

Kamnik glasilo delovnega kolektiva tekstilne tovarne svilanih kamnik glasilo delovnega

Kamniški

letnik II. št.



tekstilec

KAMNIŠKI



tekstiles

LETNIK III. ŠT. 1-4

1. MAJ PRAZNIK DELOVNIH ZMAG

V deželo je prišla topla in sončna pomlad, polna upov in želja. Travnike je pregrnila zelena odeja, in drevesa se oblečejo v nežne svilene obleke, posejane s tisočerimi cvetovi, ki dajejo tej deželi opojen vonj. To je delo in darilo prirode delovnim ljudem za njihov praznik dela 1. MAJ.

Vse hiti in se pripravlja, da bi na čimbolj svečan način dočakali svoj praznik, ki ga že devetnajstič praznujemo v svobodni domovini. Delovni kolektivi bodo z manifestacijami, paradami in zborovanji izrazili privrženost socializmu, domovini in miru. To je mednarodni praznik dela, borbeni dan delavskega razreda. Nekateri narodi ga praznujejo svobodno, dočim si drugi še niso priborili teh pravic. Naši delovni ljudje so si te pravice priborili z dolgoletnim bojem in zanje smo morali plačati krvavi davek.

Kapitalistični družbeni red je hotel v kali zatreti napredna delavska gibanja, izkoriščajoč človeka po človeku in ga imel samo za orodje dela. Delavci so se zavedali, da si bodo zboljšali delovne in življenske pogoje samo, če se združijo v delavske organizacije. Delavski razred sveta se je združil v enotno in revolucionarno partijo pod geslom "Proleterji združite se". Pod tem geslim je delavski razred pričel pretresati temelje kapitalizma in mu postal grobar. Kapitalistični razred je moral iz dneva v dan popuščati na pritisk delovnih ljudi in jim dati vse več pravic in svoboščin. Te pravice so bile priborjene, toda delavski razred je moral zanje žrtvovati mnogo prelite krvi.

Delovni ljudje naše domovine so si te pravice priborili

z NO revolucijo. V svoje roke so prevzeli oblast, postali so upravljalci tovarn ter osvobojeni meznega odnosa odločajo o količini svojega dela. Skratka, delavec je postal nosilec suverene ljudske oblasti, preko katere si gradimo boljše življenje.

V povejni izgradnji so si morali naši delovni ljudje odreči marsičesa. To samoodrekanje je rodilo bogate sadove. Zgradili smo nove tovarne, nove šole, nove bolnice, nove ceste in vse to je rezultat ustvarjalnih sil nas vsch. Tudi naš kolektiv ni stal ob strani, kajti njegovi uspehi so vidni vsakomur na vsakem koraku. To je rezultat prizadevnosti in marljivosti vsch članov delovne skupnosti in zdrave politike delavskega upravljanja.

Delavke in delavci! Tudi v bodoče pokažimo visoko idejno in delovno zavest, ker je boljši materialni položaj odvisen od nas samih.

NAJ ŽIVI 1. MAJ PRAZNIK DELA!

SPOŠTOVANI BRALCI

Uredniški odbor čuti dolžnost, da se pred vami opraviči zaradi nerednega izhajanja našega lista, kljub temu, da je bil kolektiv o delu organov upravljanja obvešččen preko informatorja. Vzrok za neredno izhajanje je bil delno v tem, ker smo vse premalo pisali, brez pisanja pa ni branja. Drugi razlog je bil ta, ker smo bili precej zavzeti z izdelavo statuta. Tudi v statutu smo dali mesto našemu obveščevalcu, kajti obveščanost je pravica in dolžnost proizvajalcev. S statutom je določeno, da so strokovne službe dolžne po službeni dolžnosti dostavljati članke. Imenovan je tudi nov uredniški odbor, ki bo morda imel pri svojem delu več uspeha. Za neobvezne članke je določen in povišan honorar na 20.- din od vrstice. Upamo, da bo naš Kamniški tekstilec v bodoče bolj redno izhajal in da bo obveščal zaposlene o delu in življenju delovne skupnosti - tovarne Svilanit.

UREDNIŠKI ODBOR

POROČILO O DELU STATUTNE KOMISIJE IN O POTEKU JAVNE RAZPRAVE

Centralna komisija je izdelala osnutek statuta, ki je bil dan v razpravo 25. 2. 1964. Komisija, ki je izdelala gradivo za osnutek je skrbno proučila vsa vprašanja z namenom, da bi kar najbolj vskladila statut z življenjem in prakso v delovni organizaciji. Tako izdelan osnutek je bil dan v razpravo, ki je bila zaključena 8. 3. t.l. Komisija je pričakovala, da se bo v ekonomskih enotah izvedla bolj živahna razprava kot pa je dejansko bila. Pismenih predlogov o dopolnitvah posameznih določb s strani ekonomskih enot skoraj ni bilo. Kljub temu, da razprava ni bila taka kot bi bila zaželjena je vendar prišlo v teku razprave 32 predlogov za dopolnitev osnutka statuta. Razprave se je udeležilo iz ekonomske enote 13 22 oseb, iz ekonomske enote 30 18 oseb, iz ekonomske enote 20 35 oseb. V ekonomski enoti 40 ni bilo organizirane razprave, enako tudi ne v ekonomski enoti 50. Iz ekonomske enote 60 se je udeležilo razprave 25 ljudi.

Ti podatki nam povedo, da se družbeno politične organizacije in samoupravni organi v ekonomskih enotah niso dovolj pripravili na to akcijo in zato tudi niso dosledno izpolnili svoje osnovne naloge. Kljub temu, da razprava ni zajela širšega kroga delovnih ljudi, pa je tudi ta doprinesla s svojimi umestnimi pripombami in predlogi mnogo dobrega k statutu. Statut pomeni za delovno organizacijo najvišji samoupravni akt, katerega smo dolžni vsi spoštovati in se po njem ravnati. Statut bo življenjski samo tedaj, če ga bomo vsi spoštovali, izpolnjevali njegove določbe in ga tudi v bodoče proučevali.

Ko je delavski svet podjetja sprejel dopolnitve k statutu je bil ta poslan komisiji pri Občinski skupščini, katerega je predložila v potrditev Skupščini občine Kamnik. Občinska komisija je ugotovila, da je statut zakonit in v skladu z ustavo, vendar je treba nekatere določbe dopolniti in ga nato predložiti delavskemu svetu v dokončni sprejem.

ALOJZ KONDA

SKLEPI ORGANOV UPRAVLJANJA

Delavski svet podjetja je imel v letu 1964 6 rednih sej. Na teh sejah so bili sprejeti naslednji sklepi:

Na predlog strokovne službe je delavski svet potrdil pogodbo o vstopu v članstvo Studia za stanovanje in opremo v Ljubljani. Za člana sta bila imenovana Drobnič Silva, njen namestnik pa Pečevnik Peter. Sprejet je bil tudi sklep, da se sprejme ponudba Rijekatekstila, da podjetje pristopi k finansiranju trgovske hiše na Rijeki s tem, da se vzame 20 m² prodajne površine za 4,680.000.- din pod pogojem, da se prvi obrok v znesku 780.000.- din plača do aprila 1965, razlika pa v naslednjih 3 letih. Z sofinansiranjem gradnje trgovske hiše si podjetje pridobi pravico do prodajnega prostora, pridobilo si bo pa tudi širši krog kupcev, kar je zlasti pomembno zato, ker je Rijeka močan trgovski center.

Potrjen je bil tudi predlog za nakup in prodajo osnovnih sredstev in sicer: bojler za ekonomsko enoto 40, sesalec za prah za 30 in 13, voziček za prevoz blaga za 13, šivalni stroj za 13, diktafon za snemanje sej in drugih razgovorov, električne ure in stroj za entlanje za ekonomsko enoto 13 in še nekateri manjši predmeti.

Delavski svet je potrdil tudi prodajo starih statev tekstilni tovarni Okroglica v Volčji Dragi s tem, da se 1 statev proda za 500.000.- din. Kupec je stroje že odpeljal.

Potrjen je bil tudi pravilnik o spremembah in dopolnitvah pravilnika o uporabi lastnih avtomobilov za službeno potovanje. Nadalje je bil sprejet pravilnik o spremembah in dopolnitvah pravilnika o trgovskih zastopnikih. Delavski svet je potrdil tudi odločbo o imenovanju članov CZ in štaba CZ. Predsednik odbora CZ je direktor podjetja, njegov namestnik predsednik delavskega sveta Lta Kamnik, tajnik odbora Zobavnik Stane, člani odbora pa Grden Franc, direktor Lta Jurančič ing. Iztok, Jenko Matija in Konda Alojz. Za poverjenika CZ in za načelnika štaba je imenovan Zobavnik Stane. V štab CZ pa so imenovani še Ribaš ing. Slavko,

Benko Janez in Poljanšek Slavko, iz Živilske industrije pa Povše Betka. CZ je z ozirom na neposredno bližino Živilske industrije organizirala en odbor in en štab za obe podjetji.

Na podlagi poročila inventurne komisije je delavski svet sprejel naslednje sklepe: Inventurni viški in manjki, v kolikor niso nastali po subjektivni krivdi odgovornih oseb se razknjižijo v breme neposlovnih izdatkov ali neposlovnih dohodkov. Pri drobnem inventarju je bil primanjkljaj 80.606.- din. Nastal je zaradi slabe evidence in se odpiše v breme neposlovnih izdatkov. V letu 1964. pa se mora napraviti natančen seznam drobnega inventarja in zanj zadolžiti posameznike. V skladišču surovin in kemikalij je bil ugotovljen višek v znesku 34.910.- din, manjko pa v znesku 229.744.- din. Do razlik je prišlo zaradi netočnih specifikacij količin na zabojih s strani dobavitelja. Pri izdaji barv je prišlo do zamenjave. Nekaj reprodukcijskega materiala je bilo vskladiščenega iz Šmarce brez povratnice. V ekonomski enoti 30 je bil ugotovljen višek za 1,253.674.- din, manjko pa v znesku 52.324.- din. Sprejet je bil sklep, da se viški nedovršene proizvodnje knjižijo v breme te postavke in v dobro neposlovnih dohodkov. V skladišču gotovih izdelkov je komisija ugotovila viška 240.274.- din, manjka pa din 429.590.-. Sprejet je bil sklep, da zadevo razišče disciplinska komisija. Ker je komisija prezrla opisati nekaj artiklov, bili pa so pozneje ti najdeni, se je manjko znižal za cca 50.000.- din. V ostalem inventurne komisije niso našle kakšnih posebnih primanjkljajev, ki bi kazali na osebno okoriščenje.

Na seji 15. 2. 1964. je delavski svet potrdil poslovno poročilo in zaključni račun za leto 1963. Iz zaključnega računa je razvidno, da znaša vsota bilance 1.093,223.594.- din, celotni dohodek pa 1.516,136.158.- in čisti dohodek 402,974.097.- din. Predloženi zaključni račun je bil v celoti potrjen.

Na 23. seji je delavski svet potrdil obrazložen predlog analitske ocene delovnih mest in se uporablja od 1. 3. 1964. dalje. Istočasno je bil tudi potrjen poslovnik o analitski oceni s spremembo I. odstavka 18. čl. , ki določa, da se osebna ocena izvede najmanj vsako leto 1 krat

in to v mesecu decembru za naslednje poslovno leto.

Na zadnji seji, ki je bila 31. marca je delavski svet razpravljajal o začasni potrditvi letnega gospodarskega plana, o začasni potrditvi pravilnika o delitvi osebnega in čistega dohodka. S planom je predvidena proizvodnja za leto 1964 za 1.980,920.600.- din, od tega odpade na izvoz za 190,100.000 din. Proizvodnja, ki je potrebna za zagotovitev plana realizacije bo naslednja: tkalnica 1,580.368 m², konfekcija mora predelati 1,431.408 m², oplemenitilnica morapobarvati 580.000 kg preje in potiskati 452.349 tm blaga, kotlovnica pa mora dati 9,297.300 kg pare. To so osnovne planske naloge, ki izhajajo iz plana, sicer pa bo ta dan v kratkem v razpravo članom delovne skupnosti. Delavski svet je pooblastil direktorja, da najame kredit pri Gospodarski banki in pri KB Kamnik. Na tej seji je bil potrjen tudi nov uredniški odbor Kamniškega tekstilca, ki ga izdaja tovarna Svilanit. Za glavnega urednika je bil imenovan Konda Alojz, za tehničnega Bernot Vinko, za člane pa Rihar Melita, Benko Janez, Ribaš Slavko, Drobnič Silva, Mišič Danica, Lap Mihael, Ropič Marjan, Stankovič Brano, Leskovec Janez. Delavski svet je nadalje razpravljajal tudi o ustanovitvi stanovanjske zadruga in načinu pomoči financiranja oz. dajanja kredita članom zadruga. Sprejet je bil sklep naj upravni odbor predloži delavskemu svetu število interesentov, ki so pripravljeni stopiti v zadrugašno gradnjo stanovanjskih hiš. Sprejet je bil tudi sklep, da se v Invalidskem domu Mekinje, kjer bomo predvidoma dobili samske sobe odkupi 10 postelj. Potrebe po delovni sili so vsak dan večje, delavca dobiti v Kamniku ali okolici pa je težko. Nuditi jim bomo morali stanovanje, kar je bilo do sedaj nemogoče. Za vsako posteljo v samskem domu bo moralo podjetje plačati 500.000.- din, vendar organi upravljanja menijo, da je nujna potreba, da si podjetje zagotovi stanovanja za samske delavce.

ALOJZ KONDA

POSLOVNIK O ANALITSKI OCENI DELOVNIH MEST

Da bi bil postopek pri analitski oceni v naprej določen, da bi bila podana vsebina analitske ocene in da bi bili odrejeni organi, ki izvršujejo analitsko oceno delovnih mest, je delavski svet sprejel poslovnik o analitski oceni delovnih mest.

Določila v tem poslovniku, ki zadevajo analitsko oceno so naslednja:

Ocena se opravi na podlagi delokroga delovnega mesta.

Delokrog obsega opis dela, opis potrebnega znanja in delovnih izkušenj, opis odgovornosti, opis umskega in telesnega napora in opis posebnih pogojev dela.

Za ocenjevanje so določena posebna merila, ki so izražena v točkah in ki obeležujejo vrednost posameznih pogojev iz delokroga dela. Analitska ocena delovnega mesta se opravi, če se uvede novo delovno mesto, če se na delovnem mestu spremeni obseg dela ali če se na delovnem mestu spremeni tehnološki proces.

Kadar smatra delavski svet, da se je ocena pretežne večine delovnih mest spremenila, odredi celotno analitsko oceno delovnih mest.

Posamezno ponovno analitsko oceno sme predlagati vodja strokovne službe ali vodja ekonomske enote oziroma po službeni dolžnosti vodja proučevanja dela, če so nastopili pogoji, ki so bili zgoraj omenjeni. To dejstvo je treba posebej podčrtati, ker bi moral vsak član delovne skupnosti vedeti, kako se ponovna ocenitev delovnega mesta izvede.

Strokovno delo pri analitski oceni je poverjeno službi proučevanja dela.

Če gre za celotno oceno po sklepu delavskega sveta, potem ta imenuje še posebno strokovno komisijo, ki pripravi celotno dokumentacijo.

Ko se ocenjuje posamezno delovno mesto, potrdi predlog analitske ocene odbor za razvijanje sistema nagrajevanja

in standarda, če pa gre za celotno oceno pa samo delavski svet, kateremu predloži predlog omenjeni odbor. Predhodno pa mora biti predlog dan v splošno razpravo, vse pripombe pa predložene delavskemu svetu v obravnavo.

Potrjeni predlog analitske ocene je dokončen in nanj ni pritožbe.

VINKO BERNOT

OSEBNA OCENA DELAVCEV

Poslovnik o analitski oceni delovnih mest predpisuje v nadaljevanju, da se analitska ocena uporablja za osebno ocenjevanje delavca na določenem delovnem mestu.

Namen osebne ocene je, da se občasno ugotovi, ali delavec odgovarja na delovnem mestu ali mu je potrebno nadaljnje izobraževanje in ali je izpolnil pogoje, ki jih analitska ocena predpisuje. Predvsem je to važno takrat, ko nastane vprašanje, kako naj posamezni delavec napreduje.

Gotovo osebna ocena izgubi na pomenu pri delavcih, katerih delo se meri po učinku ali pri delavcih, ki opravljajo fizična dela. Vse drugače pa se to odraža pri vodstvenem kadru in administrativnih delavcih.

Osebna ocena je po strokovni plati delo kadrovske službe, ki pripravi potrebni material.

Ob osebni oceni se ugotavlja predvsem, če ima delavec zadostno šolsko izobrazbo in prakso. Ta dva kriterija se medsebojno dopolnjujeta, kompenzirata. Tako leta prakse pokrivajo manjkajočo izobrazbo in obratno. To ugotavljanje imenujemo formalno oceno, izvrši jo kadrovska služba in je lahko višja ali nižja od analitske ocene.

Predlog osebne ocene pripravi strokovni svet službe ali enota. Ta pregleda formalno oceno in ugotovi pogoje, ki jih delavec izpolnjuje tudi po drugih vprašanjih. Torej osebno oceni delavčeve sposobnosti.

Ko strokovni svet poda svoj predlog mora upoštevati te-
le momente:

Osebna ocena ne more biti višja od analitske.

Osebna ocena je lahko nižja od analitske, če tudi je formalna ocena višja. Tak moment nastopi tedaj, če delavec nikakor ne odgovarja na svojem delovnem mestu in mu ni mogoče priznati polno število točk.

Osebna ocena je lahko enaka analitski oceni, če tudi je formalna ocena višja. Tak moment nastopi tedaj, če delavec nikakor ne odgovarja na svojem delovnem mestu in mu ni mogoče priznati polno število točk.

Osebna ocena je lahko enaka analitski oceni, če tudi je formalna ocena nižja od analitske. Tak primer bo nastopil takrat, ko delavec s svojim znanjem in zalaganjem doprinese na svojem delu več, kot je pričakovati od njegovega spričo njegovega znanja in prakse.

Strokovni svet mora podati predlog tudi o tem, kako dolgo bo imel delavec nižjo oceno od analitske in kaj je treba pokreniti, da bo delavec imel možnost doseči polno oceno - šolanje, premestitev!

Končno mora strokovni svet predlagati tudi odpust, če uvidi, da delavec na delovnem mestu nikakor ne odgovarja in da ni sposoben opravljati tudi drugega dela.

Iz tega je razvidno, da pomeni osebna ocena delavca na podlagi analitske ocene preverjanje dela, sposobnosti, znanja in prizadevnosti posameznega člana delovne skupnosti in da je postala važen faktor pri določanju položaja delavca v kolektivu in v deležu osebnih dohodkov.

Osebno oceno potrdijo ustrezni odbori za kadre.

O osebni oceni izda direktor skupinsko odločbo.

Proti osebni oceni se delavec lahko pritoži v 8 dneh po objavi skupinske odločbe.

Ker je odločba skupinska pomeni to, da se proti posamez-

ni odločbi lahko pritoži vsakdo ne le za svojo oceno, ampak tudi za oceno drugega. Prav tako se proti oceni lahko pritožijo družbene organizacije v podjetju.

Pritožbe rešuje delavski svet podjetja.

Končno je naglasiti, da se mora osebna ocena izvršiti najmanj enkrat na leto in to v mesecu decembru. Lahko pa se izvrši večkrat in to za celoto ali posameznika.

VINKO BERNOT

ANALITSKA OCENA DELOVNIH MEST

Na seji dne 31. marca 1964. je delavski svet potrdil predlog analitske ocene delovnih mest. S tem je bilo končano dolgotrajno delo, ki je imelo za cilj, da kolikor mogoče pravilno razporedi delovna mesta po zahtevanih kriterijih.

Že lani poleti je bila imenovana strokovna komisija, ki je pripravila potrebni material in izvršila poskusno ocenjevanje. Delavski svet je imenoval nato komisijo, ki je na podlagi zbrane dokumentacije izdelala predlog analitske ocene.

Z delom komisije je bil kolektiv seznanjen sproti, saj so se objavljali vsi vmesni predlogi, o njih so razpravljale ekonomske enote in družbene organizacije. Bila je podana vrsta spreminjevalnih predlogov, ki jih je komisija v glavnem upoštevala.

Končno je bil predlog analitske ocene dan v razpravo in predloge, ki jih je dala ta razprava je obravnaval delavski svet pri potrditvi predloga o analitski oceni delovnih mest.

V začetku, ko je komisija pristopila k delu je prevladovalo mišljenje, da bo to delo mnogo lažje in da bodo uporabljena le merila za analitsko oceno, ki so bila sprejeta. Toda delo samo je pokazalo, da ni mogoče pri posameznih

delovnih mestih gledati na probleme le enostransko, ampak je treba upoštevati tudi faktorje, ki so izven meril. Tako, na primer je bilo ocenjevati delovna mesta, ki vsebujejo izključno fizično delo z vidika, da danes take delovne sile ni mogoče dobiti in da jo je treba oceniti drugače kot do sedaj. Pri samem delu pa se je pojavil problem, kako najti pot, da bo nagrajevanje delavcev zadostilo zahtevi, naj bo najnižji osebni dohodek 25.000.- din mesečno. Tudi to vprašanje je nujno vplivalo na ocenjevanje samo. To sta le dve vprašanji, ki jih je morala imeti komisija v vidu, takih problemov pa je bilo nešteto. Toda danes je delo opravljeno. V kolikor je opravljeno najboljše, bo pokazala praksa. Sigurno so v oceni še pomanjkljivosti, ki jih bo treba odstraniti in ki se ob ocenjevanju niso pokazale. Eno pa je gotovo, delo je bilo izvršeno solidno, s polno zavestjo odgovornosti in s tesnim sodelovanjem celotne delovne skupnosti.

Analitična ocena ni enkratna in dokončna, temveč je proces na katerega vpliva razvoj podjetja in sleherni spremenjeni pogoji v položaju delovne organizacije.

Zato so določeni stalni organi, ki spremljajo delo okrog analitske ocene. V ta namen je delavski svet sprejel tudi poseben poslovnik, ki predpisuje, kako, kdo in kdaj se opravlja analitska ocena delovnih mest.

VINKO BERNOT

SKRAJŠANI DELOVNI ČAS

Ob začetku leta smo v podjetju uvedli 46 urni tednik. Danes delamo osem ur dnevno, ob sobotah pa le po šest ur. Tretja izmena v tkalnici frotirja je ob sobotah prosta, mora pa zato druga izmena delati ob sobotah 1 uro in pol več.

Če pregledamo proizvodnjo preteklih treh mesecev, lahko

ugotovimo, da zaradi samega skrajšanega delovnega časa nismo izgubili ničesar, temveč, da naše proizvodne naloge celo presehamo. Predvidevanja so bila torej pravilna in uspehi niso izostali. Ugotavljamo, da se zaradi skrajšanega delovnega tednika osebni dohodki niso v nobenem primeru zmanjšali. Naš cilj je, da preidemo postopoma na 42 urni delovni tednik in poiščemo možnost, da se uresniči ta naloga čimpreje.

Nesporno je, da je pri nas najbolj pereč problem delo v tretji izmeni, ker dela v njej pretežno število žena, za katere delo v tretji izmeni nikakor ni lahko. Gre konkretno za tretjo izmeno v tkalnici frotirja. Tretji izmeni se pod nobenim pogojem ne moremo odpovedati, naša dolžnost pa je, da prav tem delavcem olajšamo delo, kolikor je to mogoče. Seveda pa moramo paziti zraven, da zagantiramo osebne dohodke take, kot bi bili pri polnem delovnem času.

Sprožena je bila misel, da preidemo v tkalnici frotirja na 44 urni delovni tednik in sicer tako, da bi tretja izmena bila ob sobotah prosta kot doslej, druga izmena pa ne bi delala 1 in pol ure več kot doslej.

Tako bi se mogel urediti delovni čas tako, da bi bila tretja izmena ob sobotah vedno prosta, obenem pa bi bila enkrat na mesec prosta celotna tkalnica. Na ta način bi imeli delavci v tkalnici frotirja prosta dva dneva oz. dve soboti v mesecu. Da bi proizvodnja ne trpela, pa bi se ukini kolektivni dopust v tretji izmeni v tkalnici frotirja kot je to predvideno s planom podjetja in na ta način bi bila proizvodnja v celoti zagotovljena. Seveda pa bi moral nastati drug delovni čas tudi za ostale ekonomske enote. Na dan, ko bi bila prosta celotna tkalnica frotirja, bi imele prosti dan tudi ostale ekonomske enote. Zato pa bi se ob sobotah, ko bi se delalo uvedel osem urni delavnik.

Ker je treba prosti dan tkalnice frotirja premikati iz tehničnih razlogov na različne dneve v mesecu, obstoji predlog, da bi bili prosti dnevi na račun 46 oziroma 44 urnega tednika naslednji:

30. aprila
4. maja
3. in 6. julija
29. avgusta
26. septembra
31. oktobra
30. in 31. decembra.

Na ta način bi vezali proste dneve na praznike in tako pridobili skupno več prostih dni. Maja bi bilo skupaj 5 prostih dni, julija 4 in za novo leto kar 6.

Seveda pa bi bilo treba urediti delo tistih služb, ki so dolžne delati ob začetku meseca na raznih obračunih, da se jim omogoči koriščenje prostih dni drugače.

O tem predlogu so se izrekle nekatere ekonomske enote in so predlog osvojile.

Upajmo, da bo ta predlog prišel kmalu pred delavski svet, ki ga bo osvojil.

VINKO BERNOT

DELITEV ČISTEGA DOHODKA

Novi pravilnik o delitvi čistega dohodka v bistvu ne pri- naša posebnih novosti, pač pa je prilagojen praksi o de- litvi čistega dohodka in nekaterim novim momentom v de- litvi osebne dohodka. Bistvo novega pravilnika je, da se naslanja predvsem na ugotavljanje in delitev čistega dohodka v tromesečjih. S tem se utrdi vrednost točke za tromesečje v naprej.

Dalje precizneje določa ugotavljanje delitve čistega do- hodka na osebne dohodke, ki so rezultat dela, gospodarje- nja in konjunktura.

Pravilnik določa tudi, da se konjunktorni čisti dohodek ne more deliti na osebne dohodke, ampak more večati izključno sklade.

Predvsem pa je ta pravilnik prilagojen statutu podjetja in določa organe, ki so pristojni za delitev čistega dohodka. Ti organi so: odbor za razvijanje sistema nagrajevanja in standarda, delavski svet ekonomske enote, arbitražna, programsko analitska služba in računovodska služba.

Pravilnik našteva kakšne pristojnosti ima posamezni organ, tako, da v bodoče re more biti nejasnosti, kdo odloča o posameznih vprašanjih.

Prav tako določa pravilnik o posameznostih, ki doslej niso bile jasne in so vnašale v postopek negotovosti. Torej pomeni novi pravilnik o delitvi čistega dohodka korak naprej v razvijanju sistema nagrajevanja.

VINKO BERNOT

GOSPODARSKI PLAN ZA LETO 1964

Gospodarski plan za leto 1964. je postavljen na sledeče osnove:

- najboljše izkoriščanje proizvodnih kapacitet
- zasiguranje optimalne storilnosti
- zasiguranje prodajnih cen pri dvigu materialnih stroškov
- zasiguranje osebnih dohodkov na osnovi najnižjega osebnega dohodka 25.000.- din mesečno
- zadovoljitev izvoza, ki pokriva zahteve skupnosti za nabavo osnovnih surovin.

Izhajajoč iz prodajnega plana, oz. iz plana realizacije so osnovni pokazatelji naslednji:

1. Vrednost proizvodnje	
frotir	1,383,398.007
bombaž	142,067.070
svila	354,470.180
storitve	<u>100,285.352</u>
S k u p a j :	1,980,220.609
Manj vrednost manjvr.blaga	15,326.600
Manj riziko izvoza	<u>124,830.000</u>
2. Vrednost fakturirane real.	1,840,064.009
3. Prodaja na domačem trgu	1,387,678.657
prodaja v izvozu v din	197,100.000
izvoz v USA \$	180.000

Predvideva se prodaja na domačem trgu:

Slovenija	26 %
Hrvatska	26 %
Srbija	26 %
Makedonija in BiH	22 %

Povprečni rabat je	5 %
Povprečni kasa skonto je	3 %

Povprečne prodajne cene bodo naslednje:

za grupo bombaža	za m2	1.090
od tega za frotir	"	1.181
ostalo bombaž	"	625
za grupo svile	"	1.922
od tega brokat	"	1.409
blago za kravate	"	7.054
blago za šale	"	1.904
voile	"	771

Da bo mogoče realizirati ta plan prodaje bo proizvodnja imela naslednje osnovne značilnosti:

- izkoriščanje strojev se postavlja na 75 %,
- s l.7. se stavlja v pogon 5 avtomatskih žakardskih frotir statev,
- nabavljeno bo novo snovalo za tkalnico frotirja,
- ukine se s l. 6. proizvodnja na 5 vafel statvah,
- v tkalnici svile bo opremljenih troje statev z žakardi,
- barvarna bo proizvajala v treh izmenah, tiskarna pa v

dveh,

- v tkalnici frotirja se planira v nočni izmeni kolektivni dopust 18 dni

Povprečne gramske teže tkanin bodo naslednje:

vse bombažne tkanine	335 gr
frotir	350 gr
ostali bombaž	240 gr
vse svilene tkanine	125 gr
pohištveni brokat	289 gr
blago za kravate	197 gr
blago za šale	90 gr
voile	128 gr

Povprečni % škarta se določi:

frotir	4,50 %
ostali bombaž	0,99 %
svila	4,50 %
barvanje preje	2,00 %
tiskanje	1,50 %

Proizvodnja, ki je potrebna za zasiguranje plana realizacije, bo naslednja:

A. Tkalnice

	Votki	tm	m2
Frotir	1,597.157	899.719	1,171.425
Bombaž	<u>426.290</u>	<u>247.820</u>	<u>227.447</u>
S k u p a j :	2,023.447	1,147.539	1,398.872
Svila	<u>661.704</u>	<u>146.438</u>	<u>184.496</u>
Skupaj tkalnice:	2,685.151	1,293.977	1,583.368

B. Konfekcija

	m2	kom
V lastni konfekciji	1,368.299	2,969.176
Delo na domu	<u>63.109</u>	<u>346.181</u>
S k u p a j :	1,431.408	3,315.357

Od gornjih količin se predvideva proizvodnja kravat
224.031 kom in sicer

70 % dolgih
30 % vezanih
24 % iz sintetike
76 % iz bemberga
59 % best
17 % extra
24 % diolen in terital

C. Oplemenitilnica:

Barvanje in beljenje za lastno uporabo 427.723 kg
Barvanje in beljenje za storitve 152.277 kg
580.000 kg

Barvanje, sušenje in razvijanje
beljenje, apretiranje za last.uporabo 260.349 tm
tiskanje in kaširanje za storitve 192.000 tm

S k u p a j : 452.349 tm

D. Proizvodnja pare:

za lastno uporabo 8,332.300 kg
za prodajo 965.000 kg

S k u p a j : 9,297.300 kg

Za predvideno proizvodnjo je potreben osnovni in repro-
dukcijski material v naslednjih vrednostih:

konfekcija 19,426.869 din
tkalnica svile 70,090.194 din
tkalnica bombaža 554,123.878 din
oplemenitilnica 89,515.547 din

S k u p a j : 733,156.488 din

Za planirano proizvodnjo bo potrebna naslednja delovna
sila:

EE 13 - konfekcija 83
EE 20 - tkalnica svile 44
EE 30 - tkalnica bombaža 170,5
EE 40 - oplemenitilnica 35,5

EE 50 - pomožni obrat	31,5
EE 60 - splošna uprava	60,5
EE 601-komercialne službe	<u>19</u>

S k u p a j : 444

Fond delovnih ur bo naslednji:

Izdelavne ure	571.155
Pomožne ure	410.349
Od tega nočne	95.921
Letni dopusti	65.740
Državni prazniki	31.886
Boleznine	18.930
Skupni fond ur	1,098.060

Centralni fond nadur je naslednji:

Remont strojev v EE 30	680
Remont strojev v EE 20	5.170
Remonti v EE 50	5.150
Ostalo	<u>2.623</u>

S k u p a j : 13.623

Osebni dohodki so planirani na osnovi nove ocene delovnih mest in bodo

A. za proizvodnjo:

Izdelavni OD	135,755.466
Pomožni OD	139,275.645
20 % za nočno	4,852.490
letni dopust	18,081.433
državni prazniki	8,730.742
boleznine	<u>5,185.344</u>

S k u p a j : 311,881.120

B. Planirane nadure 6,917.965

C. Stroški, ki bremene OD

1. Jubilanti	1,323.000.- brutto
2. Upokojenci	208.000.- brutto
3. Poročna darila	142.000.- brutto
4. Obiski bolnikov	126.000.- brutto

5. Dotacija ZB za 4.7.	100.000.-	brutto
6. Dan žena	400.000.-	"
7. Praznik podjetja	700.000.-	"
8. Povračilo povečanja stroškov pre- hrane in prevozov zaradi udeležb na raznih sejah	125.000.-	"
9. Izredne nagrade	200.000.-	"
10. Nočnine nad predpisano višino	850.000.-	"
11. Nadomestilo za uporabo lastnih pre- voznih sredstev	500.000.-	"
12. Pavšal šoferji	454.000.-	"
13. Nadomestilo za izgubljeni delovni čas za krvodajalske akcije	90.000.-	"
14. Honorarji zunanjih sodelavcev	250.000.-	"
15. Kamniški tekstilec	250.000.-	"
16. Enolončnica - dotacija	3,937.000.-	"
17. OD Golob Milan	660.500.-	"
18. Razne pogostitve	315.000.-	"
19. Kolektivno zavarovanje	783.600.-	"
S k u p a j :	11,414.100.-	brutto

Skupni OD je torej:

za proizvodnjo	311,881.120
OD za nadure	6,917.110
OD za stroške	11,414.100
9 % dop.prispevki	<u>29,652.185</u>
S k u p a j :	359,864.515

Za izračun OD neproizvodnih EE se določi naslednji % na
vkalkulirani OD proizvodnih EE.

EE 50 - pomožni obrati	12.473 %
EE 60 - splošna uprava	27.598 %

Za OE komercialne službe se določi za izračun OD % na
fakturirano realizacijo 0,668 %.

Za izračun netto OD trgovskim zastopnikom se določi:

za Slovenijo, Srbijo in Hrvatsko	0,268 %
za Makedonijo in BiH	0,314 %

od ustvarjenega prometa.

Delitev dohodka bo po takem prodajnem in proizvodnem planu naslednja:

V 000 din

1. fakturirana realizacija	1,840.064
2. plačana realizacija	1,800.064
3. drugi dohodki	<u>15.000</u>
celotni dohodek	1,815.064

Porabljena sredstva

vrednost materiala	843.273
storitve	46.260
amortizacija	41.904
investicijsko vzdrževanje	53.000
stroški reklame, reprezentance in drugo	7.400
stroški za prevoz do kupca	5.200
Ostali stroški	<u>650</u>
Netto produkt	817.377

Delež skupnosti pred delitvijo dohodka:

obresti od kreditov	21.573
obresti od poslovnega sklada	32.100
zavarovalne premije	2.295
vodni prispevek	360
zbornice	2,850
medfazni prometni davek	180,660
splošni prometni davek	10,028

Delež gospodarske organizacije pred delitvijo dohodka:

Stroški za izobraževanje	7,500
Ostali izdatki, ki bremene stroške	8,563

Dohodek 581,448

Delitev dohodka:

Dohodek	581,448
Prispevek federaciji iz dohodka	<u>87,902</u>
Čisti dohodek	493,546

Za družbeno investicijske sklade	29,613
Za rezervni sklad podjetja	7,896
Za sklad skupne rezerve	6,909

za osebne dohodke	359,864
za sklade podjetja	89,264

Razmerje med osebnimi dohodki in skladi skupno z družbeno investicijskimi skladi je

73 % za OD in 27 % za sklade

Primerjava nekaterih osnovnih podatkov predloženega plana z realizacijo iz leta 1963 nam pokaže naslednjo sliko:

Proizvodnja bo narasla:

- v votkih	12 %
- v tm	8 %
- v m2	13 %
- v konfekciji v m2	32 %
- v barvarni	38 %
- v tiskarni	8 %
- fakturirana realizacija	16 %
- izvoz	74 %
- riziko izvoza	129 %
- manjvredno blago se zmanjša za	7 %
- delovna sila se poveča za	10 %
- povprečni OD na 1 zaposlenega je bil	
v letu 1963.	35.087.- din
v letu 1964. pa	39.592.- din

Celotni dohodek se poveča za	19 %
netto produkt se poveča za	25 %
dohodek podjetja se poveča za	22 %
čisti dohodek podjetja se poveča za	22 %

Proizvodnja na 1 zaposlenega bo za	3 % večja
celotni dohodek na 1 zaposlenega bo za	7 % večji
netto produkt na 1 zaposlenega bo za	13 % večji
dohodek na 1 zaposlenega bo za	11 % večji
čisti dohodek na 1 zaposlenega bo za	11 % večji
OD na 1 zaposlenega bo za	12 % večji
skladi na 1 zaposlenega bodo za	35 % večji

LC za 1 m2 v letu 1964 (z vkalk.OD) je	993.- din
LC za 1 m2 v letu 1963 (z vkalk.OD) je	929.- din
LC za 1 m2 v letu 1964 (brez vkalk.OD) je	785.- din
LC za 1 m2 v letu 1963 (brez vkalk.OD) je	752.- din

SPREJEM DELOVNE SILE V LETU 1963

Delovna sila se je zaposlovala v okviru letnega plana in potreb podjetja po reorganizaciji posameznih služb in dela v ekonomskih enotah.

Zaradi nujnih potreb v zvezi z razvojem tovarne se je najprej pristopilo k ureditvi tehnične službe in v zvezi s tem sprejelo več tehnikov in inžinerjev. Povečan strojni park (nakup novih statev za frotir) in večji plan proizvodnje pa sta zahtevala sprejem in priučitev novih delavcev. V prvi polovici leta je s kritjem danih potreb še nekako šlo, ker smo delovno silo imeli pripravljeno še iz preteklega leta na tečaju ožjega profila za tkalke, druge pa smo še nekako dobili. V drugi polovici leta, posebno pa še od jeseni dalje, moške delovne sile kljub vsem prizadevanjem nismo mogli dobiti. Pomanjkanje delovne sile so občutila tudi druga podjetja v komuni, vendar je bilo njim lažje kriti potrebe, ker so z lastnimi avtobusi uvažali delovno silo iz Štajerske, kar pa nam ni bilo mogoče. Težave z namestitvijo so tudi v tem, da nimamo razpoložljivih stanovanj, niti samskih sob. Brez vsega tega nam je koncem leta le nekako uspelo pokriti najnujnejše potrebe. V novem letu pa bo treba misliti na ureditev vsaj dveh samskih sob in boljše nagrajevanje fizičnih delavcev. Novince in novodošle zanima največ zaslužek, manj pa kvalifikacija in napredovanje na delovnem mestu.

Ovira pri namestitvi potrebnega kadra pa je tudi pomanjkanje perspektivnega plana in centra za vzgojo kadrov. Težave pri nameščanju delovne sile so tudi v tem, ker se v podjetju dela večinoma v 3 izmene. Mladino samo to ne ovira, pač pa je to ovira pri zaposlovanju. Mladinci končajo podeželjske šole s 4. ali 5. razredi osnovne šole, kar je za zaposlitev na kvalificirano delovno mesto večinoma premalo. Po končanem obveznem šolanju so stari 15 let, zaposlimo pa jih trenutno lahko šele od 16 leta starosti zaradi nočnega dela.

DANICA MIŠIČ

ODHOD DELOVNE SILE V LETU 1963.

Fluktuacija delovne sile se je v letošnjem letu napram letu 1962 zmanjšala za 8 ljudi. Delavci so zapuščali podjetje predvsem zaradi družinskih razmer in preoddaljenosti, ki je nastala pri preselitvi obrata iz Šmarce. Delovna sila si išče zaposlitve v bližini stanovanja, k čemur jo silijo tudi stroški in napor prevoza, (podjetje krije stroške prevoza le v zimskem času in še to ob slabih vremenskih prilikah), zamuda časa (gospodinje in matere) pri ženski delovni sili; pri moški delovni sili pa zaslužek izven delovnega razmerja zaradi vedno večjega dviga življenjskih stroškov.

V tem letu so se zmanjšali odhodi vsled samovoljne zapustitve dela, ker je zaradi take nediscipliniranosti podjetje podvzelo strožje ukrepe.

V letu 1963 je odšlo iz podjetja:

- 17 moških in
- 23 žena
- 40 delavcev

Vzroki razrešitve delovnega razmerja v primerjavi z letom 1962.

	1963		1962	
	M	Ž	M	Ž
1. Odpoved delavca	1	1	∅	2
2. Sporazumna razrešitev	7	12	10	11
3. Razrešitev med poizkusno dobo	1	3	1	3
4. Odhod na odsluženje večjaškega roka	4	∅	4	∅
5. Upokojitev	∅	1	2	1
6. Samovoljna zapustitev d.2		5	4	8
7. Disciplinska razrešitev	1	1	2	∅
S k u p n o :	40		48	

IZKORIŠČANJE STATEV V TKALNICI FROTIRJA

V zadnjem času se v zveznem, kot tudi republiškem merilu mnogo razpravlja o izboljšanju življenskih pogojev delovnih ljudi. Pokrenjena je široka akcija o zagotovitvi minimalnih osebnih dohodkov v višini 25.000 din in prehodu na 42 urni delovnik.

Vse razprava pa se ustavi ob produktivnosti, saj je predpogoj za uresničitev teh akcij njen dvig, ki mora biti v skladu z dvigom življenskega standarda.

Produktivnost se lahko zviša na račun boljšega izkoriščanja proizvodnih kapacitet, uvedbe sodobnejših strojnih naprav, boljše organizacije dela, oz. večjega zalaganja posameznikov.

Tudi v našem podjetju smo pristopili k uresničitvi te, široko zasnovane akcije, saj smo z novo analitsko oceno delovnih mest zasigurali minimalne osebne dohodke v višini 25.000.-- din. Priprave na prehod na 42 urni delovnik so tudi v teku in po vsej verjetnosti bo tozadevni elaborat izgotovljen do konca tega leta in s tem dana možnost, da se izvedejo ustavna določila.

Jasno pa je, da vsega tega ne bo mogoče izvesti, če ne bomo poiskali vseh notranjih rezerv in če se ne bo vsakdo na svojem delovnem mestu potrudil do maksimuma.

Zelo važen moment v celotni akciji predstavlja izkoriščanje strojev, saj so na tej osnovi izračunani vsi elementi gospodarskega plana. Za leto 1964 se predvideva 75 % izkoriščanje statev. Povprečno izkoriščanje statev v mesecu januarju in februarju znaša v EE 30:

	Široke in srednje š. frotir statve	Ozke frotir sta- tve in listovke
Januar	67,77 %	72,79 %
Februar	70,17 %	72,03 %

V EE 20 pa:

januar 73,02 %
februar 75,70 %

Iz razpredelnice je razvidno, da je povprečno izkoriščanje statev nižje od planiranega in da bo potrebno odpraviti vse pomanjkljivosti, ki se pojavljajo pri vsakdanjem delu.

Analiza, ki je bila izvršena v tkalnici frotirja je pokazala, da v veliki meri znižujejo procent izkoriščanja naslednji elementi:

- čakanje na osnovo
- čakanje na popravilo stroja
- popravila strojev
- pretrgi osnove.

1. Čakanje na osnovo

	Široke in srednje š. frotir statve	Ozke frotir tve in listovke
Januar	244,5 ur	18,0 ur
Februar	245,5 ur	46,5 ur
S k u p a j :	490,0 ur	64,5 ur

Izpad 490 ur v mesecu januarju in februarju na širokih in srednje širokih frotir statvah vsled čakanja na osnovo znaša, nanašajoč se na bazo Vlasine:

Podatki:

Povprečno število obratov	108 obr/min
Izkoristek strojev	75 %
Gostota po votku	19 niti/cm
Povprečna širina tkanine na stroju	174 cm
Dimenzija Vlasine	52 x 105 cm
Lastna cena	492,79 din
prodajna cena	640.- din

Votki: $108 \times 60 \times 490 \times 0,75 = 2,380.000$ votkov

Tekoči metri: $\frac{2,380.000}{19 \times 100} = 1.250$ tm

Komadov Vlasine: $\frac{174}{1,05} = 3.950$ kom
 $\frac{1.250 \times 52}{1,05}$

Po lastni ceni: $3.950 \times 492,79 = 1,965.000$ din

Po prodajni ceni: $3950 \times 640 = 2,555.000$ din

Razlika: 590.000 din

Vsled izpada zaradi čakanja na osnovo na širokih in srednje širokih frotir statvah v mesecu januarju in februarju, je bilo podjetje, s tem pa tudi celoten kolektiv, prikrajšano za $2,555.000$ din brutto dohodka, oz. za 590.000 .- din, kolikor znaša razlika med prodajni in lastno ceno. Če bi nadaljevali s takim "tempom" zastojev vsled čakanja na osnovo, lahko pričakujemo letno izgubo brutto dohodka:

$$\frac{2,555.000 \times 12}{2} = 15,300.000.- \text{ din}$$

Razumljivo je, da tega izpada proizvodnje ne bi smelo biti, saj je to posledica organizacijskih pomanjkljivosti pa naj bo to tehničnih služb ali vodstva ekonomskih enot.

2. Čakanje na popravilo stroja in popravilo stroja

	Široke frotir statve in srednje široke	Ozke frotir statve in listovke
Januar	710 ur	325.0 ur
Februar	550.5 ur	279.0 ur
S k u p a j :	1.260.5 ur	604.0 ur

Iz razpredelnice je razvidno, da so popravila eden izmed najvažnejših faktorjev, ki znižujejo procent izkoriščanja strojev. Zanimiv je podatek, ki kaže, da je še enkrat več popravil na širokih in srednje širokih frotir statvah kot na ozkih frotir statvah in listovkah, čeprav so prve novejšega datuma in vsled česar bi bilo za pričakovati, da bo situacija ravno obratna.

Vzrokov za to je več, vendar je domneva, da je temu kriv slab material, iz katerega so izdelane statve, odločilnega

pomena. Nazadnje pa je treba omeniti tudi naš mojstrski in pomočniški kader, ki nima v vseh primerih zadostnega strokovnega, niti teoretičnega znanja.

Pričakujemo, da se bo situacija izboljšala, saj je v okviru podjetja organiziran izobraževalni center, katerega prva naloga je; dati temu kadru zadostno strokovno izobrazbo.

3. Pretrgi osnove

Podatki analize kažejo, da predstavljajo pretrgi zankaste in vezne osnove 7,6 % zastojev na širokih frotir statvah. Pretrgov popolnoma ne moremo eliminirati, lahko pa jih z boljšo predpripravo preje in pazljivejšo obdelavo pri barvanju, oziroma beljenju bistveno zmanjšamo.

Dobavljene preje zaenkrat ne kontroliramo, vsled tega se tudi ne moremo opreti na domnevo, da preja ne odgovarja kvaliteti, pod katero je kupljena. Jasno pa je, da neenakomerna preja, neenakomerno vitje, sestava mešanice itd. odločilno vpliva na trdnost preje in da je ravno v teh faktorjih iskati vzroke za veliko število pretrgov.

K višini pretrgov pripomore tudi to, da preje pri križnem previjanju ne čistimo. Zavedati bi se morali, da je veliko bolje likvidirati slabo mesto v preji na križnem previjanju, saj v tem primeru stoji samo eno vreteno, kot pa dopustiti, da pride do pretrga na snovanju, oziroma tkanju, ko stoji cel stroj. Poleg tega pa je likvidacija pretrga na statvi veliko težja, saj so mesta pretrgov veliko težje dostopna.

Tudi pustost preje je odločilnega pomena za število pretrgov, zato bo potrebno o tem uvesti v barvarni strogo kontrolo.

Največkrat pride do pustosti preje vsled presušenja. Presušena preja ne sprejema več v zadostni meri vlage iz zraka, ki deluje kot nekako notranje mazivo med posameznimi celuloznimi molekulami, vsled česar so vlakna prožnejša in trdnejša pa čeprav se nahaja dalj časa v klimatiziranem prostoru. Posledica tega je, da so vlakna trda in neelastična, kar pomeni zvišanje pretrgov pri snovanju, oziroma pri tkanju.

Navedel sem le nekaj važnejših momentov, ki bistveno vplivajo na izkoriščanje statev, ki pa se dajo, z boljšo organizacijo, oz. pripravo zmanjšati na minimum. Smatram pa, da je treba te stvari vzeti resno in čim prej pristopiti k zboljšanju sedanjega stanja.

Ing. SLAVKO RIBAŠ

NOVI STROJI

V prvi polovici letošnjega leta bomo uvedli v našo tovarno prve moderne stroje, ki jih bomo dobili iz Italije. Čeprav smo v letu 1963 montirali 17 novih vzhodno nemških frotir statev, bodo ti novi avtomati predstavljali res najsoodobnejše avtomatske statve za tkanje frotirja. Opremljeni bodo z 1200 žakardom fine francoske delitve, osnovnimi ustavkami, avtomatom za večbarvno tkanje po votku in doslej še ne obstoječe delovne širine, ki znaša 250 cm. Dobili bomo 5 strojev, bodo najmodernejše konstrukcije, z avtomatskim regulatorjem za podajanje vezne osnove, hidravličnim dušilcem spodnjega udarca in 4 čolnično enostransko dvižno menjavo. Ti stroji so bili naročeni v mesecu novembru lanskega leta pri italjanski firmi "Giani". Stroji bodo prispeli že sestavljeni in jih lahko pričakujemo koncem maja ali v začetku junija. Za boljše spoznavanje strojev bo odšel v to tovarno na prakso naš mojster, da se podrobno seznanj z delovanjem in nastavitvijo strojev. Z naročilom tako širokih statev se je takoj pojavil problem snovanja širokih valjev za te stroje.

Iz teh razlogov in zaradi zastarelih današnjih snoval smo bili prisiljeni nabaviti tudi novo snovalo pri italjanski firmi "Reggiani". Snovalo je popolnoma avtomatsko z električnimi osnovnimi ustavkami, z 2 cevnicama po 500 vreten, delovne širine 300 cm, opremljeno z vsemi merilnimi napravami. Hitrost snovanja je povprečno 280 m/min, ima pa 6 hitrosti. Mislím, da se nam bo s tem novim modernim

snovalom v precejšni meri izboljšala kvaliteta snovala, kakor tudi povečala hitrost, posebno še, ker bo preja po barvanju previta iz parfuriranih cevki na lesene konusne in bo s tem odpadlo veliko število koncev in tudi odpadkov. Prve pošiljke snovala so že v podjetju, ostalo pa pričakujemo v najkrajšem času.

Omenim naj še nov strižni stroj, kateri pride v tovarno že tudi v najkrajšem času. Dobavljen bo od italjanske firme "Mario Ceosta", namenjen za striženje frotirja, oz. izdelavo velur frotirja.

Strižen frotir bo namenjen predvsem za domače frotir plašče in boljše kvalitete brisač.

MATIJA JENKO

NEKAJ POJASNIL K PRAVILNIKU O DELITVI OD

Ob prehodu na novi obračun osebnih dohodkov po ceniku del, je bilo potrebno revidirati prejšnji pravilnik o delitvi OD in ga dopolniti z novimi členi, ki bi omogočili obračun OD po novih kriterijih. Vsled tega je bila imenovana komisija, ki naj bi sestavila nov pravilnik o delitvi OD, ki bo upošteval vse momente, ki so se pojavili ob novem načinu obračuna OD.

Komisija je bila mnenja, da zaenkrat ne dela v celoti novega pravilnika, temveč da izdela predloge za spremembo, oz. dopolnitev prejšnjega pravilnika tako, da se omogoči obračun OD za mesec marec, oz. april, v tem času pa na osnovi izkušenj pri novem obračunu izdela dokončni pravilnik o delitvi OD.

Predlogi, ki jih je izdelala komisija, so bili predloženi v razpravo skupščini podjetja, ki jih je na svoji zadnji seji potrdila. V čem so bistvene spremembe?

1. Obračun osebnih dohodkov v proizvodnih ekonomskih eno-

tah se izvrši na osnovi cenika del, v katerem je upoštevana analitska ocena delovnega mesta (za režijska delovna mesta tudi osebna ocena) in norma izdelave na časovno enoto.

V neproizvodnih ekonomskih enotah pa se obračunajo OD na podlagi analitske ocene delovnih mest in osebne ocene, osnova za izračun obračunskih točk pa je 200 ur mesečno.

2. Med časom uvajanja novega artikla, oz. novega tehnološkega postopka, se obračuna delo delavca na podlagi urne obračunske postavke, izračunane na osnovi 200 ur mesečno.
3. Obračun zastojnih ur: Zastojne ure, ki se obračunajo 100 % na podlagi obračunskih točk na 200 ur mesečno:
 - a) Zastojne ure zaradi pomanjkanja osnovnega materiala in utenzilij,
 - b) Zastojne ure zaradi remonta strojev
 - c) Zastojne ure zaradi popravil strojev, ki so daljša od 8 ur
 - d) Zastojne ure zaradi poizkusnega tkanja novih vzorcev
 - e) Zastojne ure zaradi malerjev in čiščenj, če delavec pri tem sam sodeluje.

Zastojne ure, ki se obračunajo 75 %:

- a) Zastojne ure zaradi višje sile
- b) Zastojne ure zaradi nepravočasne dostave materiala in utenzilij
- c) Zastojne ure zaradi vlaganje osnov
- d) Zastojne ure zaradi popravil, ki so krajša od 8 ur.

Sredstva za izplačilo zastojev, v kolikor je prišlo do njih zaradi višje sile, se krijejo iz sredstev podjetja. Ostali zastoji bremene dotično ekonomsko enoto. Zastoje, ki jih zakriva druge ekonomske enote, oz. službe, grede v breme tiste ekonomske enote ali službe, ki je zastoj povzročila.

4. Nadomestila vsled prevozov na delo
 - a) Delavci, ki neprestano delajo v 3 izmenah, so upravičeni do povračila prevoznih stroškov v znesku, ki presega 600 din mesečno
 - b) Delavcu, katerega zdravstveno stanje zahteva prevoz s tujim prometnim sredstvom, se odobri nadomestilo

prevoznih stroškov na delo in iz dela, v kolikor je njegova zaposlitev v interesu podjetja.

- c) Delavcem, ki so preko celega leta vezani na prevoz s tujimi prometnimi sredstvi, se odobri nadomestilo prevoznih stroškov v iznosu nad 600.- din do cene mesečne vozovnice za vlak, če so zveze z vlakom ugodne, oz. do cene voznih kart za avtobus, če ni ugodne zveze z vlakom. Nadomestilo se odobri, če je bil ta pogoj ob sklenitvi delovnega razmerja določen.

5. Jubilejne nagrade

Delavcem, ki imajo 10, oz. 20 let neprekinjene zaposlitve v podjetju Svilanit, se dodeli ob jubileju nagrada in sicer za 10 letnico jubilejno darilo in denarna nagrada v skupnem znesku 26.000.- din, za 20 letnico pa denarna nagrada v znesku 40.000.- din.

Delavcem, ki med letom izpolnijo pogoje za starostno upokožitev, in so bili pred tem najmanj 15 let zaposleni v podjetju Svilanit se dodeli denarna nagrada v znesku 2.000.- din za vsako leto zaposlitve v podjetju.

Navedel sem le nekaj važnejših dopolnil, oz. sprememb v pravilniku o delitvi OD, celoten material o spremembah in dopolnitvah pa se nahaja pri članih skupščine podjetja in je kot tak vsakomur na vpogled.

Ing. SLAVKO RIBAŠ

POTOVANJE NA ŠVEDSKO

Vsled dolgega odlašanja našega največjega inozemskega kupca - KOOPERATIVA STOCKHOLM, da sklene z nami pogodbo za dobave v letu 1964, je bilo nujno, da odpotujem na Švedsko z nalogo, da uredim to zadevo. Ta negotovost in zavlačevanje nam je namreč onemogočila pravočasno planiranje proizvodnih artiklov za izvoz. Odpotoval sem po nalogu in na račun Poslovnega združenja tekstilne industrije v Ljubljani.

Takoj ob prvem obisku sem spoznal, da navedeno podjetje izpolnjevanja obveze ni jemalo resno. Razlogi so subjektivnega značaja. V podjetju je postavljen direktor nabave. Z ozirom na obsežnost podjetja pa je za vsako stroko postavljen samostojen referent, ki ima vsa pooblastila. Izvedel sem, da je bil direktor na potovanju, na katerem je brez predčasnega posvetovanja z referentom, kupil večje količine frotirja. Z ozirom na to je moral nekdo od ostalih dobaviteljev odpasti. Najbrže smo bili tudi mi med temi kandidati. Predočil sem jim, da smo sicer brez fiksne pogodbe, vendar smo na temelju osebnih dogovorov že dali v proizvodnjo njihova dva nova artikla, za katera so nam dostavili idejne skice. Po večurni debati so pristali da bodo zadevo proučili ter nas po dveh dneh poklicali. Po drugem sestanku so izdelali naročilo za 200.000 kom. Uspel sem to količino še povečati na 300.000 kom, tako da znaša sedaj skupna naročena količina 400.000 kom. Po sporazumu za količine, sem načel še vprašanje cen. Vztrajali so pri starih cenah. Po dolgotrajnem mučnem pregovarjanju smo se sporazumeli, da dobavimo eno tretjino po stari, dve tretjini pa po novi - višji ceni.

Med ostalimi kupci sem obiskal še podjetje Stockhaus - Stockholm. Temu velikemu grosistu sem predložil vse vzorce, katere je kupil za dobavo do avgusta 1964. Bili so zadovoljni. Glede dobave druge količine pa so izjavili, da želijo najprej dobavo, nakar nam bodo šele sporočili potrebe za jesen 1964. Nisem forsiral, da bi sklenili še dodatno pogodbo iz razloga, ker je bil kupec pripravljen pristati le na zelo nizke cene. Iste artikle imamo možnost prodati na Norveško po mnogo boljši ceni.

Naslednja firma, katero sem obiskal je bila Landstingent. To veliko podjetje za preskrbo bolnic in medicinskih ustanov kupuje letno cca 150.000 kom brisač z emblemom, katere morejo biti izdelane po že določenih standardih. Naročilo bi prišlo v poštev za leto 1965, medčasno pa se naj v našem podjetju ugotovijo možnosti proizvodnje iz enojne preje, z ozirom na to, ker je vsa naša proizvodnja iz sukanke. Cena je vabljava, t.j. 10 % iznad običajne.

Obiskal sem še ostale naše kupce kot Meeths, kjer smo se dogovorili, da od naročene količine lahko dobavimo polovi-

co že v aprilu, dalje AHLEN & HOLM, MANSSON & Co in JKA. Z vsemi temi odjemalci smo se dogovorili za dobavo cca 240.000 kom v letu 1965. Pripraviti moramo vzorce do avgusta, ko nas bodo obiskali in sklenili tozadevne pogodbe.

Poleg ostalih vzorcev sem propagiral tudi vafel brisače ter šel s cenami tudi daleč izpod proizvodne lastne cene - vendar brez uspeha. Ta artikel se je v vseh skandinavskih deželah opustil - nihče več nima zanj interesa navzlic tega tudi nizke cene niso interesantne. Najti bomo morali drugo tržišče in sicer Afrika in Levanta.

Ker sem ravno potoval skozi Dansko, sem izkoristil priložnost ter v Kopenhagenu, obiskal nekatere veleblagovnice z namenom, da bi našel kupca za vafel brisače. Za frotir brisače mi je namreč pred odhodom predstavnik Poslovnega združenja tekstilne industrije tov. Kus dejal, da so licence za to leto že zaključene. Pred enim letom so se zanimali za večjo količino vafel brisač. V pičlem letu pa se je situacija na tem tržišču tako spremenila, da letos o vafelu nočejo nikjer ničesar več slišati.

Obiskal sem velike tvrdke kot Seidelin, Müller & Co., Strand W. in Saekkeleje. Pokazal sem našo kolekcijo frotir brisač ter jih seznanil s cenami. Vsi so izjavili, da jim kvaliteta, vzorci, barve in cene odgovarjajo. Cene sem postavil za cca 8 % višje kot smo jih dosegli po pogodbah iz leta 1963 na Švedskem. Obljubili so, da bodo v letu 1965 rezervirali gotovo vsoto licenc za naše brisače, vendar je nujno, da pravočasno t.j. že v juliju poskrbimo in prodremo na tržišče.

V skandinavskih deželah se je poleg že starih dobaviteljev ČSSR, Honkong, Italija, USA, Vzhodna Nemčija, Jačonska, Francija, Belgija in domačih producentov, tovarna pojavila kot resen konkurent Portugalska ter delno Avstrija. Obe državi sta v majhni evropski skupnosti EFTA ter se njuno blago v skandinavskih državah carini po 60 % nižji stopnji. Zaenkrat nam še Portugalska z deseni in barvami ter dobavnimi roki ni nevarna, vendar je pri njih kot pri nas ta panoga v razvoju in nas lahko v enem letu dohiti. Da frotir ni več samo navaden gospodinjski potrošni artikel, ki se kupuje v velikih količinah na kg, pa je pokazal veliki ZDA - koncern "Canon", kateri prodira na zapadno evropska tržišča z materialno manjvrednim tudi potiskanim

frotirjem, vendar v prekrasnih barvah in deseni ter pri tem dosega višje cene. Prodaja se iznajdljivost in ne material. Za to je potrebno seveda moderno strojno postrojenje. Tudi frotir se je uvrstil med iskane modne artikle.

Mimogrede sem izkoristil priložnost ter si v Frankfurtu - Zapadna Nemčija - ogledal v središču veleblagovnice, da bi se vsaj delno seznanil, kaj se na tem tržišču prodaja iz naše stroke. Opazil sem frotir iz Belgije, Francije, Italije. Tudi tu je precej tovrstnega blaga: ZDA koncertna CANON, katerega že močno povzemajo domače tovarne. Prepričan sem, da bi naše podjetje s svojo kvaliteto za export in nekaj lepimi deseni, s ceno, ki jo dosegamo na Švedskem, na tem tržišču sigurno uspelo. Nujno potrebno je tržišče proučiti - navezati poslovne stike ter si v okviru sistema licenc že takoj zagotoviti dobavo.

Z ozirom na perspektivni razvoj našega podjetja bo rastla tudi obveza izvoza. Da ne bomo odvisni od dosedanjih naših inozemskih kupcev, ki kažejo tendenco izkoriščanja, t.j. pritisk na cene, je nujno, da v najkrajšem času analiziramo tržišča: Švica, Avstrija, Zapadna Nemčija. Posebno mesto zavzema Avstrija, skozi katero bi lahko šlo naše blago kot reeksport v Skandinavske države.

Zapadna Nemčija se pojavlja tudi kot kupec naših uslug, n.pr. izdelovanje kravat iz njihovega blaga. Tudi za to vrsto izvoza bi se morali pobrigati. Vendar brez navezovanja kontaktov ter stalnega zasledovanja stanja na mednarodnih tržiščih se ne morejo žeti uspehi. Naša tovarna je edina v Jugoslaviji, ki ima možnosti za izvoz frotirja. Povsod, kjer sem nastopil je blago vzbudilo pozornost. Led je prebit - potrebno je seznaniti in prodreti na trg, kjer so možnosti za osvajanje monopola in čim ugodnejših cen.

JOŽE ŠKERLEC

POTOVANJE V ITALIJO

Potovanje v Italijo, oz. v pokrajino Lombardijo je bilo za tekstilca kot sva bila midva - to se pravi Bogdana in mene, zelo zanimivo. Pokrajina Lombardija je zelo velika. Tam živi več kakor 7 milijonov prebivalcev. Glavno mesto te pokrajine je Milano, ki je v primerjavi z Ljubljano pravi velikan, saj živi v njem ljudi kar za osem Ljubljan, to se pravi 1,600.000.

Lombardija je veliko industrijsko območje, kjer se je poleg ostalih industrijskih panog najmočnejše razvila tekstilna industrija. Kraj, kjer sva imela nekakšen glavni stan je Busto Arsizio. To mesto (Busto Arsizio ali kratko Busto) je s svojo okolico center tekstilne industrije v severni Italiji. Tu se je skoncentriralo prav vse, kar je v zvezi s tekstilno industrijo. Naj omenim tovarno, ki izdeluje svetovno znane stroje za tkanje frotirja, tovarno Giani, (ta tovarna nam bo tudi dobavila v mesecu maju 5 avtomatskih statev za tkanje frotirja), potem tovarno Rostonni, kjer izdelujejo križno previjalne stroje, snovala in drugo. Tu so tudi tovarne za izdelavo strojev za striženje frotirja, pa še vse polno velikih in malih tovarn in delavnic, ki delajo le tekstil ali za tekstilno industrijo. Barvarne, tkalnice, žakardske in pestre tkalnice, posebnost pa je tovarna, če tako rečemo, ki se ukvarja le s pripravljanjem vzorcev in galirung za vse žakardske tkalnice na tem področju. (Prav taka tovarna ali institut bi bila prepotrebna tudi pri nas!)

Severni del Italije pa je pretežno "posvečen" svilarski industriji, ki na evropski modni poti vodi pred vsemi s svojimi res lepimi izdelki.

Pa naj bo dovolj opisovanja te "tekstilne" dežele. Namen najinega obiska Busto in okolici je bil predvsem v tem, da bi si ogledala kar se da najbolj vse, kar je v zvezi z avtomatskimi stroji za izdelavo frotirja. Take stroje bo, kot sem že omenil izdelala za nas tovarna Giani.

V tej veliki tovarni sva štiri dni hodila od oddelka do

oddelka. Skušala sva se podrobno seznaniti z vsemi fazami montiranja in nastavitve mehanizmov. (Udarci, ustavke, zavore podajanje osnov in drugim.) V tej tovarni so zaposleni večinoma moški. Delovni čas je deljen in sicer dopoldne od 8 - 12 ure in popoldne od 14 do 18 ure. Če pa se pokaže potreba pa delajo tudi več ur dnevno. Delovni pogoji delavcev so precej drugačni kakor v naši tovarni. Že sam delovni čas je, vsaj za naše pojme, predolg in človeka pošteno utruja.

Seveda pa je v tej tovarni organizacija dela brezhibna, delovna disciplina vzorna in naj omenim še veliko delovno prizadevnost vsakega posameznika.

Pri organizaciji dela nama je bilo najbolj všeč to, da so za posamezne faze dela delavci specialno usposobljeni, torej nekakšni specialisti za posamezno delo. Zato pa je prav lahko razumljiva visoka kvaliteta izdelkov te tovarne, ki je znana po vsem svetu.

Lepa lastnost Italijanov na sploh je vljudnost in uslužnost in tega sva bila deležna vsak dan. Posebno nama je pomagal komercialni direktor tovarne Giani, gospod Lualdi. Ta nama je omogočil s svojimi poslovnimi zvezami, da se nama je uresničila velika želja in to - ogledati si največjo tovarno frotirja v Evropi, tovarno Ratti. V vsako tovarno v Italiji je priti težje kakor pri nas v kakšno kasarno. To pa zaradi tega, ker se povsod bojijo konkurence in s tem v zvezi tudi industrijske špijonaže. Vendar pa sva imela srečo. Po dolгих pogajanjih med tovarno Giani in tovarno Ratti so nama dovolili najprej enourni ogled tovarne. No in potem je iz te ure najprej nastal en dan in nato še drugi. Tako sva bila v tej tovarni dva dni. Seveda sva prišla v tovarno Ratti z motivacijo, da bi si rada ogledala le montažo avtomatskih strojev za tkanje frotirja, kakršnih imajo v tovarni Ratti kar 200 novih (takšnih, kakršne bomo dobili mi) in 100 starejših strojev. Pripravljajo pa za montažo še 50 novih strojev in zamenjavo tistih 100 starejšega tipa. Toda gledala nisva le stroje. Frotir, ki ga izdelujejo v tej tovarni ima vso pravico do slovesa kot najboljši frotir v Evropi in to kvalitetno in vzorčno. Da je tovarna res tako visoko priznana pove že to, da teče en izdelek kar na osemindvajsetih 270 cm širokih strojih in to ne samo nekaj mesecev,

temveč več let. Ena delavka dela s štirimi avtomatskimi stroji. Delovni čas je od 8 - 12 ure in od pol 14 do pol 18 ure. Mojster v tkalnici ima v oskrbi 24 strojev in to res samo on. En vlagalec osnov pa streže 48 strojem.

Zelo všeč mi je bila enotna uniformiranost delavk v tkalnici. Oblečene so v enotne drobno karirane obleke s prikupnimi čipkastimi okraski na ovratniku in na manšetah. V tkalnici ni prahu, saj ga vsesava za to prirejena priprava v smislu sesalca za prah.

Izkoriščanje na novih strojih je preko 90 %. Na strojih starejšega tipa pa koma dosegajo višino izkoriščanja naših strojev, ki so za izdelavo frotirja le preurejeni in so bili pred tem namenjeni morda za vse kaj drugega. Res sva se čudila, da mi z našimi stroji sploh zmoremo narediti toliko, kolikor je narejenega.

Ne bom omenjal ostalih drobnih zanimivosti, ki sva jih opazila. Povem naj le to, da sva v tem kratkem času ugotovila, da smo jih pri nas v tovarni v marsičem prehiteli, v marsičem pa krepko zaostali in to v glavnem na račun strojev.

Resnici na ljubo pa moram povedati, da sva na "eno oko" le špijonirala za vzorci, oz. vzorčenjem na sploh in posebno še samo organizacijo te službe. Moram priznati, da so te stvari tam skoraj idealno urejene. V sami tovarni Ratti se s tem sploh ne ukvarjajo. Pač pa opravlja to delo za njih privatna tovarna, oz. institucija, ki po željah in predlogih tovarn izdelava vzorce, galirungo, prebije karte, jih strojno sešije in pripravi vse za tkanje. O, da bi bil naš tekstilni institut samo senca tega! Pa še o samem vodstvu v tem obratu. Zaprepaščena sva bila nad dejstvom, da vodi vse organizacijsko delo za ves obrat, to se pravi za 300 strojev en sam človek, ki odgovarja za celotno proizvodnjo. Je pa res, da je strokovno zelo sposoben, kar sva tudi videla. Saj sam nadzoruje vse delo v tkalnici, pri montaži novih strojev pa malo manj, da sam ne dela. Nadzoruje pa montažo do potankosti. Poleg tega pa delajo tu še en električar in dva ključavničarja.

Njihova barvarna je tudi posebno poglavje. Ves postopek od začetka, to je od surove preje do suhe obarvane preje traja cele štiri ure (beri štiri!), pri nas pa, verjemi

ali ne - preko 20 ur. In tam pobarvajo v eni partiji 180 kg preje, pri nas pa 100 kg. Zanimivo, ali ne?

Preostala dni pa sva preživela v manjšem, od Busta 25 km oddaljenem mestecu Jerago. To je kraj, ki spominja po velikosti na Domžale. Tukaj je prav tako, kot da sejejo tekstilne tovarne in delavnice in da se vremenske prilike kakor nalašč, da dobro uspeva ves pridelek. Tu je vse naokrog samo tekstilna industrija in mimogrede povedano, je poleg vseh ostalih obratov, ki izdelujejo tekstil tu samo 12 tovarn, ki izdelujejo frotir. V eni od teh, v tovarni Caruggi sva bila tudi midva.

Ta tovarna se je strogo specializirala samo za izdelavo frotir kompletov za kopalnice. V večjem je 20, v manjšem pa 10 kosov. Vsak komplet pa je lepo vložen v kovček iz plastične mase.

V tej tovarni sva lahko videla, kako privatni lastnik tovarne lahko izkorišča delovno silo. Tu delajo tkalke 10 ur dnevno in ves čas morajo stati na betonskih tleh, ker zaradi visoke cene lesa privatnik ne obloži tal z lesom. Kaj pa se pravi stati dest ur na dan na betonskih tleh sem poskusil tudi sam. Vsak večer so me bolele noge in bil sem ves premražen in prezebel. Kaj pa to pomeni za ženo - delavko si pa lahko predstavljate sami. Tu se ustvarja dobiček privatniku, dočim zasluži delavka v tkalnici, če primerjamo kupno moč zaslužka enako kakor pri nas, dela pa v precej slabših delovnih pogojih.

Res je, da je nekaj časa ogledovanje tovarn zanimivo in človek komaj sproti dejema vse tisto, kar ga zanima in kar bi si rad zapomnil. Še bolj utrudljivo pa je, če je človek še posebno radoveden in to sva midva bila. Toda potem si zaželiš domače tovarne in strojev, ki kljub častitljivi starosti dokaj dostojno opravičujejo svoj obstoj.

Ko sva se še dogovorila v tovarni Giani glede dobave novih strojev, sva se z veseljem odpravila domov.

V Milanu sva en dan ogledovala izložbe in iskala nove ideje kar se vzorcev tiče. In seveda sva tudi lahko z žalostjo ugotovila, da sva ravno za en dan zamudila veliko

razstavo frotirja, ki je vsako leto v Milanu. Mislím, da bi si morali to razstavo vsako leto obvezno ogledati, saj bi se dalo tam marsikaj koristnega naučiti - (pst, morda tudi kopirati!)

Po utrudljivi vožnji sva zjutraj prispela v Trst. Tu sva bila kaj kmalu mokra kakor miš, saj je bilo vreme prav domače. Dež in sneg sta naju osvežila, slovenska govoriča pa še bolj. Vse je kazalo, da sva blizu Kamnika. Iti domov je od vsakega potovanja najbrž najbolj prijetno, saj veste za tisti pregovor: Ljubo doma

In na koncu: Zahvaljujema se vsem samoupravnim organom, ki so nama omogočili to potovanje, ki bo v korist nama obema in tako predvsem v korist naše tovarne.

PETER PEČEVNIK

BOGDAN SELJAK

TEČAJ V KRANJU

Dosedanji način izobraževanja delovnega kadra v podjetju se je vršil v proizvodnji. Ta način poučevanja posameznega delavca na delovnem mestu je zastarel in ne daje zaželjenih rezultatov. V Kranju je že nekaj let Zvezni tekstilni center za izobraževanje. Ta center organizira razne seminarje in tečaje za usposabljanje inštruktorjev, kateri potem prenašajo znanje po sodobnih metodah na ostale delavce. Z izobraževanjem večjega števila delavcev preko seminarjev v Kranju bi podjetje utrpelo znatni izpad proizvodnje, povezali pa smo se s tekstilnim centrom v Kranju in se odločili, da pošljemo tja samo nekatere ljudi, da se usposobijo in nato v podjetju preko internega centra izobražujejo in izpopolnjujejo delavce na delovnih mestih.

Interni izobraževalni center, ki bo ustanovljen v našem podjetju ima namen izpopolnjevati in usposablјjati novo delovno silo po novejših načinih poučevanja. Izobraževanje po sodobnih metodah in specializacija delavca na delavnem mestu je dokazano pozitivno v mnogih državah. Ta način se poslužuje

vseh novejših psiholoških prijemov, kako človeka usposobiti in priučiti za doseganje čimboljše kvalitete naših izdelkov.

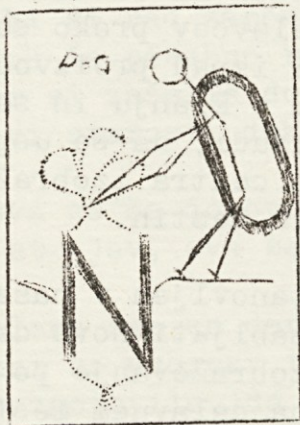
Ker je v podjetju največja potreba za izobraževanje strokovnega kadra bo na novo ustanovljen center za izobraževanje organiziral tečaj za mojstre in njihove pomočnike. Nadalje je zelo ozko grlo pri prebujanju žakardskih kart za kar bomo tudi organizirali tečaj.

V načrtu je tudi, da se ustanovi delavnica in učilnica centra. Obsegala naj bi vsaj po en stroj, kakršnji so v proizvodnji ali vsaj najbolj sorodni, tako da bi se nova delovna sila priučevala v tej delavnici. Danes, ko pride delavec v podjetje gre takoj v proizvodnjo in se tam uči. Pri takem načinu v prvih dveh ali treh mesecih ni od njega pravega uspeha. Ko bo šel delavec skozi izobraževalni center v proizvodnjo, bo takoj lahko pričel delati po normi in kvalitetno. S tem pa še ni rešeno vprašanje izobraževanja. Težiti moramo za izpopolnjevanjem inštruktorjev, kakor ostalega kadra v podjetju.

EMIL JENKO
BRANE STANKOVIČ

ZA DOBRO VOLJO!

R E B U S



DOBRO SE JE OPRAVIČIL:

Pri praktičnem pouku v laboratoriju se je okorni študent sukal okoli epruete, nakar ga opozori profesor s počasnim glasom, "dajte meni, vi imate težko roko, - bom jaz,tresk no vidite še meni se je razbilo."

K R I Ž A N K A

	1	2	3	4	5	
6						7
8						
9				10		
11		12	13			
	14				15	
		16				17
18	19			20		
21			22	23		
24						
	25					

VODORAVNO: 1. jadransko pristanišče pri Bariju, 6. nauk o pesništvu, 8. letoviški in zdraviliški kraj pri Kopru, 9. kratica za češkoslovaško valuto, 10. obdelan košček zemlje ob hiši, 11. vrsta jesenskih hrušk, 14. starejši nemški gledališki igralec, odličen v Shakespearovih dramah (Joseph), 16. belgijski socialistični politik, sedanji zunanji minister, 18. otok v srednjem Jadranu, 20. kratica za plural, 21. že davno odslužena priprava za netenje ognja, 24. polsvilena tkanina, 25. francoski revolucionar, ki ga je umorila Charlotte Corday.

NAVPIČNO: 1. ljubkovalno moško ime, 2. pregovor, 3. oče, 4. blaženo življenje v onostranstvu po verovanju starih Indijcev, 5. bajeslovni prvi letalec, 6. zveza, pogodba, 7. star Slovan, 12. mesna delikatesa, testenica, 13. soha, statua, 15. prva stopnja v klasični drami, 17. tkanina za podlogo k oblekam, 18. neznanka v matematiki, 19. sramežljivost, 22. mlačni izdelek, 23. okrajšano žensko ime.

ZA DOBRE RAČUNARJE / PROBLEM /

Poiščite število, ki je deljivo z 2,3,4,5,6,7,8,9,10,11 in 12 in se izide. Če to dobljeno število delite z 13 pa se ne izide ampak vam mora ostati ena.

U G A N K A

Opica pade v 10 m globoko jama. Iz te jame je postavljena lestev, ki ima 10 klinov. V eni minuti spleza opica 2 klina navzgor in pade za en klin nazaj. Koliko časa v minutah potrebuje, da spleza iz jame.

ZDRAVE IN MOČNE ROKE

Petra je vprašal nekdo, kako se je pogovarjal v Italiji, ko pa ne zna italijanščine. Peter pa je odgovoril: "Če ima človek zdrave in močne roke se da povsod o vsem pogovoriti!"

Prijatelj pa še ni odnehal.

"Ti, Peter, ali bi ostal v Italiji, če bi ti ponudil službo?"

Peter pa korajžno: "Oj, bi."

Prijatelj: "Kaj so tam delovni pogoji tako dobri, saj kolikor vem, imaš tudi v Svilanitu delo, ki te veseli?"

Peter pa: "Kaj delovni pogoji! Ostal bi zaradi vina in deklet!"

V S E B I N A

	Stran:
Za 1. maj 1964	1
Pojasnilo uredništva	2
O delu statutne komisije	3
Sklepi organov upravljanja	4
Poslovnik o analitski oceni delovnih mest	7
Osebna ocena delavcev	8
Analitska ocena delovnih mest	10
Skrajšani delovni čas	11
Delitev čistega dohodka	13
Gospodarski plan za leto 1964	14
Sprejem delovne sile v letu 1963	22
Odhod delovne sile v letu 1963	23
Izkoriščanje statev	24
Novi stroji	28
Nekaj pojasnil k pravilniku o delitvi OD	29
Potovanje na Švedsko	31
Potovanje v Italijo	35
Tečaj v Kranju	39
Za dobro voljo	40

KAMNIŠKI TEKSTILEC, glasilo delovnega kolektiva
Svilanit, Kamnik, letnik III., števil. 1 - 4 - 1964.

Izšel 1. 5. 1964.

Uredil uredniški odbor

Glavni in odgovorni urednik Konda Alojz

Tipkala Hribar Agica

Risala Petrović Nastja

Razmnoževal Hribar Anton

