanu,

— v izvozu moramo glede na težke situacije iskati nove trge. Skušali bomo doseči planirano količino in s tem zadostiti pogojem stabilizacijskih ukrepov.

V poslovnem letu 1975 si bomo prizadevali še prav posebno krajšati plačilne roke naših kupcev, da omogočimo z razpoložljivimi obratnimi sredstvi realizirati plan.

Tako v letnem načrtu, ki je bil sprejet samoupravno in nas tudi vse obvezuje.

Vedno prisoten krogotok — rast reprodukcijskih stroškov povzroča tudi naraščanje cen življenjskih stroškov, zmanjšuje akumulacijo, siromaši gospodarsko in kupno moč, ki se odraža zlasti na račun industrijskega blaga.

V našem podjetju je še vedno za 30 dni odprtili naročil, medtem ko so zaloge kvečjemu 20-dnevne, so pa rahlo narasle napram planu,

Prehrana med delom

Problem pravilne prehrane je problem zdravja, delovne sposobnosti, veselja do življenja... In vendar prav pri prehrani ravnamo tako lakomiselno, kot le redko kje. Ljudje sami kaj malo skrbijo za dobro, zdravo, normalno prehrano.

Večina ljudi nima pravilnih prehrabnenih navad, saj prihajajo na delo zjutraj, ne da bi pred tem karikoli zaužili.

Zato je malica za večino delavcev edini obrok v času, ko potrebuje delavec največ energije.

Za te delavce je vsekakor pomembna kvaliteta malice, vendar ni povsem na mestu trditev in mišljenj nekaterih delavcev, da mora ta obrok nadomestiti tudi zajtrk.

V skladu s stališči o organizirani prehrani je zelo važno, da delavci redno zaužijejo med delom vsaj 800 kalorij toda ne več kot 1100 kalorij, ki je prepotrebna za delovno sposobnost delavca.

Zaradi boljšega razumevanja delovanja družbene prehrane v naši delovni organizaciji bi omenili nekaj statističnih podatkov o internem in celokupnem prometu restavracije, ki izvira tudi iz drugih konzumacij. Omeniti je potrebno tudi samo poslovanje kar je vezano na status TOZD, kot samostojne enote, kar pa ima za posledico, da mora ustvariti sredstva za poslovanje, kot je: amortizacija, tekoče in investicijsko vzdrževanje, obnova drobnega materiala, osebne dohodke in vse pripadajoče obveznosti do družbe.

Pri ugotavljanju prometa za 8 mesecev tekočega leta je razvidno, da je skupni promet restavracije znašal 3.133.000 din, kuhinje pa 2.146.000

dinarjev, kar predstavlja 67 %. Promet z malicami za našo DO znaša 1.280.000 din, kar predstavlja 60 % prometa kuhinje ali 40 % celokupnega prometa restavracije. Delavec DO koristijo dnevno ca. 750 malic, od tega: 250 toplih malic, 300 pripravljenih mrzlih malic in 20 delikatesnih obrokov. Zaradi večje izbire malic, predvsem pa zaradi prehrabnenih navad različnih struktur delavcev nudi družbena prehrana več vrst malic: topla malica, mrzla pripravljena ter delikatese (več vrst salam, slanino, sir, jogurt in razne konzerve). Vsi ti obroki so v vrednosti din 10, katere regresira DO z 7,50 din.

Poleg nudenja malic našim delavcem, nudi restavracija še malice DO Svit, Kamnik 160 obrokov — DO Tosama Domžale 50 obrokov in Tehniki na Količevem 30 celodnevni obrokov.

V DO Induplati je zaposlenih ca. 1000 delavcev, zaposleni so iz bližnje okolice, veliko pa je tudi takih, ki so vezani na prevoz. Približno 2/3 zaposlenih je žensk. Po težavnosti dela, ki se opravlja v naši DO, lahko to delo kategoriziramo kot srednje-težko, ker je vezano na dela, ki se opravljajo stoji in je vezano s hojo pri umirjenem napreznju mišic. To so poklici: tkalci, likalci, čistilci in vsi delavci v mehaniziranih obratih.

Za ta delavna mesta je predvidena III. kategorija porabe dnevnih količin kalorij, kar znaša 2950, to pa naj se deli po ključu: zajtrk 10—20 %, malica 10—20 %, kosilo 40 % in večerja 30 %. Od celodnevni potrebnih kalorij pa odpade

dnevno približno: 10—15 % beljakovine, 60 % ogljikovi hidrati, 25 do 30 % na maščobe. Dnevna prehrana nekrije vedno fizioloških prehrabnenih priporočil, zato je možno, da se te potrebe krijejo na večdnevem povprečju. Jedilniki za toplo malico se izdelajo po 5 tedno vnaprej, tako da je koristnikom znan razpored jedil vnaprej. Če upoštevamo to, lahko koristniki prilagodijo celodnevno prehrano temu razporedu svoje jedilnice za zajtrk, kosilo in večerjo po kaloričnih in vitaminskih potrebah. Jedilniki so sestavljeni tako, da se jedi ne ponavljajo pogosto, sestava jedi je takšna, da ne daje občutek enoličnosti. Ponavljajo pa se jedila predvsem nekatera na željo potrošnikov. Jedilniki se ravnaajo tudi po letnih časih. Poleg kalorične vrednosti in raznih vitaminov so še druge važne sestavine, kot so: beljakovine, ogljikovi hidrati, minerali (Ca, Fe) in maščobe (živalskega in rastlinskega izvora). Pri analizah družbene prehrane je ugotovljeno, da kalorična vrednost odgovarja količinam predvidene za malico saj v našem obratu dosega mejo 800 do 900 kalorij (glej 20 % celodnevne količine), ne dosegamo pa vrednost ogljikovih hidratov, mineralov in vitaminov, presegamo pa pri beljakovinah in maščobah. Jedilnike prilagoditi tem zahtevam pa je težko izvedljivo pri naši tehnični opremi, zasedbi delovnih mest ter je ekonomsko skoraj nemogoče. Za izravnavo prej omenjenih primanjkljajev v sestavi jedil bi bilo potrebno porabiti več mleka, mlečnih izdelkov in sveže zelenjave ali sadja. V poletnih mesecih je na razpolago zelenjava in jogurt, v zimskih mesecih pa ni zaželenega odjema jogurta, zelenjava ali sadje pa finančno ni dosegljiva.

Delavci TOZD Restavracije so zaradi večjih podražitev osnovnih živil, katerih je največ pri izdelavi malic (mesa, mesnih izdelkov, mlečnih izdelkov, zelenjave) še pred obravnavo stabilizacijskih ukrepov razpravljali o položaju ekonomskega poslovanja ter sklenili, da morajo ostati cene za družbena prehrano nespremenjene, kvaliteta in količine po normativih iste, prilagoditi pa se vsem sugestijam o izboljšanju. Izpad dohodka pa bo moral izkati v notranjih rezervah, pri znižanju režije, pri dobaviteljnih v popustih, v intenzivni obdelavi lastnega vrta in koriščenju kapacitet kuhinje za nove odjemalce.

Ker so člani TOZD smatrali, da je restavracija prvenstveno namenjena družbeni prehrani delavcem DO Induplati, je odbor za presojo vrednosti malic, v katerem so zastopniki iz vse OE v DO. Ta se sestane vsak mesec, obravnava jedilnike, daje svoje mnenje na kvaliteto ter druge predloge. Delavci TOZD se zavedajo, da se pojavljajo objektivne in subjektivne težave za to sprejemajo vsako kritiko, ne more pa sprejemati »kritizerstva« po sameznikov, zato je želja, da se posredujejo pritožbe na omenjeni organ, saj je bil zato ustanovljen.

Maks Kramberger



Malica se prileže!

Kaj je novega prinesla „ITMA“?

V PREDILSTVU

Popolnoma novost je »Twilo« predenje, odnosno predenje preje brez zavojev. Praktično temu ne bi mogli reči predenje, ampak izdelava nitke po sistemu lepljenja vlaken. Stroj prvič razstavlja Holanci in to firma HOLLANDESE SIGNAAL-APPARATEN.

Princip izdelave niti:

1. prepojitvev traku z raztezalk z polyvinil alkoholno maso,
2. mokro raztezanje,
3. aktiviranje polyvinil alkoholne substance,
4. kontaktno sušenje preko električnih grelcev ali plina,
5. navijanje na cevke.

Odvajalna hitrost znaša 100 do 400 m/min. Stroj ima dva raztezna polja:

1. 35—90 mm, možnost raztega 5,
2. 45—90 mm, možnost raztega 10—40.

Računajo, da bo stroj prišel leta 1977 na tržišče za normalno proizvodnjo. Tkanine stkanje iz tovrstnih niti so gladke, imajo hladen otip, uporabne so za srajce, robce, poletne obleke...

Novost je še turbinsko predenje, kjer dobi preja zavoj s pomočjo zračnega toka v posebej oblikovanem valju. Stroj lahko doseže večjo produktivnost, ker brzina predenja ni omejena z vrtljaji. Tovrstne stroje so razstavljali Poljaki. Sistem je še v razvojni fazi. Zaenkrat en tak stroj prede le določene številke preje.

Poleg opisanega novega Twilo sistema in turbinskega predenja na ostalih področjih predilstva bistvenih novosti ni. Razvoj na vseh področjih je šel v zvišanje kapacitet strojev; uporabo kompjuterjev za reguliranje kvalitete izdelkov ter za regulacijo proizvodnje; nasplošno je poudarek na avtomatizaciji, posebno za proizvodnjo velikih serij.

Mikalniki za kratkovlaknat material s produkcijo 100 kg/h so vsekakor korak naprej v razvoju tovrstnih strojev. Konstrukcije samih mikalnikov vodijo k izboljšanjem in poenostavljenem posluževanju ter avtomatizaciji dovoda materiala. Isto srečamo na področju proizvodnje raztezalk in predpredilnikov.

Razstavljeni so bili tudi še vedno aktualni konvencionalni prstančni stroji. Ti v glavnem prevladujejo na področju predenja dolgovlaknatega materiala, odnosno pri izdelavi preje za težje tkanine in tepihe. Pri njih je poudarek na večji enakomernosti preje, ki jo dosežajo z novimi konstrukcijami raztezni polj, prstanov, novimi vrstami tekačev, z avtomatizacijo kontrole, odnosno prekidi neenakomernih niti.

Sukalni stroji kažejo enake tendence razvoja kot so opazne na ostalih področjih. Poleg konvencio-

nalnih strojev so različne firme razstavljale DD sukalne stroje. Med njimi je najbolj izstopal »TWISTOMAT« DD sukalni stroj firme »Alma«. Ta ima vgrajeno odsesalno ter klima napravo, sesalec niti, vozláč, menjalec navitkov — skratka človek pritisne le na gumb, stroj pa uvaja niti, menj anavitke, skrbi za klimo, čisti in kontrolira kvaliteto.

Na področju previjanja je še vedno v ospredju firma SCHLAF-CHORST. Med tovrstnimi proizvajalci ima največ specializiranih modelov za raznovrstna previjanja. Avtomatizacija je pri teh strojih dosegla že praktično vrhunec, dodali so kompjuterje, zvišali kapacitete, ter izboljšali kvalitete. Firma MURATI in LESONA so predstavile svoje previjalne automate, ki glede na kapacitete in velikost predstavljajo praktično že celo tovarno.

Novejši rotorski predilni stroji omogočajo lažje posluževanje in vzdrževanje ter možnosti predenja daljših vlaken, finejših števil... Danes dosežejo turbine že 90.000 obr./min.

Precejšnje število razstavljalcev je izlagalo predilne stroje za izdelavo teksturirane preje. Pri teh strojih so občutno zvišane hitrosti izdelave in razne konstrukcijske izboljšave. Tako je npr. firma HERBLEIN MASCHINENFABRIK AG pri HE-Q-MA magnetnih vretenih povečala s konstrukcijskimi izboljšavami samih vreten vrtljaje od 20.000 obr./min. (1952) danes na 80.000 do 90.000 obr./min.

Med proizvajalci predilnih strojev so se predstavile nove firme. Na splošno je zanimivo, da proizvajalci nekoč samo predilnih strojev, danes dajejo v svoj proizvodni program tudi tkalske stroje in pa obratno. Veliko posameznih firm se je med seboj združilo, tako da sedaj predstavljajo večja združenja v okviru državnih meja. Tendence združevanja kažejo posebno Italijani in Nemci.

Za zaključek lahko rečemo, da razvoj te tehnološke veje tekstila ni stagniral, nasprotno: poleg že konstrukcijskih izboljšav strojnega parka in razvijanja kvalitetnejše proizvodnje razvoj išče nove tehnološke poti, ki seveda zopet vodijo k večji, kvalitetnejši in cenejši proizvodnji, kar je končno cilj vse industrializacije.

D. P.

V TKALSTVU

Na razstavi tekstilnih strojev ITMA-75 v Milanu sem si ogledal vse razstavne prostore, v katerih so bili razstavljeni stroji iz vseh tekstilnih smeri. Za ogled razstave smo imeli dva dni časa, kar je bilo vsekakor premalo.

V tem članku bom skušal opisati, kaj vse so prikazali proizvajalci tkalskih strojev.

Kot vsi sodobni stroji, so tudi tkalski zelo izpopolnjeni, avtomatizirani in opremljeni z elektronskimi napravami. Skupno vsem razstavljenim strojem je visoka produktivnost, dobra kvaliteta in specializacija.

Tako imajo sodobne čolnične avtomatske statve z listovko tudi po 250 in več vrtljajev na minuto. Večina razstavljenih statvev je bilo brezčolničnih, če pa so bile čolnične, so bile opremljene z »Unifil« aparati. Prikazani so bili vsi znani tipi brezčolničnih statvev.

Po kvaliteti, produktivnosti in doganosti so še vedno najboljše »Sulzer« statve na projektile. Veliko firm kot so Dornier iz ZRN, Güssen iz ZRN, Galileo iz Italije, Somet iz Italije in drugi so pokazali statve, pri katerih se vnaša votek v zev s pomočjo togih ali upogljivih igel. Prednost teh strojev je v veliki produktivnosti in veliki delovni širini. Pri teh statvah je možno zatkatki od 220 pa tja do 400 in še več votkov na minuto. Pomanjkljivost pa je neznanen krajec in velika širina strojev, ki je pogojeno z njihovo konstrukcijo.

Zelo zanimive so bile tudi statve, pri katerih vnaša votek v zev vodni curek. Služijo samo za tkanje tkanin iz filamentov. Te statve dose-gajo 500 vrtlj./min. in so jih predvsem Japonci zelo izpopolnili.

Novost na tej razstavi so bile statve z valujočim zevom. Pokazali sta jih tvrdki Iwer in Rütli. Pri teh se vnaša votek s pomočjo majhnih čolničkov, ki se gibljejo zaporedno od desne proti levi strani v razdaljah 10 cm skozi valovite zeve. Na ta način se število zatkanih votkov v določenem času zelo poveča. Te statve so zaenkrat primerne le za tkanje lahkih enostavnih tkanin.

Skoro vsi tkalski stroji so opremljeni z elektronskimi votkovnimi zaustavkami in elektronskimi menjalci votka.

Tudi oprema strojev kot so listi, lučalnice, prevleke vlečnih valjev, grebeni in razpenjalci so kvalitetni in od priznanih proizvajalcev kot so Grob, Frölich, Harnisch itd.

Veliko proizvajalcev je razstavljal tudi specialne statve za težke tkanine, za pliš, za frote itd.

Po končanem ogledu razstave sem imel vtis, da gre razvoj tekstilnih strojev nevzdržno naprej, da je njihova produktivnost vedno večja, da se pri njihovem konstruiranju poslužujejo najnovejših dosežkov tehnike in da bo treba vedno več znanja, da jih bomo mogli polno izkoriščati.

Alojz Pušlar

Obisk predilnice Litija

V soboto, 27. 9. 1975, je sindikat obrata predilnice organiziral strokovno ekskurzijo v delovni organizaciji »Predilnica Litija«.

Po krajši vožnji po Litiji smo le našli pravo pot in prispeli okrog osme ure pred tovarno, kjer so nas že čakali predsednik sindikata predilnice tov. dipl. ing. Pavle Koprivnikar in pa predsednik DITIS tov. Branko Bizjak. Nekako pri prvih pozdravnih besedah so začele padati tudi prve kaplje dežja, tako da smo se hitro porazdelili v dve skupini pod najbližjo streho. V uvodnih informacijah smo zvedeli, da je v to-

žen. Strojni park je ravno tako nov kot je čistilnica bombaža. Najnovejše so Ingalstadt — raztezalke, s posebnim sistemom za reguliranje in merjenje enakomernosti odvodnih trakov ter čiščenjem posameznih odvajalnih valjčkov. Odpadke iz čistilnic posebej obdelujejo v kletnih prostorih in to v glavnem razvlaknijo in mešajo, kar gre za polnjenje blazin...

Obrat predilnica je velik, tako da je kar težko pregledati celotni strojni park. Ostanke s cevki odvijte poseben stroj, ki obenem tudi sortira cevke po velikosti. Previjalnico tvo-



Litija

varni nekaj čez 1000 zaposlenih, ki delajo v štirih izmenah. Končni produkti so preja in sukanci na različnih navitkih od Nm 4,5 do 60; predelovalna surovina je v glavnem bombaž ter sintetična bombažnega tipa. Poleg domačega malona uvažajo ostala PAN vlakna, ki jih tudi mi poznamo (leacryl, wolpryla).

Pri ogledu smo začeli s prihodom materiala, to se pravi s skladiščenjem bal. Skladišče je novo prostorno in zidano. Iz skladišča peljejo material do prostorov čistilnice. Balle se odpejo, sortirajo na nakladalne trakove, ki jih vodijo do mešalnih in čistilnih naprav. Postopek čiščenja in mešanja bombažnih vlaken je neprimerno daljši od postopka za sintetična vlakna, ki so praktično čista. Razvlaknjen bombaž potuje pnevmatski od enih do drugih čistilnih naprav do končnih mikalnih strojev, kjer se v obliki mikalnega traku proizvodna pot nadaljuje do baterjev in baterskega svitka in naprej preko več sistemov raztezalk do predpredilnikov. Kompletna bombažna čistilnica in pa mikalniki, raztezalke ter predpredilniki so Plattovi. Poleg Plattovih krilnih predpredilnikov imajo še nekaj poljskih, s katerimi se zelo pohvalijo. Ločeno od bombažnega dela je oddelek predelave sintetičnih vla-

rijo Savio previjalni stroji in pa najnovejši avtomati, kjer ima vsako vreteno svoj vozač. Poleg običajnih sukalnih strojev imajo DD sukalne stroje firme »Alma« in pa poseben oddelek za izdelavo efektivnih sukancev. Tov. dipl. ing. Soprivnikar nam je razkazal tudi kontrolni oddelek, kjer tekoče spremljajo proizvodnjo, odnosno kontrolirajo od vhodne surovine (vlaken) do končnih produktov. Na vprašanje koliko pa imate druge kvalitete, je tov. ing. odgovoril, da je ne sme biti, ker dobavljajo samo I. kvaliteto.

Medfazni transport poteka v primernih aluminijastih zabojih in vozičkih. Glede na to, da so stavbe nadstropje, material iz posameznih nadstropij voziyo z dvigalom.

Skratka, videli smo veliko. Tisti, ki predilnico poznajo od prej, lahko ugotovijo velik skok, ki so ga napravili v modernizaciji proizvodnje. Med tem so se nabrala dodatna vprašanja. Tako smo za zaključek pogovorov bili povabljeni v prostore njihove menze na toplo in dobro malico. Vprašanja smo postavljali; kje dobijo potrebno število ljudi, ali ni mogoče pomanjkanje delovne sile; kakšen je povprečni dohodek, kako imajo urejeno vzdrževanje strojnega parka, koliko vreten poslužujejo predice itd. Tov. dipl. ing.

Koprivnikar je odgovoril na postavljena vprašanja in sicer: vsi zaposleni so prav iz Litije ali bližnje okolice, kjer je dosti delovne sile, tako da s tem težav nimajo. Delo poteka v štiri izmene in glede na žensko delovno silo bodo morali proizvodnjo organizirati v dve izmeni. Seveda z modernizacijo strojnega parka želijo nadomestiti delovno silo in pa povečati proizvodnjo. Povprečni dohodek na zaposlenega pride okoli 2.700,00 do 2.800,00 din, glede na delo v štirih izmenah. Za vzdrževanje strojev imajo posebno ekipo vzdrževalcev, tako samo 10 Savio avtomatov vzdržujejo 4 vzdrževalci — ključavničarji. Predice pri Nm 60 poslužujejo npr. 1200 vreten. Organizacija imajo snemalne kolone, tako da po tri delavke potujejo od stroja do stroja in pomagajo pri snemanju odnosno natiku in čiščenju.

Ura se je bližala poldnevu, tako da smo se morali že zahvaliti za priščen sprejem in smo preko tov. dipl. ing. Koprivnikarja in tov. Bizjaka povabili sindikat predilnice Litija, da nam vrnejo obisk.

Medtem se je tudi vreme izboljšalo tako, da nas je po soncu vodila pot iz Litije v Rimske Toplice in Laško. Proti večernim uram ob nakupu še toplih krofov na Trojanah smo se vrnili zadovoljni in veseli na izhodišče našega izleta. Izlet je bil dobro pripravljen, razveselilo je zanimanje naših članov za take strokovne ekskurzije, kar kaže tudi število udeležencev. Udeležilo se je 40 članov, kar je več kot polovica zaposlenih v našem obratu. Planirali smo tudi obisk tovarni »Volna Laško« in pa »Pivovarni«, vendar zaradi neujemanja delovnih sobot nismo mogli realizirati teh ogledov.

Takih ekskurzij si želimo še več, ker se na ta način spoznavamo z delom ostalih delovnih organizacij, obenem se izobražujemo na lastnem in ostalih področjih proizvodnje in pa poglobljamo medsebojne stike, kar je za današnjega delovnega človeka izredne važnosti.

D. P.

LJUDSKI KRALJ

Belgijski kralj Leopold II. je bil z vojniki zelo domač. Ko je nekoč pregledoval častno četo, se je ustavil pred enim od gardistov in ga je vprašal:

»Kako je kaj, prijatelj?«

»Dobro, vaše veličanstvo, hvala,« je strumno odgovoril vojak.

»In kaj počne tvoj oče?«

»Oče mi je umrl prejšnji mesec, vaše veličanstvo.«

»Ah, žalostno. Sprejmi moje sožalje.«

Leto dni kasneje si je kralj slučajno spet izbral za pogovor istega vojaka, ki se ga seveda ni spomnil.

»Kako je kaj, prijatelj?« ga je vprašal.

»Dobro, vaše veličanstvo, hvala.«

»In kaj počne tvoj oče?«

»Se vedno je mrtev, vaše veličanstvo!«

Naš izlet

Naši sindikalni organi so opazili, da z nami nekaj ni v redu. Obrabljivi ljudi so postajali mrki, nič več prešernega smeja in pristrčnosti. Tako se je na eni izmed sej porodila misel: »Za ljudi je treba nekaj narediti! Ta hitri vsakdan jih uničuje!« Bilo je sklenjeno, naj vsaka osnovna organizacija sindikata organizira sindikalni izlet. Izlet ni bil čisto sindikalen, vendar ideja je bila dobra in po dolgem presledku zelo zaželena. Nekaj sindikat, nekaj naši žepi ter dobri organizatorji sindikata so prispevali k veselemu razporeženju. 11. 10. ob 6. uri smo odšli izpred vratarnice na Dolenjsko.

Prva postaja je bila na odcepi Grosuplje, kjer smo se združili ob kratkem zajtrku. Bilo nas je dva avtobusa, vendar je bilo v obeh poskrbljeno za humor in domačo glasbo, saj je med nami toliko skritih talentov, da človek ne bi verjel, da smo v resnici vedno tako resni. Pot nas je vodila do Novega mesta, kjer smo si ogledali konfekcijo Labod. Občutili smo pristrčen sprejem tov. direktorja, ki nam je v nekaj besedah prikazal razvoj in delo podjetja. Vodil nas je po dobro urejenem obratu konfekcije od krojilnice do končnega izdelka — moške srajce — kar je njihov glavni proizvod. Polni raznih vtisov in mišljenj smo se poslovili od kolektiva Labod in že krenili proti kočevskemu Rogu.

Tam smo si ogledali bazo 20. Ob tem trenutku smo mislili na hrabrost, požrtvovalnost in iznajdljivost vrhovnega štaba NOV. Tu je bilo treba nekaj planinske sposobnosti, zato so nekateri ostali kar spodaj v koči, toda baza 20 je bila vredna ogleda.

Naši želodci niso več mirovali in so vse bolj zahtevali delo zase. Odpeljali smo se v Dolenjske Toplice, kjer nas je v hotelu Rog čakalo lepo pripravljeno kosilo, vredno svojega plačila. Moramo dati priznanje našim organizatorjem za njihov okus: počutili smo se enkratno! Vendar nas je tu vreme izigralo, saj je zaradi slabega vremena odpadlo kopanje, z njim pa še mnogo burk in veselja. Pa je bolje, da ima nekdo glavo za misliti na takem izletu, ker v nasprotnem primeru bi v ponedeljek zaradi boleznj v ansamblu konfekcija ne obratovala.

Nič zato, siti smo, žejni nismo, godca imamo, v avtobuse pa naprej v Metliko, tam je bila skoraj trgatav: bo gotovo kaj za nas? Po poti nam je šofer avtobusa pripovedoval o partizanskih skrivališčih v globokih grapah ob poti, marsikaj zanimivega smo slišali in videli. Tudi stare kamnite zidanice, ki so čepole v hribu, smo občudovali, samo zdale so se nam tako osamljene, oropane še tiste lepote, ki jih poleti obdria (grozdja). Veselo razporeženje je bilo na višku, ko smo se pripeljali na končni cilj. Pri kme-

tu so nas lepo sprejeli, organizatorji pa so se zasukali po kuhinji, da je bilo veselje. Kmalu je bila miza polna dobrot. Tudi pijače ni manjkalo, mošta, štiri dni starega prešarnega grozdja. Zaigral je harmonikar, zavrteli smo se, zapeli in se veselili. Tisti pa, ki so nam prinašali hrano in skrbeli, da mize niso bile nikoli prazne, niso imeli preveč od izleta. Mračilo se je, ko smo se zahvalili prijaznemu kmetu in se odpeljali.

Po poti domov smo zopet prepevali, pripovedovali šale. Zdelo se mi je, da je bil dan res poln različnih doživetij in kljub slabemu vremenu odlično dovršen. Za vse to pa se lahko zahvalimo organizatorjem in njihovim pomočnikom, saj nam ni bilo treba skrbeti za nič, samo za to, da smo bili dobro razporeženi. Vračali smo se nazaj v vsakdanjost polni lepih vtisov in v upanju, da ne bo to naš zadnji skupni izlet.

Erika in Milena

Izlet na Dolenjsko

IO OOS tkalnice je 20. 9. 1975 organiziral ekskurzijo z izletom. Poverjeniki so nabrali za dva avtobusa prijavitelcev. V zgodnjem sobotnem jutru se nas je zbralo kar lepo število pred vratarnico, kjer sta nas čakala avtobusa, da nas popeljeta na pot skozi Dolenjsko do Čatežkih Toplic. Peljali smo se po stari cesti po dolini Krke tako, da smo v Novo mesto prišli z južne strani. Prva postaja je bila pred tekstilno tovarno v Novem mestu. Pred tovarno sta nas pričakala tov. Ivo in Peter. Prvi je predsednik združenja tekstilnih inženirjev in tehnikov Dolenjske, drugi pa je njegov tajnik. Po prijaznem sprejemnem govoru, ko sta orisala delo in pot delovnega kolektiva Novoteksa, sta nas peljala po obratih. Obisk je trajal do 9.30 ure. Prijateljsko smo se poslovili od tovarišev in v veselem razporeženju nadaljevali pot proti Čatežkim toplicam. Tu nas je pričakal meglen dopoldan, kar pa ljudi, željnih kopanja, ni motilo. Nekaj starejših se je kopal v zaprtem bazenu. V Čatežu smo imeli naročeno kosilo, ki je po kopanju kar teknilo. Ob 15. uri smo se poslovili od Toplic in nadaljevali svoje potepanje po Dolenjski in obiskali smo kostanjeviški samostan. Tu smo si ogledali dela kiparjev v naravi, obnovljeni grad in tri slikarske galerije. Na samostanskem dvorišču smo pripravili za zaključek izleta piknik. Proti večeru smo se v dobrem razporeženju in z najlepšimi vtisi o Dolenjski odpravili proti domu. Posebnost tega izleta je bila, da je bilo samo osem izletnikov, ostalo pa so bile izletnice.

Janez Kotnik

FRANCKA IZ TKALNICE

»Tako lepo je bilo, kot še nikoli. Na vse hudo sem pozabila, samo lepo sem videla.

Lepo organizirano, kamor smo prišli, smo bili lepo sprejeti. Tako na-

vdušenje med delavkami, da smo še dva dni hodile po eni nogi!

Ne vem, če bo še kdaj tako lepo.

Tovarišu Sornu, Kotniku in drugim hvala za popolno organizacijo. Ekskurzija je bila zanimiva in poučna. Družba pa enkratna. Bolj molčeče so na koncu rekle: Tudi do Jenic bi se peljale z vami.

Zelo si želimo še kdaj doživeti tako lep dan.«

Stroj v hali II.

(Nadaljevanje s 6. strani)

ti delali le štirje delavci in en mojster. Sedaj so trije potrebni.

Nekateri podatki so še neznanka tako na primer poraba električnega toka in tekočih goriv. Ze uvodoma smo povedali, da ima stroj svoj vir za proizvodnjo toplotne energije.

Kljub rednemu delu, ki teče na tem stroju že od začetka oktobra, opravljajo razni rokodelci še vedno svoje delo. Izolaterji cevovodov, pleškarji, kleparji, zidarji in električarji so še tu. Z delom so končali le Albin H., Viki P., Viktor L., in drugi člani skupine, ki je pripravljala nosilni most za stroj že takrat, ko je bila gradnja hale še v izgradnji.

Od prvih del montaže strojev je minilo sedemnajst tednov. Šestnajst je bilo predvidenih za to delo. Zamudo bomo nadoknadili. To zahteva delovni načrt in kolektiv, ki je rekel pred časom »ja« za to investicijo. Več in kvalitetnejša proizvodnja — to je prihodnost. Program sodobnih strojev v Induplati je program vodstva, ki ga podpira.

Lipovšek

MLADI V KUMROVCU

Mladi iz Induplati nismo sedeli vedno križem rok in tako smo tudi organizirali delovno akcijo za »Partizan«, Jarše, da smo izkopal luknje za ograjo okoli igrišča.

Seveda so nam to delo dobro plačali, mi pa smo se odločili, da bomo ta denar porabili za enodnevni izlet v Kumrovec.

Mladi iz Induplati smo se v soboto zbrali pred tovarno, kjer nas je čakal avtobus in ob 6. uri smo se že popeljali po prej začrtani poti. Mladi so že po prvih metrih vožnje dokazali, da so res mladi in nam je 3-urna vožnja dokaj hitro minila, saj je bilo dovolj šale in smeha. V nestrpnem pričakovanju se je pred nami končno prikazal Kumrovec.

Prvi koraki so nas vodili do rojstne hiše tov. Tita in pa do drugih zanimivosti Kumrovca. Po ogledu smo se odpravili proti domu borcev in mladine Jugoslavije.



Rojstna hiša predsednika Tita

Visoko v hrib smo se odpravili peš, kjer smo videli prekrasen dom, ki je res vreden oglada. Po ogledu prostorov smo si ogledali 1-urni film o tov. Titu. Že v samem predgovoru smo lahko mnogo razbrali o preteklosti in prihodnosti Kumrovca. Predlog je bil, da bi bil Kumrovec ves muzej, saj bi bilo to res v ponos vsakemu državljanu.

Po ogledu filma smo se napotili proti vznožju, kjer nas je čakal avtobus. Kumrovec smo zapustili z izrednimi vtisi in se napotili v Čateške toplice.

Tam nas je čakalo kosilo. Čateške toplice so lep turističen kraj z zimskim bazenom, kjer smo se tudi mi veselili nekaj ur. Razne igre in šale so se vrstile druga za drugo.

Kmalu smo morali zapustiti bazen in imeli smo še toliko časa, da smo se lahko odžejali.

In morali smo počasi zapustiti Toplice. Prav gotovo bi še marsikdo ostal tu, toda če gremo, gremo vsi.

Že se je zmračilo, ko smo se odpeljali proti domu. Seveda, potem pa razni komentarji od tu in tam in nismo dolgo čakali, ko se najbolj pogumni že oglasijo: bomo pa eno zapeli. In res, iz grl se sliši pesem

v raznih barvah in veselje se nadaljuje tudi v avtobusu.

Že smo v Ljubljani in kmalu bo konec veselja. Toda v mladih srcih veselja nikoli ne zmanjka. Pripeljali smo se pred tovarno, od koder smo se raztresli na vse konce in veselje

nadaljevali vsak po svoje. Zares izreden je bil ta izlet in takega si vsakdo lahko samo želi in v bodočnosti bi si lahko z delom še marsikdaj zagotovili take lepe in nepozabne trenutke.

M. Marjan

Grintavec

(Nadaljevanje)

Osem je že, ko napeto pričakujemo planinski običaj, v katerem bo moralo pet naših prestati slavnostni krst. To so vsi tisti, ki so prvič v hribih. Pred sodniško mizo je moral vsak posameznik odgovarjati na formalna vprašanja, kjer mu je boter, ki si ga je moral vsak izbrati, tudi pomagal, seveda če je znal. »Rabelj« Marjan pa je delil serije udarcev čez zadnjo plat. Ena izmed udeleženk izleta ni vzela vsega le kot šalo, je negodovala, češ, toliko sem se namučila, da sem prišla sem gor, potem moram pa še prestajati udarce s spleteno vrvjo. Vse je bilo pozabljeno, ko smo se odpravili na nočni počitek, razgrete zadnjice pa so se čez noč ohladile.

Jutro ni kazalo lepega dne, kajti vetrovi so neusmiljeno podili kot sneg bele megle, tu pa tam je pokukalo sonce. Morda je bilo ravno to vzrok, da so nekateri izgubili dar zaradi neujemanja delovnih sobot nismo mogli realizirati teh oglepogum in ostali v koči. Deset pa se nas je ojunalo za pot na cilj pohoda — Grintavec. Pot ni bila na-

porna, tu in tam pa si lahko videl zaspančka in cojzovo zvončnico, ki sta krasila in popestrila že tako slikovito naravo. »Glej gamsa!« je zaklical Marjan in res daleč pod nami je skupaj počivalo pet čuvarjev gorskih strmin, prav na desni pa je bil šesti, verjetno stražar. Vsak izmed nas je hodil, kolikor je pač zmož, zato se je kolona počasi razcepila. Slabi dve uri smo hodili, pa smo stali na vrhu 2558 m visokega Grintavca. Vsi vrhovi, ki so med potjo izgledali večji od njega, so se v trenutku znižali, daleč v daljavi pa se je iz oblakov dvigal ožak Triglav. Še posnetek za spomin in vrnili smo se, najprej do kočice na Kokrskem sedlu, od tu pa čez čas v dolino Kamniške Bistrice, kjer smo se zadržali še precej časa. Obuiali smo spomine na posamezne dogodke in uživali v prelepi naravi sredi prijetne družbe.

Ob šestih smo se odločili za odhod iz Bistrice. Med vožnjo smo vztrajno ponavljali našo izbrano pesem: »Rom, pom, pom, še ne gremo domov...«, ki nam je že na začetku pestrila izlet.

Marjan



Končno — na vrhu!

Obvestila iz kadrovske službe

TOZD PROIZVODNJA:

Vstopi:

1. Križnar Irena, šivilja, dne 1. 10. 1975;
2. Vehovec Mihaela, šivilja v obratu Peče, dne 1. 10. 1975;
3. Vesel Ivan, kovinske konstrukcije, dne 1. 10. 1975;
4. Jovanovič Mita, pom. mojstra, dne 14. 10. 1975;
5. Beloševič Svetlana, navijanje preje v predilnici, dne 20. 10. 1975;
6. Ugrinič Stojan, del. v oplemen., dne 22. 10. 1975.

Izstopi:

1. Hodžič Hira, tkalka, izstopila 13. 9. 1975;
2. Jesenšek Albina, del. v konfek., izstopila 26. 9. 1975;
3. Zupančič Tončka, del. v konfek. Peče, izstopila 30. 9. 1975;
4. Dolinšek Ana, vodja krojenja, izstopila 30. 9. 1975;
5. Pepelnik Anton, del. v priprav., izstopil 26. 9. 1975;
6. Prijatelj Jerneja, šivilja v Mokronogu, dne 30. 9. 1975;
7. Pestotnik Boža, sukanje, dne 29. 9. 1975;
8. Repnik Alojz, ceradni oddelek, dne 1. 10. 1975;
9. Nemeč Štefica, tkalnica, dne 4. 10. 1975;
10. Krhlikar Heda, delavka v obratu Peče, dne 22. 10. 1975;
11. Bradač Alojz, transp. del. v tkalnici, dne 22. 10. 1975;
12. Žučko Franc, pom. mojstra, dne 31. 10. 1975.

SKUPNE SLUŽBE:

Vstop:

1. Orehek Jernej, dvor. delavec, dne 27. 10. 1975.

Izstop:

1. Peterka Marjan, dvor. delavec, dne 11. 10. 1975.

HUDA BOLEZEN

»Čisto sem preč,« je potožil Albert svojemu prijatelju. Zdravnik je rekel, da se bom znebil revme le tako, da se bom izogibal sleherne mokrote.«

»In kaj je to tako hudega?«

»Kar predstavljaš si me, kako sedim v kopalni kadi, moja žena pa me ščiti s sesalcem za prah!«

POROČILI SO SE:

LAMPRET Marjeta, pripravljal., poročena RODE;

ŽUČKO Mira, pripravljal., poročena POGAČAR.

Iskreno čestitam!

POPRAVEK

Ob tiskanju oktobrske številke Konoplana se je zgodila neljuba pomota. V Mokronogu je vodja obrata Kodrič Boris, Škarja Drago je mehanik.

Prizadetima se opravičujemo in prosimo za razumevanje.

Uredništvo

Poročilo za september 1975

Vrednost točke za september je ostala neizpremenjena tj. 0,0190. Menjajoči del osebnih dohodkov za september ni bil izplačan. Po izračunu za IV. tromesečje bi znašala vrednost točke 0,0182. Na osnovi sklepov DS DO in TOZD ter sveta SDSSS z dne 20. 10. 1975 je vrednost točke za TOZD proizvodnjo in

DSSS, brez ozira na izračun din 0,0200.

Poprečno izplačani osebni dohodki so se gibali sledeče:

TOZD proizvodnja in DS skupne službe din 2.810,89;

TOZD Restavracija in počitniški domovi din 3.567,00;

TOZD Industrijska prodajalna din 3.536,00.

Razred	TOZD proizvodnja							Del. sk. sk. sl.	TOZD Rest.	TOZD Trgov.
	pred.	prip.	tkal.	oplem.	konf.	kov. k.	teh. s.			
1500—1700					3					
1700—1900					2					
1900—2100					27	1		2		
2100—2500	4	11	8	9	93	3		26	1	
2500—3000	39	61	73	26	132	9		68	5	
3000—3500	6	9	26	14	19	7	2	48	6	5
3500—4000	2		16	3	1	1		14	5	2
4000—4500			3	1	2		1	11	1	
4500—5000	1		1	1			4	10		
5000—5500		1						6		1
5500 in več								2	3	
skupaj	70	115	203	82	279	22	17	200	22	8
najnižji OD	1903	1974	1947	1938	1572	1994	2577	1974	2319	3022
najvišji OD	4710	5090	4930	4855	4398	4948	6695	9056	5637	5119
povprečni OD	2687	2618	2729	2646	2527	2958	3785	3411	3567	3536

Vera Habjan



Ob bridki izgubi svoje drage mame

HELENE ULČAR

se sodelavkam in sodelavcem iz prejemarne toplo zahvaljujem za iskreno sožalje in podarjeno cvetje.

Vera Zanoškar

Izdaja v 1000 izvodih DO INDUPLATI Jarše n. sol. sub. o. Uredniški odbor: Jelka KOČEVAR, Vida KOŽELJ, Cilka MRĐENOVIČ, Ingo PAŠ, Janko UKMAR, Lado ZABUKOVEC in Mira DOBRAVEC — odgovorni urednik. Natisnila tiskarna Učnih delavnic v Ljubljani

Konoplan je oproščen plačila prometnega davka z odločbo Sekretariata za informacije SRS (421-1/72 od 8. aprila 1974).