

# Konoplan

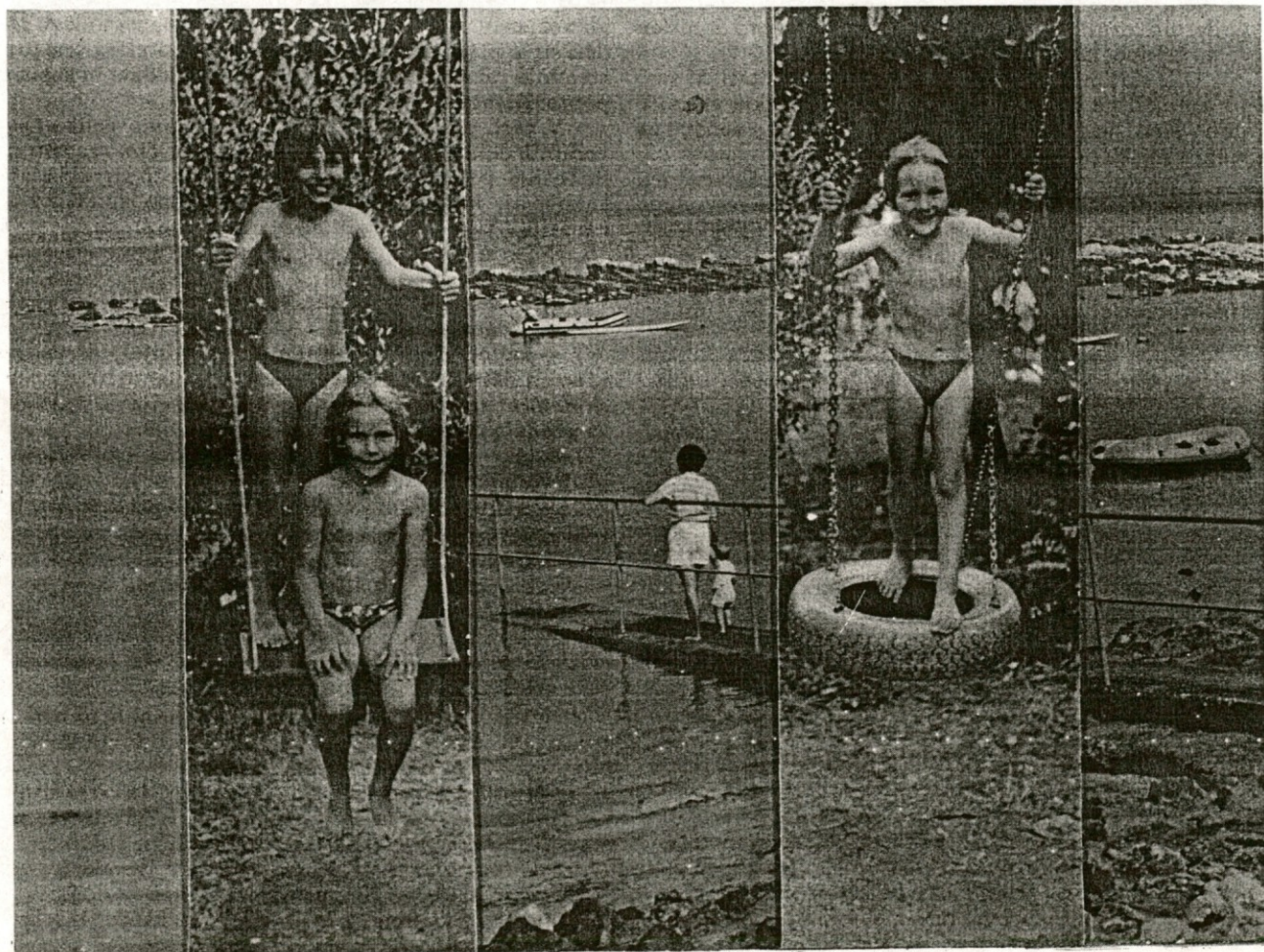
induplati

glasilo delovne organizacije

induplati jarše

LETO XXXVII

SEPTEMBER 1989



## IZ VSEBINE:

- ★ Polletni poslovni rezultat
- ★ Možnost uvedbe beneficirane delovne dobe za tkalke in predice
- ★ Pripravniki v Induplati
- ★ Kakovost proizvodov in leto 1992
- ★ Prekinitev dela v predilnici in sukalnici
- ★ Fotoreportaža iz Umaga

# Polletni poslovni rezultat

V zadnjih desetih letih zanesljivo nikoli nismo prikazovali poslovnih rezultatov tako nerealno kot prav tokrat.

Tej trditvi strokovno verjetno ni moč oporekati, saj res ni pričakovati, da je v pogojih 1000- in več odstotne inflacije še mogoče primerjati januarski in junijski prihodek, januarske in junijske stroške, dobiček, itd.

Zakonodaja za korekcijo rezultatov sicer predpisuje tako imenovano »revalorizacijo«, ki pa je obenem postala računovodsko orodje, s katerim lahko, kot trdi tov. Marjeta Aljaž, šef finančno-računovodskega sektorja, v polletnih rezultatih prikaže kakšnih 17 milijard dobička, če pa želimo, lahko prikaže tudi izgubo.

Obe skrajni možnosti nista realni. Rezultati, ki smo jih sprejeli na delavskemu svetu, so bili neke vmes. V njih smo zagotovili nekaj dobička in denar za stanovanjska posojila.

V takšnih pogojih dela lahko po stanju na žiro računu dokaj realno spremljamo rezultate, saj jih ne izkrivljajo velike kreditne ali investicijske obveznosti. Ta pokazatelj pa nam kaže, da smo poslovali pozitivno.

**Pomemben premik beležimo v prvem polletju v strukturi celotnega prihodka (tabela):**

Celotni prihodek	1988	1. polletje 1989
domači trg	30,8	44,5
konvertibilni trg	15,8	20,7
klirinški trg	51,9	29,6
ostali prihodki	1,5	5,2

Raste delež konvertibilnega izvoza in domačega trga, zmanjšuje pa se delež klirinškega trga; v tem je tudi naša odvisnost od vzhodnega tržišča manjša. Prizadevati si moramo predvsem za nadaljnje povečanje prodaje na domačem trgu in v konvertibilnem izvozu, obenem pa obveznosti do klirinškega tržišča vestno izpolnjevati in do konca leta zadržati takšno strukturo celotnega prihodka.

Nadaljuje se trend zmanjševanja števila zaposlenih. Po opravljenih urah je bilo lani v polletju 1089 zaposlenih, letos jih je bilo 938 ali 5 % manj. Zmanjšanje števila zaposlenih naj bo tudi trend za prihodnost, vendar proizvodni rezultati zato ne bi smeli upadati.

Proizvodnja preje in tkanin beleži dobre proizvodne rezultate v primerjavi s preteklim letom. Rezultati investicije v snoval in statve so več kot očitni, saj je proizvodnja tkanin v m<sup>2</sup> za 21 % večja kot v letu 1988, večinoma pa so doseženi ali preseženi tudi planirani rezultati.

Prodaja tkanin dobro sledi povečani proizvodnji. Prodali smo okrog 30 % več tkanin kot v primerjalnem obdobju preteklega leta.

Vendar so zaloge ostale na nivoju iz decembra 1988. V konfekciji smo porabili manj tkanine, ker se je nekoliko zmanjšalo število zaposlenih, močno pa se je spremenil tudi asortiman proizvodnje, saj smo povečali proizvodnjo prigrad in zmanjšali proizvodnjo šotorov.

Takšna struktura je cenovno namreč ugodnejša.

Kvaliteta proizvodov je po podatkih nasploh nekoliko boljše, vendar smatram, da je še daleč od optimalne.

Izboljševanje kvalitete zdajšnjega proizvodnega programa je po mojem mnenju ena naših temeljnih nalog. Prinese nam lahko veliko. Prodaja blaga druge ali tretje kakovosti je bistveno težja, popusti, ki smo jih prisiljeni ponuditi, predstavljajo mesečno že vrednost okoli 1

milijarde din (sto »starih« milijard).

Vendar je popust le majhen, številčno registriran del slabe kakovosti.

Mnogo večji del predstavljajo stroški odpravljanja problemov, ki nastopajo v vseh fazah poslovanja zaradi vzrokov, ki jih lahko opredelimo kot slaba kakovost.

Če misel ilustriram s primerom:

— nikjer ne registriramo težav v predelavi slabega vlakna v predilnici, ali težav, ki nastopajo zaradi neustrezne klime; če se v tkalnici zaradi slabe preje (naše ali kupljene) v izmeni stke 70.000 votkov namesto 120.000 ali več; če v oplemenitilnici ponovno izvedemo fazo obdelave, ki prvič ni uspela; če v konfekciji prekinjamo proizvodnjo zaradi pomanjkanja sestavnega dela in kasneje popravljamo izdelke itd.

V vseh podobnih primerih izgubljam veliko časa vodilnih delavcev, ki ni poceni, da se odločimo za ustrežno rešitev problema. In prav tu so največji stroški slabe kakovosti, ki jih je nemogoče številčno zajeti in so zanesljivo nekajkrat večji od že omenjene številke.

Polletni obračun je tudi primeren trenutek za vprašanje: Kam in kako naprej?

**Za obdobje do konca leta in prvo polletje leta 1990 bi bil moj odgovor naslednji:**

— **odločno preiti v sistem proizvodnje proizvodov, ki so prodani, kar pomeni, da ne proizvajamo izdelkov za skladišča! Izjema je le izdelava konfekcijskih izdelkov za prodajo na domačem trgu v sezoni 1990.**

— **skrajšati roke dobave proizvodov oz. skrajšati proizvodni cikel tkanin!**

— **z intenzivnim sodelovanjem med prodajo, razvojem in proizvodnjo ustvariti odnose, ki bodo omogočali vzajemno reševanje problemov in bodo partnerjem dali vtis zanesljivosti, kreativnosti, skratka, da nam bodo partnerji zaupali.**

— **iskati moramo nove kupce in nove oblike sodelovanja z njimi. Sposobni smo izdelati še več proizvodov brez velikih dodatnih naporov.**

Z uresničevanjem omenjenih nalog se nam ni bati za končni obračun leta 1989 in to kljub temu, da proizvodni program podjetja ostaja nespremenjen.

Trdim, da je program zelo dober, vendar zelo širok. Širina programa je lahko danes le prednost, saj imamo kadre, ki znajo izdelati zelo različne izdelke.

V široki paleti izdelkov moramo vendarle več pozornosti posvečati tistim, ki nam prinašajo dobiček in jih lahko prodajamo. Proizvodnjo takšnih izdelkov



Tovornjak še ni poln; slonček bo moral še po material v skladišče.

moramo organizirati tudi nekonvencionalno in skrbeti, da maksimalno izkoriščamo tržne možnosti.

V prvem polletju smo zaključili investicijo v prodajalni v Novem Sadu in kupili nove prostore v Mariboru. Tako nas čaka še opremljanje mariborske prodajalne.

Prodaja v lastnih trgovinah se v inflacijskih razmerah kaže kot najboljša vrsta prodaje sploh in zanjemo pravzaprav rezultate odločitve iz preteklosti, da Industrija razvija svojo prodajno mrežo. V Mariboru torej sejem naprej.

Čaka nas vrsta manjših investicij, od nakupov dok, viličarjev, navijalnih naprav, šivalnih strojev, prizidek k ATR-tekalnici, odprta vprašanja v predilnici, barvanje preje, itd. Ukvarjamo pa se tudi s pripravo načrtov za postavitev novega objekta v Mokronogu, ki bi bil spro-

jektiran za izdelavo prigrad. Glede na več kot 80 % naravnost te proizvodnje v izvoz, bi bil projekt zanimiv tudi za sovlaganje največjega tujega partnerja DWT, ki je že izrazil načelno pripravljenost. Velike možnosti pa so tudi za pridobitev denarja z razvojnega sklada.

**Kaj pa osebni dohodki?**

**Menim, da moramo tudi vnaprej zadržati realen nivo zdajšnjih OD.**

**Nerealno bi bilo obljubljeni kaj več. Materialne osnove za to ni in če bomo hoteli več, bomo morali to osnovo šele ustvariti.**

**Mesečno bomo prilagajali vrednost točke inflaciji in če bo le možnost, dodali kakšen odstotek.**

Glavni direktor:  
Dušan LEB, dipl. ing.

---

## Nov veter za tkalke in predice

Letošnjo jesen bo po dolgih letih naposled le padla kocka o tem, ali bodo tudi slovenskim predicam in tkalkam priznali beneficirano delovno dobo ali ne. O tem se bodo izrekli v republiških sindikatih, pa na gospodarski zbornici Slovenije, v republiškem izvršnem svetu in na skupnosti za pokojninsko in invalidsko zavarovanje. Končna odločitev o tem pomembnem vprašanju pa bo padla na skupščini republiške skupnosti pokojninskega in invalidskega zavarovanja Slovenije.

O možnosti uvedbe beneficirane delovne dobe za tkalke in predice je tekla beseda že pred 20 leti. Takrat so na skupščini zveze inženirjev in tehnikov tekstilne industrije Slovenije predlagali pričetek postopka za beneficiranje delovne dobe tkalk in predic. Zvezni sindikat se je takrat odločil, da bo dal študijo o tem v izdelavo inštitutu za delo v Nišu. Študijo so napravili, toda izsledki so pokazali, da bi lahko beneficirano delovno dobo za ta dela priznali v vseh republikah in pokrajinah — razen v Sloveniji in na Hrvaškem. Tukaj so se potem pritožili, kaj več pa vseeno niso naredili. Za celih 20 let je vse zaspalo.

Tkalke in predice pa so še nadalje prepuščene svoji usodi. Le redke in najbolj zdrave delavke dočakajo upokojitve na svojem delovnem mestu. Večina jih že prej omaga, si poišče drugo zaposlitev ali pa se predčasno upokoji. Le vsaka deseta predica ali tkalka se upokoji starostno s polno delovno dobo. Podatki nadalje kažejo, da se 90 odstotkov delavk, ki opravljajo ta dela, predčasno oziroma invalidsko upokoji ali pa se zaposlijo kot delavke s spremenjeno delovno zmogljivostjo.

### Utrudljivo delo tkalk in predic

Na podlagi razpršenih podatkov o delu tkalk in predic je republiški sindikat tekstilne industrije lansko leto pri Inštitutu za medicino dela, prometa in športa v Ljubljani naročil raziskavo za priznanje zavarovalne dobe s povečanjem tkalkam in predicam.

Raziskava je podala naslednje ugotovitve:

1. Telesne in duševne obremenitve in ekološke škodljivosti pri tkanju in predenju so tolikšne, da povzročajo znatne zdravstvene okvare in vplivajo negativno na delovno zmogljivost slovenskih predic in tkalk.

2. Zaradi teh obremenitev in škodljivosti ter zaradi staranja peša pri predicah in tkalkah zlasti vid in sluh, telesna moč, urnost in okretnost v tolikšni meri, da po 48 letu starosti predice in tkalke ne zmorejo več opravljati svojega dela uspešno, brez škode za zdravje.

3. Pri delu se morajo tkalke in predice pogosto stegovati ali globoko priklanjati. S tem so prizadeta vratna in ledvena hrbtenična vretenca in ramenski sklep. Zaradi starostne dalekovidnosti je sklanjanje še bolj globoko, da se bolj približajo niti, ki jo povezujejo. Veliko je tudi dalj časa trajajočih prisilnih drž, takšno delo pa je bolj utrudljivo.

4. Stalno pričujoč hrup v predilnicah in tkalnicah ne povzroča samo naglušnosti, temveč tudi utrujenost, napetost in psihosomatske bolezni. Uporaba antifonov je sporna, saj zaradi njihove uporabe tkalke in predice ne slišijo niti vpitja iz neposredne bližine in je tako onemogočeno sporazumevanje pri delu.

5. Zaradi obolenj hrbtenice in ramen pa s starostjo čedalje bolj usiha urnost in spretnost prstov. Težje je doseči normo, delo ni več natančno. Zato odhajajo na druga dela in v prezgodnje upokojitve.

6. Učinek cele vrste škodljivosti in obremenitev pri delu predic in tkalk (nočno delo, hiter tempo in vsiljen ritem dela, hrup) povzročajo kronično utrujenost, izčrpanost in napetost. Kritično postane to stanje okrog 47. do 48. leta starosti.

V tekstilnih tovarnah se trudijo za boljše varstvo pri delu in humanizacijo dela. Žal so uspehi na tem področju počasni. Tehnološke izboljšave bi namreč terjale velike in drage investicije.

Skupščina skupnosti pokojninskega in invalidskega zavarovanja Slovenije na podlagi gornjih izsledkov predlaga sprejem sklepa, na podlagi katerega bi se za dela predenja in tkanje vsakih 12 mesecev dela štelo za 14 mesecev zavarovanja. Na teh delih bi se zavarovalna doba štela s povečanjem od 16. 5. 1945 dalje.

(Nadaljevanje na str. 4)

# Pripravniki v Induplati

Konec poletja, preden se začne novo šolsko leto, si išče delo tudi generacija mladih, ki je v juniju zaključila svoje šolanje. Ponavadi si mladi vzamejo nekaj tednov počitnic, preden se preselijo v svet odraslih. V svet prave resnosti in odgovornosti za svoje delo in življenje.

Avgusta in septembra srečamo na delu precej novih obrazov. V glavnem so to naši študenti oziroma študentke, ki so se v Induplati zaposlili kot pripravniki — za določen čas.

Junija je šlo zaključilo 18 študentov, ki bodo ali pa so že postali pripravniki. Nekaj pripravnikov je še iz prejšnjega šolskega leta, tako da se njihovo število giblje okrog 20.

Nekateri pripravniki so spregovorili o svojih izkušnjah, ki jih posredujejo bralcem:

## Aleš GOSTIČ

je po poklicu mizar, star 18 let. V Srednji lesarski šoli je bil študent Induplati, kjer se je kot pripravnik zaposlil v juliju. Njegov mentor je Anton Kotnik.

Aleš se je ob mojem obisku uvajal v svoje delo šele dober mesec. Zato še ni smel delati na vseh strojih, ki so v mizarški delavnici, ker so zelo nevarni. Mentor je povedal, da lahko dela na krožni žagi, ne pa še na rezkarju ali stroju za oblanje. Aleša je pohvalil. Izjavil je, da ima dobre delovne navade in je priročen. Ko mu bo potekla pripravniška doba, bo delal vsa opravila, ki spadajo v mizarško delavnico. Mizarji v Induplati ne morejo narediti kakšnih zahtevnejših predmetov, saj imajo zelo zastarelo opremo. Po naročilu naredijo kakšno omaro ali rezervne dele zanje, ključavničarsko mizo, pa tudi vrata. Izdelujejo lesene stvari za potrebe barvarne. Nekdaj so delali tudi lesene tlake. Precej dela imajo z zasteklitvami ali s postavljanjem lese- nih odrov.

Z vsemi temi deli se bo srečal tudi Aleš, najprej kot pripravnik, potem



pa (tako vsaj upa) kot redno zaposlen delavec. Aleš nam je zaupal, da mu je mizarški poklic všeč. Zanj pa se je odločil še zato, ker je mizarjenje tradicija v njihovi družini.

Da ima Aleš smisel za delo z lesom je dokazal že med prakso, ko je pri nas izdelal lično pručko, ki je krst za mizarje. Izdelava tega predmeta pomeni vstop v mizarški poklic.

## Roman KLOPČIČ

je po poklicu strugar. Kot pripravnik je v Induplati zaposlen na ključavničarskih delih. Bil je študent Induplati, zato se je tukaj zaposlil v juliju. Njegov mentor je Matevž Burja.

Vendar pa Roman trenutno dela v oplemenitilnici, pod vodstvom Dragota Hudmala. Srečala sem ju pri popravilu pregledovalnega stroja za klasiranje tkanin. Hudmal je dejal, da je zadovoljen s pripravnikom, saj si prizadeva pri delu.

Roman je izjavil, da je zadovoljen z delom v Induplati, kjer bi rad ostal tudi po končani pripravniški dobi. Delo, ki ga opravlja, je raznovrstno. Veliko je ključavničarskega in strgarskega dela. Vendar bi se Roman, če bi izbiral delo, raje odločil za struženje.



(Nadaljevanje s str. 3)

## Stanje v Induplati

Na podlagi predlogov za beneficirano delovno dobo tkalkam in predicam je kadrovskega sektorja spomladi opravil raziskavo v naši delovni organizaciji. Podatki so za lansko leto.

Lani je bilo v Induplati zaposlenih 20 predic in 58 tkalk, med katerimi sta tudi 2 tkalca. Večina ima do 5 let delovne dobe. V predilnici ima ena predica 33 let delovne dobe, ena 32 let ter tri med 25 in 30 leti delovne dobe. Ostale pa znatno manj. V tkalnici je največja delovna doba tkalke 28 let, 5 delavk ima delovno dobo od 21 do 26 let, ostale pa v glavnem okrog 5, 7 let delovne dobe. Ti podatki ne pomenijo delovne dobe pri delu tkanja ali predenja. Natančne podatke za to je težko dobiti, saj v preteklosti ni bilo nobenih pisemenih obvestil o razporejanju z enega delovnega mesta na drugega. To so ustno počeli mojstri ali obratovodje. Podatki kažejo skupno delovno dobo, tako v naši delovni organizaciji kot drugje. Pokažejo le to, da na primer delavka še po 28 letih skupne delovne dobe dela kot tkalka, čeprav je lahko pred leti opravljala kakšno drugo delo.

Zbrani podatki v kadrovske službi kažejo, da se le malo delavk upokoji kot tkalke ali predice. Še tiste, ki se upokojijo na tem mestu, se upokojijo predčasno. Primer: Zbrali smo podatke o upokojitvi tkalk in predic v letu 1987, 1988 in 1989. V tem obdobju so se predčasno upokojile 4 predice, ena pa starostno. Upokojitve s polno delovno dobo med predicami ni bilo.

V istem času sta se v tkalnici predčasno upokojili 2 tkalki, 7 se jih je upokojilo na delu čiščenja surovih tkanin, in sicer s polno delovno dobo. Ena tkalska instruktorka, ena predelavka in ena tkalka pa so se upokojile redno, s polno delovno dobo. Kljub tem izjemam prevladuje predčasna upokojitev oziroma pred tem premostitev na drugo delo. Tako je bilo na primer iz tkanja na čiščenje surovih tkanin premeščenih 12 delavk, ki imajo od 24 do 31 let delovne dobe v Induplati. Čistilnica tkanin je nasploh nekakšen sanatorij za delavke s spremenjeno, upočasnjeno delovno sposobnostjo. Praksa je, da sem sprejemajo tkalke, ki imajo do upokojitve še 10 let delovne dobe. Tem delavkam tudi po premostitvi na manj zahtevno delo ostane osnova točk tkanja, tako da niso prikrajšane pri osebnem dohodku.

Pripravila: L. O.

### Damjana ŠIRCELJ

je diplomirana inženirka tekstilne tehnologije in nekdanja štipendistka Induplati. S pripravniško dobo v našem podjetju je pričela lani, 1. novembra, in sicer na delu tehnolog v razvoju II. Njena mentorica je Karolina Puhan.

Damjana je povedala, da je najprej tri mesece delala v vseh proizvodnih oddelkih Induplati. Na ta način se je seznanila z našo proizvodno dejavnostjo, pa tudi z delom delavk in delavcev.

Po končanem prvem delu pripravništva je prešla na strokovno področje. Sprva se je seznanila s proizvodnimi nalogi naših proizvodov. Potem pa je opazovala kontrolo kvalitete tkanin in kontrolni nalog za izdelavo šotorov. Trenutno sodeluje pri izdelavi vzornice za artikel ležalnik, ki bo narejen iz ostankov raznobarnih preje, ki je ostala v pripravljalnici. To delo je zahtevno, saj je treba upoštevati količino preje, barve, možnosti, koliko pasov se lahko snuje na osnovnem valju, nenazadnje pa tudi okus kupcev (katere barve sodijo skupaj). Pri tem delu sodeluje s tehnologji v pripravi dela.

Za preostale mesece, kolikor časa bo Damjana še pripravnica, ne ve, kaj bo delala. Vendar ne nasprotuje nobeni delovni nalogi, saj ve, da je dobro, če si bo v tem letu pridobila čim širše obzorje, četudi ji je kakšno delo bolj všeč kot drugo.

Glede na to, da je Damjana zaposlena v Induplati deset mesecev, si je nabrala že nekaj vtisov.

V času svojega trimesečnega proizvodnega dela jo je najbolj razočarala tkalnica oz. nečistoča v tem oddelku. Na stebrih se nabira prah, ki pada na tkanine, kar vpliva na slabo kvaliteto. To je tudi eden od razlogov, da tkalke težko izdelujejo tkanine 1. kvalitete. Pri tem je Damjano prizadela izjava odgovornih, da se obstoječe stanje ne da izboljšati oz. spremeniti. Opazila je namreč, da delavci premalo uporabljajo sesalnike. Na izletu v kakšni podobni tekstilni tovarni je videla, da je skrb za čistočo precej večja kot pri nas. Žalostno je, da se pri nas prisega na reklo: tako je bilo, tako je šlo, le zakaj se ne bi takšno stanje nadaljevalo. Zlasti je porazno, da je nesnaga tudi v novi tkalnici, okrog dragih statev Sulzerjev.

V času proizvodnega dela je Damjana ugotovila, da čistoča vlada v pripravljalnici, kjer za novo snovalo Hacoba zgledno skrbijo.

Za veliko napako pri delu v Induplati je Damjana označila tudi premajhno povezavo med komercialno in razvojem, tehnologji. Iz komercialne bi morala priti povratna informacija o



tem, kateri artikel se najbolj prodaja, kakšen dizajn najbolj privlači kupce in drugo. To bi bil kašipot tehnologom, kaj naj bi proizvajali.

Tudi oddelek za oblikovanje dizajnov je premalo razvit in kadrovske prešibak. V njem delata samo dva oblikovalca, morali pa bi biti vsaj štirje ali pet. Toliko ljudi bi imelo seveda več okusov kot samo dva človeka, kar bi pripomoglo k večji raznovrstnosti izbire.

Področje oblikovanja ima tudi premalo strokovne literature. Knjige, ki podajajo osnovo stroke, so iz leta 1949, 1955. Te so uporabne. Novejših pa ni, zato si jih Damjana sama nabavlja ali izposoja v tehnični knjižnici v Ljubljani. Še sreča, da sama skrbi za izpopolnjevanje znanja in ne prelaga odgovornosti zanj samo na druge.

### Irena JERMAN

je diplomirana inženirka tekstilne tehnologije. Je naša nekdanja štipendistka. Pripravništvo je pričela opravljati lani 1. septembra, tako da ji je sedaj že preteklo. Razporejena je na delo tehnolog za študij dela. Njena mentorica je Gordana Gardaševič.

Irena je po programu pripravništva najprej tri mesece delala v proizvodnih oddelkih Induplati. Prek tega je spoznala celo podjetje in navezala stike z ljudmi. Zaradi hitrega prehoda iz oddelka v oddelek si tudi ni mogla ustvariti splošnega vtisa o urejnosti oddelkov.

Po opravljenem prvem delu pripravništva je Irena prišla v konfekcijo Radomlje. Tukaj je v oddelkih



podrobneje spoznavala delovni proces, tj. zasledovala je faze izdelave nekega artikla. Irena je poudarila, da so imeli v šoli zelo malo seznanjanja s konfekcijo. Z njo se je podrobneje srečala šele v Induplati. Zaradi njenega posebnega dela so jo poslali tudi na tečaj za študij dela, kjer je spoznala osnovo svojemu delu.

Delo tehnologa za študij dela je Irena po enem letu že vzljubila. Za pripravniško nalogo bo izdelala katalog časov za izdelavo strmostenskih šotorov. Če bo potrebno, se bo še izpolnjevala na svojem, področju. Saj želi čim bolj vestno opravljati svoje delo. Tehnolog za študij dela naj bi namreč analiziral proizvodni proces v oddelkih in iskal možnosti za optimalne rešitve — tako za dvig nivoja kakovosti proizvodov kot za čimmanj naporno delavčevo delo.

### Brigita MESARIČ

je po poklicu šivilja. Naredila je skrajšani program tekstilne šole. Stara je 17 let. Kot pripravnica se je v konfekciji Radomlje zaposlila 17. aprila letos. Njena mentorica je Gordana Gardaševič. V delo pa jo uvaja mojsrca Ksenija Žabnikar, ki jo je pohvalila kot pridno in prizadevno delavko.



Brigita v času pripravništva šiva različne stvari. Najprej so bili to enostavnejši proizvodi, sedaj pa šiva že vse od kraja. Le da njeno delo do zaključene pripravniške dobe še ni normirano.

Povedala je, da šiva markize, zadnje stene pri šotorih in vojaške vreče. Nad delom se ni pritožila, saj ji je všeč. Vendar je včasih po opravljenem delu utrujena, a upa, da bo to s pridobitvijo dodatnih izkušenj v večji meri prešlo.

Razgovore vodila: L. O.

# Kakovost in leto 1992

Živimo v času nastajanja enega največjih tržišč na svetu — tržišča združene Evrope.

Leto '92, ko bo Evropa združena in s tem prost prehod ljudi, kapitala in proizvodov, je pred vrati.

Proizvajalcem, ki bodo prisotni na tem tržišču, bo nudil velike možnosti razvoja, po drugi strani pa se bo zelo povečala konkurenca.

Edina možnost za osvojitve in obstanek na tržišču ter doseganje dobre cene, ki omogoča obstoj in razvoj, je kakovost.

## 1. POJEM KAKOVOSTI IN CELOVITEGA OBVLADOVANJA KAKOVOSTI (CEOKA)

Definicije kakovosti so po formulacijah, v različnih delih sveta različne, po vsebini pa enake:

Kakovost je celota (skupek) lastnosti in značilnosti izdelka ali storitve, ki zadovolji zahteve (potrebe) tržišča (kupca).

Ce hočemo proizvajati kakovosten proizvod, moramo najprej vedeti, kaj tržišče želi oz. zahteva. Izdelek moramo po teh zahtevah načrtovati s točno definiranimi parametri, ki pomenijo kakovost. S pomočjo dobro organiziranega sistema za obvladovanje kakovosti zagotovimo, da pride na tržišče kakovosten proizvod.

To pomeni, da ni dovolj obvladovanja kakovosti v proizvodnji, ampak moramo obvladovati kakovost od začetka tržnih raziskav do servisiranja izdelkov v uporabi. To pomeni CEOKA.

## 2. SISTEM CELOVITEGA OBVLADOVANJA KAKOVOSTI - CEOKA

Obvladovati kakovost pomeni: razviti, načrtovati, proizvajati in servisirati kakovosten proizvod, ki je najbolj ekonomičen, najbolj uporaben in vedno zadovoljuje potrošnika.

Da bi to dosegli, morajo vsi v organizaciji sodelovati in pospeševati obvladovanje kakovosti, vključujoč najvišje vodstvo, vse sektorje in vse zaposlene.

To je definicija za CEOKA znanega japonskega strokovnjaka za kakovost Kaora Ishikawa, ki tudi pravi: »KAKOVOST SE ZAČENJA IN KONČUJE Z IZOBRAŽEVANJEM«.

Za obvladovanje kakovosti je potrebno znanje. Znanje je potrebno za izvajanje, dopolnjevanje in spreminjanje sistema ter pravilno usmerjanje sistema za obvladovanje kako-

vosti.

Obvladovanje kakovosti je sistem, ki združuje vse poslovne funkcije za doseg planirane kakovosti, ki jo želi oz. zahteva kupec — potrošnik:

### KAKOVOST IZDELKA

dosežemo skozi

### SISTEM OBVLADOVANJA KAKOVOSTI IN S CILJEM: ZAGOTAVLJANJE KAKOVOSTI

z definirano strategijo v

### POLITIKI KAKOVOSTI

in natančno opredeljenim načinom dela v

### POSLOVNIKU KAKOVOSTI

Sistemi obvladovanja kakovosti so se v različnih krajih sveta pojavili pod različnimi imeni:

»Total Quality Control« (TQC) v Ameriki, »Company Wide Quality Control« (CWQC) na Japonskem, »Celovito obvladovanje kakovosti« (CEOKA) pri nas.

»CEOKA« je možno v praksi izvajati prek točno definirane politike kakovosti, ki opredeljuje: **cilje kakovosti, odgovornost za kakovost, zahteve in načela v procesu zagotavljanja kakovosti izdelkov.**

V svetu imenujejo te dokumente: QA Principels, Quality Policy, Qualität Ordnung itd.

### Model obvladovanja kakovosti:

#### NAČRTOVANJE

- politike
- strategije
- sistema kakovosti

#### VHOD

- informacije
- material
- energija

#### PROCES

- realizacija (dejavniki, povezava) analize

#### ORGANIZIRANJE

- postavitve sistema kakovosti
- organiziranja službe kakovosti

#### IZHOD

- kakovosten izdelek

### Povratna zveza Obvladovanje sistema kakovosti

Poslovnik za kakovost je osnovni dokument, ki opredeli: politiko kakovosti, pomembnost in odgovornost za kakovost v DO.

Dokument, ki definira, da kakovost ni samo naloga službe kontrole kakovosti, kot je ponekod še zakoreninjena miselnost, temveč je to odgovornost in naloga vseh struktur na vseh nivojih.

Brez jasno definirane politike kakovosti in njenega stalnega, učinkovitega izvajanja v praksi, sistem

obvladovanja kakovosti ne bo dal rezultatov.

»CEOKA« je sistem, ki teži k popolni kakovosti pri razvoju in osvajanju novih programov ter proizvodov in temelji na treh osnovnih načelih:

- kakovost je prvo načelo, kar v celotnem pojmovanju kakovosti pomeni: — kakovost proizvoda
- cena
- rok
- tržna usmerjenost, fleksibil-

nost proizvodnje

— vodenje na podlagi argumentov kar se je v praksi potrdilo kot pravilna in uspešna pot k CILJU: ZAGOTAVLJANJE KAKOVOSTI.

### 3. USMERJANJE KAKOVOSTI

Poslovník kakovosti je dokument, ki natančno opredeljuje izvajanje sistema obvladovanja kakovosti, oziroma definira organizacijo funkcije kakovosti, zasnovano na principu integralnega upravljanja kakovosti.

Poslovník je dokumentirana oblika sistema CEOKA.

V novejšem času dosti prispevajo k

razvijanju enotnega sistema standardi sistema za kakovost. Najpomembnejši so standardi mednarodne organizacije (Internacional Organization for Standardization-ISO), ki ima ustanovljen ISO-tehnični komite (ISO TC 176 on Quality Assurance) za obvladovanje kakovosti.

Rezultati dela tega komiteja so objavljeni mednarodni standardi za kakovost: ISO 9000-9004, ki so pomoč pri razvoju sistema kakovosti v podjetju. Izpolnjevanje teh standardov je kupcu zagotovilo učinkovitosti sistema kakovosti dobavitelja.

Tudi pri nas smo na podlagi ISO standardov dobili JUS standarde za obvladovanje kakovosti:

ISO 8402 — JUS A.KO.001  
ISO 9000 — JUS A.K.1.010

ISO 9001 — JUS A.K.1.012

ISO 9002 — JUS A.K.1.013

ISO 9003 — JUS A.K.1.014

ISO 9004 — JUS A.K.1.011

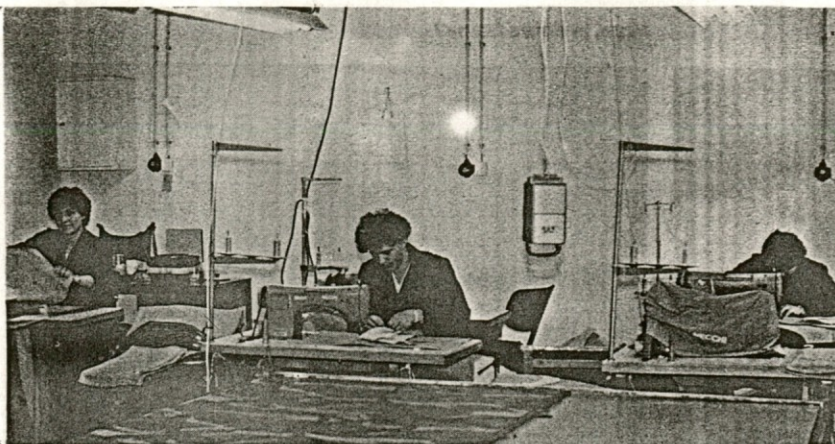
termini in definicije  
navodila za izbiro in koriščenje standardov  
model za obvladovanje kakovosti v fazah konstrukcije, razvoja, proizvodnje in uporabe proizvoda  
model za obvladovanje kakovosti v fazah proizvodnje in montaže  
model za obvladovanje kakovosti v končni kontroli in raziskavi proizvodov  
upravljanje kakovosti in elementi sistema kakovosti, ki se bodo uporabljali za organizacijo in razvoj sistema obvladovanja kakovosti.

Cilj teh JUS-ov je poenotiti sistem obvladovanja kakovosti v naših DO.

Pomembno je **usmerjanje** kakovosti

sti v posameznih poslovnih funkcijah v poslovnem procesu, kar ponazorimo s t. im. »krogom kakovosti«. Začetek in konec kroga je tržišče.

	IZDELEK	KAKOVOST
	tržne raziskave	usmerja
	razvoj, konstrukcija	usmerja
	tehnologija	usmerja
TRG	nabava	izvaja
	proizvodnja	izvaja
	kontrola	usmerja
	kakovost	usmerja
	prodaja	usmerja



**Kakovost, kakovost . . . Kje se začne kakovost izdelka? Je pomembnejša prva ali zadnja faza proizvodnje? Ali mora biti pri delu bolj zbrana predica ali šivilja? Je za kakovost pomembnejši človeški faktor ali delo stroja? . . .**

TRŽNE RAZISKAVE raziskujejo tržišče in analizirajo zahteve kupcev. Usmerjanje kakovosti v fazi tržnih raziskav je zelo pomembno za doseganje ustrezne kakovosti v kasnejših fazah projektiranja in proizvodnje. Informacije, ki jih posredujejo tržne raziskave, so osnova za **planiranje kakovosti izdelka**. Usmerjanje kakovosti v RAZVOJU, KONSTRUKCIJI in TEHNOLOGIJI pomeni **vgrajevati** kakovost v izdelek.

TEHNOLOGIJA — (tehnoški predpisi izdelave) obvlada sposobnost in stabilnost procesov, ki zagotavljajo določen nivo kakovosti.

NABAVA — raziskuje možnost nabave surovin in materialov, ki jih zahteva kakovost izdelka.

PROIZVODNJA — mora poleg ostalih zahtev v proizvodnji osvojiti še projektirani nivo kakovosti. To je proces fizičnega vgrajevanja kakovostnih zahtev v izdelek.

Stopnja uspeha zagotavljanja kakovosti zavisi od aktivnosti v pripravljalnih fazah (razvoj, tehnologija) ter od **tehnične in organizacijske sposobnosti osebja**, da doseže planirani nivo proizvoda.

Tako usmerjanje kakovosti v sistemu obvladovanja kakovosti obvlada le organizacija, ki **priznava kakovosti interdisciplinarnost**, ki ji daje primarno vlogo ter ji tako omogoča pot k cilju: zagotoviti kakovost in s tem zadovoljiti in pridobiti kupca.

### 4. POSLOVNIK KAKOVOSTI

Je temeljni dokument, ki natančno opredeljuje sistem za obvladovanje kakovosti v delovni organizaciji.

Sistem je postavljen na osnovi mednarodnega standarda ISO 9000.

Določa celoten postopek

- planiranja
- vgrajevanja in
- preverjanja kakovosti

v vseh fazah nastajanja novega izdelka, z vso organizacijo, dokumentacijo in informatiko.

Oblikovati ga moramo tako, da ga je možno stalno dopolnjevati, da je enostaven in pregleden za uporabo.

Poslovník kakovosti vsebuje:

— **POLITIKA KAKOVOSTI**: opredeljuje cilje in strategijo kakovosti. Organizacijo CEOKA, pregled delitve odgovornosti za kakovost v podjetju.

— **ORGANIZACIJA**: opredeljuje organizacijo kontrole kakovosti; nadaljnjo organizacijo izgradnje, nadzora izvajanja, spreminjanja ter dopolnjevanja sistema CEOKA.

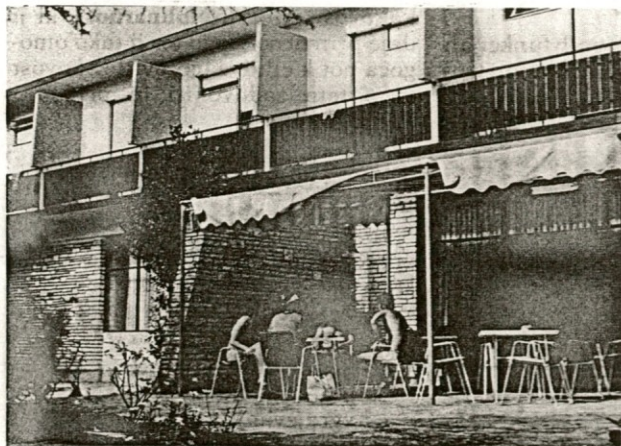
Karolina PUHAN

(Nadaljevanje v prihodnji številki Konoplana)

## STANJE PROIZVODNJE V I. POLLETJU LETOŠNJEGA LETA

Oddelek, obrat	število zaposlenih večje_manjše kot lani	štev. izost. z dela večje_manjše kot lani	vzroki izostankov	proizvodi, artikli	kilogrami, metri ali kosi proizvedenega
predilnica in sukalnica	68 (pred.), 30 (sukal.) manjše kot lani	manjše kot lani	porodniški dopusti, bolniški izostanki	preja različnih dimenzij	293.215 kg (pred.) 197.825 kg (sukal.)
tkalnica	192 manjše kot lani	večje kot lani	porodniški dopusti in podaljšani porodniški dopusti	šotorsko, markizno platno, tkanina za zavese, prte in vreče ter filtre	1.922.000 tekočih metrov 2.918.000 m <sup>2</sup> 1.745.000 votkov
pripravljalnica	51 manjše kot lani	večje kot lani	bolniški izostanki in porodniški dopusti	navijanje osnove* za potrebe tkalnice	330 ton osnove 306 ton votka
oplemenitilnica	74				1.837.000 tekočih metrov
vzdrževanje	69 manjše kot lani	manjše kot lani	bolniški izostanki, dopusti	tekoča popravila strojev v proizvodnji, remont	
konfekcija	276 manjše kot lani	večje kot lani	porodniški dopusti	gugalniki, šotori posebnega pomena, turistični šotori, šotori ŠK, prti in ostalo	193.275 Nh konf. proizv. 16.907 Nh proizv. težke konfekcije 47.330 Nh v kovinskih konstrukcijah

## Še zadnji topli pozdravi iz Umaga...



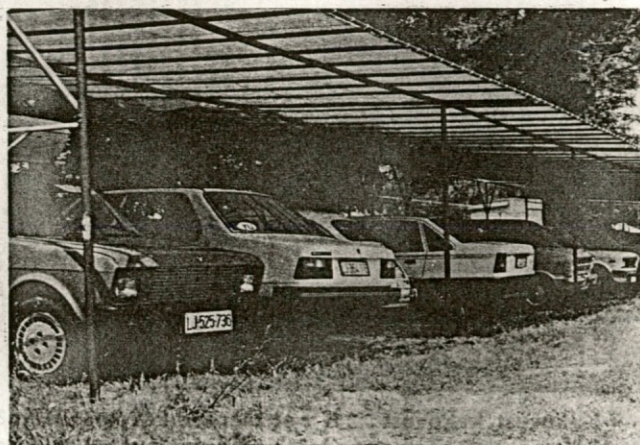
V varnem zavetju počitniškega doma.



Mhm, je dobra hrana?



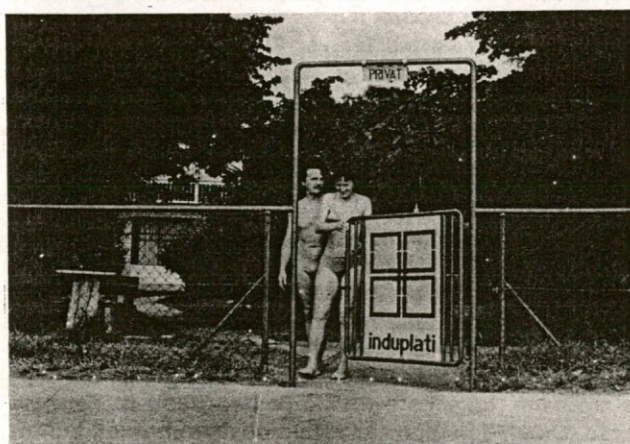
Dopustniki so se hladili v senci dreves ...



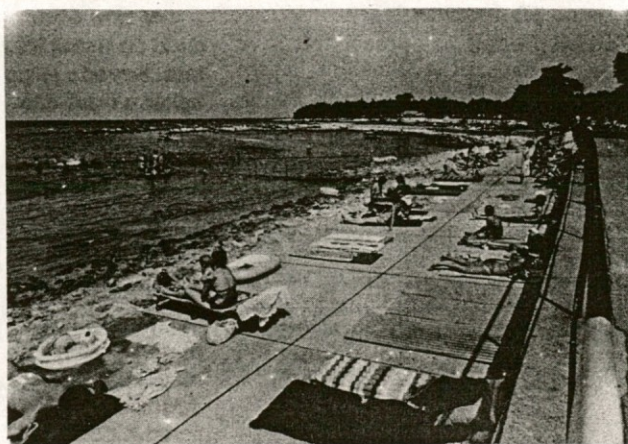
... avtomobili pa pod platneno streho. (Vse foto: J. Kosmač.)



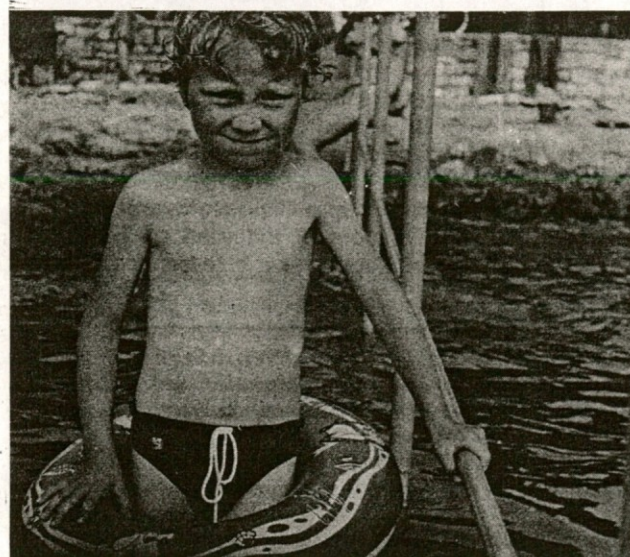
razmerje med realizacijo in planom	vzroki za nedoseganje oz. preseganje plana	kakovost proizvodov
293.215 kg/313.100 kg (94/100) predilnica 197.825 kg/211.800 kg (93/100) sukalnica	nedoseganje plana zaradi manjšega števila zaposlenih in visokih izostankov	predilnica: 95 % I. kvalitete 5 % II. kvalitete sukalnica: 100 % I. kvalitete
1.922.000 tm/1.826.000 tm (105/100) 2.918.000 m <sup>2</sup> /2.765.000 m <sup>2</sup> (105/100) 1.745.000 votkov/1.648.000 votkov (106/100)	preseganje plana zaradi kakovostnega materiala in boljše organizacije dela	85 % I. kvalitete 13 % II. kvalitete 1,3 % III. kvalitete 0,7 % ostalo
ni plana, ker delajo glede na potrebe tkalnice		
1.837.000 tm/1.823.000 tm (101/100)	Ni podatkov!	
nedoseganje planiranih del zaradi težav z nabavo materiala in daljšimi nabavnimi roki rezervnih delov		
193.275 Nh/208.477 Nh (93/100) (konfekcija) 16.907 Nh/22.105 Nh (76/100) težka konf. 47.330 Nh/67.992 Nh (70/100) (kovinske konstrukcije)	nedoseganje plana: zaradi dejanskega znižanja opravljenih ur, manjšega števila delavcev in povečanja porodniških dopustov, povečanja asortimana proizvodov in hkratnega zmanjšanja št. komadov v proizvod. serijah (v konfekciji). Pomanjkanje naročil za velike platnene objekte in avtobus. mehove (v težki konf.). Izpad naročil za velike plat. objekte (v kovinskih konstrukcijah).	



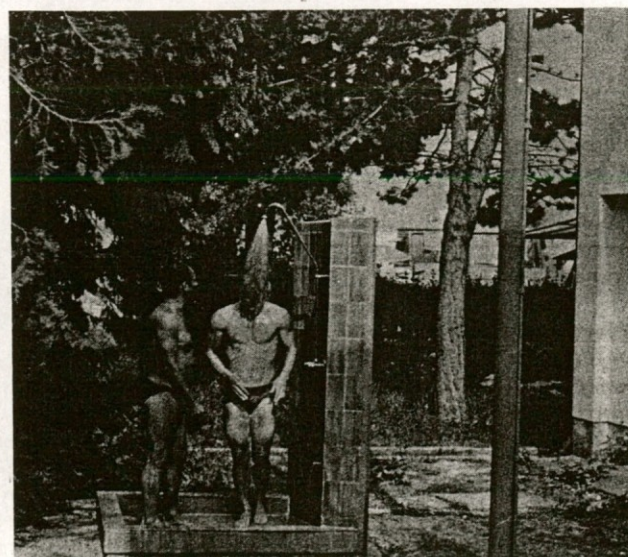
Naši kotički na toplen Jadranu.



Večina dneva se preživi na lepih plažah.



Plavam še bolj slabo!



»Slan« pa ne morem spati!

## IZ SEJNE SOBE

Na 31. seji delavskega sveta 9. avgusta so delegati glasovali o zaupnici direktorju Induplati Dušanu LEBU. Glasovanje je bilo izvedeno zato, ker je direktor v svoji prijavi za zasedbo del v našem podjetju navedel, da želi, da delegati v delavskem svetu vsakih šest mesecev glasujejo o njegovi zaupnici.

Glasovalo je 19 delegatov. Po izvedenem glasovanju je komisija ugotovila, da je bilo 19 glasov za, tako da je zaupnica direktorju izglasovana 100 odstotno.

☆ ☆ ☆

Delegati v delavskem svetu so obravnavali rezultate poslovanja za I. polletje leta 1989. Izvedeli smo, da je bila v tem obdobju proizvodnja tkanin v vseh oddelkih, razen v predilnici, nad planirano, torej zadovoljiva. Proizvodnja konfekcije pa je nižja od planirane.

Delež prodaje na domačem trgu se je v primerjavi z lanskim letom povečal, kar je pozitivno za poslovanje. Delež prodaje naših proizvodov na konvertibilno in klirinško področje se je glede na isto obdobje zmanjšal. Težiti moramo k povečanju izvoza na konvertibilno področje.

Sredstva za stanovanjsko gradnjo so letos večja kot lani. Letos se za reševanje stanovanjskih vprašanj delavcev izdaja 5 % od bruto osebnih dohodkov, lani pa le 2,5 %.

☆ ☆ ☆

V marsikaterem delovnem prostoru v Induplati še ni telefona. Iz sektorja za gospodarjenje z osnovnimi sredstvi odgovarjajo, da posamičnih telefonov podjetje ne bo kupovalo. Ker obstaja v tovarni večje število potreb po telefonih, bodo nabavljeni hkrati.

## IPI PREJICA

Po letošnji razdelitvi stanovanjskih posojil se je slišalo, da so posojilojemalci prejeli visoke zneske pod ugodnimi pogoji. Komentar k tej izjavi lahko strnemo v tri točke:

1. Zneski, izrečeni v starih dinarjih (4 milijarde, 3 milijarde, 2 milijardi), ali tudi novih, so nominalno visoki. Kaj pa lahko z njimi nabaviš ob sedanjih divjajočih cenah, je drugo vprašanje. Če stane npr. eno okno za hišo

## PRODAJA KLJUB KRIZI ZADOVOLJIVA



Rezultati poslovanja v maloprodaji so bili v prvi polovici letošnjega leta ugodni. V vseh treh poslovalnicah so prodali več, kot je bilo predvideno v planu. Do konca julija so prodali asortiman proizvodov, vreden prek 15 milijard (novih) dinarjev.

V tem obdobju so vrednostno prodali največ šotorov in prigrad. Ti izdelki že nekaj let niso več sezonski artikli, temveč jih prodajajo prek celega leta. Seveda je poleti zanimanje zanje največje, zato je tudi prodaja višja za kakšen odstotek.

Tudi prodaja markiz je ugodna, zahvaljujoč njihovem pestremu asortimanu. Izredno veliko jih prodajo v Beograd. Predvsem jih kupujejo zasebniki. Za še boljšo prodajo bi bilo potrebno vzpostaviti sodelovanje s podjetji, ki se s tem poklicno ukvarjajo (biroji, zasebniki).

Pri širokih zavesah je asortiman preozek. Tukaj smo delno omejeni na naš strojni park in ostalo tehnologijo. Vendar je ta omejitev negativna za nas, saj kupci velikokrat povprašujejo tudi po širokih zavesah.

Mnogi laično primerjajo prodajo med posameznimi prodajalnami Induplati. Vodja maloprodaje Anica Lajevec je poudarila, da trgovine med seboj niso primerljive, in sicer zaradi različnih kultur, kupne moči prebivalstva po Jugoslaviji, tradicije trgovine, lokacije trgovine (v Beogradu in Sarajevu izven mesta) in še česa. Omenili smo, da je nakup odvisen tudi od kulture prebivalcev. Tako so na primer v Sarajevu najbolj iskane bele zavese. Slovenski kupci pa povprašujejo po drugi barvni škali. Bela barva, ki »gre povsod in nikamor«, zanje ni več prvenstvena. Njihove želje so širše. V barvito opremljene prostore (spalnice, dnevne sobe) nameščajo tudi barvne zavese, čeprav so te še vedno domena večjih prostorov (dvorane, lokali).

Anica Lajevec je povedala, da kljub temu, da je prodaja uspešna, razmišljajo o propagandni akciji za pospešitev prodaje. Povabiti želijo predstavnike podjetij ali zasebnike, ki se ukvarjajo z opremljanjem kot glavno dejavnostjo.

V sodelovanju z našimi strokovnjaki bi pripravili posvetovanja, kjer bi jih seznanili z našim proizvodnim asortimanom. V Induplati pa bi izvedeli, kakšne želje in potrebe prevladujejo med kupci, nakar bi te trende upoštevali pri snovanju artiklov in dizajnov.

pet milijonov, lahko vsak izračuna, koliko jih bo kupil za 25 milijonov. Za hišo pa pet oken nikakor ne zadostuje. Kje je še ostali gradbeni material — ostrešje, električna in vodovodna instalacija, pa cement in apno, ki sta draga kot žafran?

2. Posojilni pogoji so za posojilojemalca res ugodni. Posojilo se vrača 19 let po 9 % obrestni meri. Ti zneski se v

letih res izničijo, toda za to nista kriva ne posojilojemalec ne podjetje kot posojilodajalec, temveč visoka jugoslovanska inflacija.

3. Žalostno je, da takšno trditev poda(jo) tisti, ki je (so) posojila že prejema(i) in to ne samo enkrat, temveč toliko časa, da je (so) dosegel(i) najvišji možni limit za prejem stanovanjskega posojila.

# Prekinitev dela v predilnici in sukalnici

Tretji torek, dan po izplačanih osebnih dohodkih, je zavrelo v predilnici. Delavke, ki so zjutraj prišle na delo, niso hotele pričeti z delom Neorganizirano so druga čez drugo zahtevale pogovor z vodstvom podjetja in večjo plačo za julij.

Delavke so prekinile delo od 6. do 8. ure, dokler niso imele pogovora z direktorjem in vodjem programa proizvodnje tkanin. V tem pogovoru sta jima predlagala, naj ne delujejo spontano, temveč naj svoje zahteve napišejo in na tej podlagi zahtevajo njihovo reševanje.

## Ne samo nizka plača, tudi drugi problemi ostajajo nerešeni

**Delavci izmene A in B v predilnici so v pisni obliki posredovali vodstvu podjetja svoje zahteve, katere lahko strnemo v naslednje točke:**

1. Delavci predilnice in sukalnice menijo, da njihovo delo v primerjavi z drugimi oddelki v Induplati ni dovolj ovrednoteno. Npr. delavke v pripravljalnici ali tkalnici imajo skorajda isto število točk za svoje delo, pa so prejele precej višjo plačo.

2. Za slabo kakovost preje so izključno krivi stari stroji in slab material. Stroji v predilnici so precej iztrošeni, zato zahtevajo izdelavo novega normativa za kakovost in količinsko normo proizvodov. Stroje, ki proizvajajo »škart« prejo, bi morali izločiti iz proizvodnje, saj krivde za prejo slabe kvalitete v tem primeru ne more in ne sme nositi delavka.

Tiste rezervne dele, ki pogojujejo slabšo kvaliteto preje, bi morali nujno sproti nabavljati.

Posodobiti bi morali tudi klima napravo, saj njeno delovanje vpliva tako na kakovost preje kot na razpoloženje delavk.

3. Delavci oz. delavke zahtevajo ocenitev dela za vsakega posameznega delavca (individualno), od česar bi zavisel osebni

dohodek, kar je značilno za tkalnico. Novo sprejeti delavci bi morali delati na najnižje ovrednotenih delih, tako da bi sčasoma lahko napredovali. Razlike v analitični oceni med posameznimi deli bi morale biti večje, odvisne od zahtevnosti del. Osebe, ki namerno delajo napake in so nezainteresirane za delo, bi morali ustrezno kaznovati.

4. Če kakšna delavka odide na drugo delo, bi morali na njen stroj dati drugo delavko, ne pa da stroj potem stoji brez dela celó pol leta. Nekdaj sta na dveh strojih delali dve delavki, ena kot pomočnica. Sedaj to delo opravlja ena sama delavka, seveda pod istimi pogoji in z isto normo, ne da bi se stroji izboljšali. Kam gre razlika pri tako zasluženem dohodku?

5. Zaposleni v predilnici in sukalnici zahtevajo ustrezno izobraževanje kadrov, ki bodo delali v predilnici.

6. Delavci predilnice želijo, da bi se osebni dohodki tudi v Induplati izplačevali dvakrat mesečno. Ravno tako želijo, da se v Induplati formira interna banka, kjer bi zaposleni varčevali.

7. Zaposleni v predilnici zahtevajo tudi rešitev medsebojnih odnosov v obratu, ki so občasno skrhani zaradi mojstrovega ravnanja s podrejenimi. Glede na to, da je eden od mojstrov izpolnil pogoje za polno osebno upokožitev, zahtevajo njegov takojšen odhod iz podjetja.

## Vztrajati moramo na kvaliteti

21. avgusta je bil na zahtevo delavcev predilnice v sejni sobi podjetja sestanek predstavnikov stavkajočih delavcev iz predilnice, vodstva sindikalne organizacije ter vodstva podjetja. Na omenjenem, sestanku so obravnavali zahteve stavkajočih iz predilnice in sukalnice. Podani so bili naslednji odgovori, oziroma nakazane rešitve:

1. Za avgust bo vrednost točke za obračun osebnih dohodkov višja kot prejšnji mesec. Seveda si višino plač ne moremo sami določiti, temveč je merilo za osebne dohodke realizirana prodaja. Več kot bomo prodali, ne bomo mogli izplačati. Razmerje med prodajo in izplačanimi osebnimi dohodki je 5 : 1.

2. Izračun analitične ocene za predilnico je star. Predvideva se nov izračun. Vendar ne bo nobena objektivna metoda spremenila razmerja med predico in tkalko. Zaradi individualne stimulacije za kvaliteto proizvodov lahko tkalka dobi relativno visok osebni dohodek. V tkalnici je stimulacija za kvaliteto vezana na posamezno delavko, v predilnici pa je skupinska; tukaj namreč ni možno spremeniti sistema stimulacije za kvaliteto in norm. Med povprečnimi plačami tkalk in predic ni prevelike razlike. Razlike so očitne med najboljšimi tkalkami in najboljšimi predicami. Visoka plača tkalke je odvisna tudi od nočnega dela. Nočno delo je za 80 odstotkov bolje plačano od dnevnega dela.

Norma v predilnici je vezana na stroj. Če stroj ustavi, zamujenega časa ne more nadoknaditi, ker ima stroj svoj tempo.

3. Strokovni delavci bodo preverili stanje na področju normiranja v predilnici in po potrebi opravili korekcije norm.

4. Tehnologi bodo preverili (upravičenost) razlik v analitični oceni med pripravljalnico in predilnico na istem delu — previjanju.

(Nadaljevanje na str. 12)



(Nadaljevanje s str. 11)

5. Razlike v stimulaciji za kvaliteto proizvodov med predico in tkalko so normalne. Tako ima npr. lahko predica zaradi slabe kvalitete preje 5 % stimulacijo, tkalka pa ob prevladujoči I. kvaliteti blaga 10 % stimulacijo. Kajti tkalki se predilniške napake ne štejejo. Njej se poznajo le napake pri tkanju. Pač pa se napake iz predilnice poznajo v prodaji, ko je treba proizvode prodati s popustom.

## Izplačana razlika v stimulaciji

**Razprave o prekinitvi dela v predilnici so bile, kot vidimo, obsežne in so prinesle tudi določene rešitve.**

Ob avgustovskem izplačilu osebnega dohodka za julij so delavke iz predilnice prejele le 2,5 % stimulacijo za kvaliteto. Takšno odločitev je pogojevala izredno slaba kvaliteta preje v tem mesecu. Če je kvaliteta preje dobra, je stimulacija lahko tudi 10 % (najvišja možna stimulacija). Delavke so štrajkale tudi ali predvsem zaradi manjkajočih 7,5 %. Zato jim je bila kljub slabi kvaliteti preje že v petek, 18. avgusta, izplačana razlika v višini 7,5 % od osebnih dohodkov. To razliko je prejele 73 delavk. Povprečje izplačane razlike znes 288.355.- dinarjev. Prejeti zneski v predilnici in sukalnici so se gibali od 135.000.- din do 389.000.- din. Nizke zneske so prejele tiste delavke, ki so bile v bolniškem staležu, saj jim za dneve odsotnosti z dela ne pripada stimulacija za kvaliteto.

## Mnenje vodstvenih delavcev

Iz napisanega smo spoznali mnenje prizadetih delavcev in mnenje sindikalne organizacije. Urednica Konoplana pa je poprosila za ocenitev prekinitve dela v predilnici in sukalnici tudi Janka Ukmarja, vodjo programa proizvodnje tkanin, Antona Ručigaja, obratovodja predilnice in Dušana Leba, glavnega direktorja.

**JANKO UKMAR:**

Menim, da je bil glavni povod za štrajk v predilnici nizka stimulacija za kvaliteto. Namesto maksimalnih 10 %, jim je bila zaradi slabe kvalitete preje obračunana le 2,5 %.

Iz izjav predic sem razbral, da imajo le-te občutek, da so slabše ocenjene kot tkalke. To ni res. V tkalnici je uveden le drugačen sistem nagrajevanja — individualna stimulacija za kvaliteto, česar v predilnici ni mogoče izvesti. Norme pa so povsod že leta in leta nespremenjene, tako v tkalnici kot predilnici. Če bi že hoteli delati primerjavo, bi jo morali s tistimi, ki imajo enake delovne pogoje (enaka analitična ocena dela, enaka norma, brez individualne stimulacije za kvaliteto in brez nočnega dela).

Prepričan sem, da ostale zadeve niso bile tako odločilne za prekinitve dela. Neskaljeni medsebojni odnosi, ne občasno pomanjkanje rezervnih delov in niti ne nekvaliteten material.

Nekatere delavke pričakujejo rešitve tudi od nove sistematizacije del. Vendar nas to ne sme zavesti v pretirana pričakovanja. Razmerje v višini osebnih dohodkov, kot ga določa panožni sporazum, bo ostalo tudi vnaprej. Morda bodo razlike celo večje kot doslej, saj smo z raznovrstnimi ukrepi v preteklosti razmerje celo zapirali.

Resnična pa je trditev delavk, da ima predilnica zastarele stroje. Vendar je proizvodnja v predilnici vseeno cenejša od kupljene preje, zato jo bomo obdržali. Morali pa se bomo odločiti tudi za večje posege v tehnologijo predilnice. Denarja ni v izobilju, vendar je znano, da novi stroji dajo kakovostnejšo prejo.

**ANTON RUČIGAJ:**

Na raznih sestankih po ustavitvi strojev v predilnici 15. avgusta je bilo delavkam že marsikaj odgovorjenega. Jaz pa lahko dodam še tole.

Če je surovina, to so vlakna, slaba, ne bremenijo predic. Njim se štejejo samo napake v preji. Dejstvo pa je, da se kvaliteta preje ne da meriti za vsako posamično delavko posebej, temveč se meri skupinsko. Za kakovost je odgovoren cel obrat predilnice in se potem le-ta tudi za vse enotno obračunava. Kvaliteta pa se meri tako, da delavke iz fizikalnega laboratorija vsak dan vzamejo vzorce (nekaj kopsov) z vseh strojev in potem pregledajo kakovost preje. Obstaja seveda tudi možnost, da vzamejo tiste kope, na katerih je slabša preja, vendar je to bolj malo verjetno, saj kvaliteta ne odstopa tako očitno od ostalih kopslov.

Glede medsebojnih odnosov lahko rečem samo to, da vestne delavke z nadrejenimi nimajo težav. Manj resne in vestne pa kaj hitro zaidejo v spore z njimi, sploh pa v primeru, da so ti vzkipljivi ali manj razumevaljoči za odstopanje od svojih pogledov.

Klimatske naprave so že zastarele, stare so 17 let. V kratkem jih bomo morali izboljšati. Vzdržuje jih en sam človek. Na njih ni avtomatskega uravnavanja glede na dvig temperature, temveč jih delavec ročno uravnava. Tu pa so napake seveda možne.

Slišal sem tudi pripombo na občasno premeščanje delavk s stroja na stroj. Takšna premeščanja so v pristojnosti mojstra. So le začasna — npr. nadomestitev odsotne delavke zaradi bolniškega staleža ali nujne potrebe po kakšnem proizvodu. O možnostih občasnega premeščanja se delavkam pove že v poskusni dobi, tako da v primerih premestitve ne bi smele biti presenečene.

Kadarkoli delavke želijo določena poudariti o delu ali čem drugem, svetujem, da ne ustavijo strojev. Določijo naj skupino treh do štirih delavk, ki naj se najprej

pogovorijo z mojstrom. Če ne bo rešitve, naj se pogovorijo z vodstvom podjetja, ne pa da se poslužijo najbolj skrajne poti — ustavitve strojev.

L. O.

**DUŠAN LEB:**

Razgovori po prekinitvi dela v predilnici in sukalnici so že privedli do določenih rešitev. Delavkam je bila izplačana razlika v stimulaciji, čeprav smo s tem spet negirali pravilnik o kvaliteti. Tudi izračun in višina norm za predice, previjalke, dvojilke in druge se za julij preverja. Z novim planom v septembru bomo skušali proizvodnjo nekoliko drugače organizirati. Večji investicijski posegi v predilnici pa bodo pomenili ne samo novih strojev, temveč tudi bistveno manj zaposlenih in uvedbo nočnega dela, pri čemer bi bilo delo podobno sedanjemu, saj presti ni možno drugače, kot na obstoječi način.

O kvaliteti običajno govorimo takrat, ko nam le-ta pokaže slabe strani. Npr. prodaja nekakovostnih proizvodov po nižjih cenah ali manjša plača zaradi nizkega odstotka stimulacije za kvaliteto. To je pogojevalo prekinitve dela v predilnici. Ne bolijo nas nekakovostni proizvodi, temveč nagrajevanje po kvaliteti. Tekom let smo se navadili na najvišjo možno obliko stimulacije, tudi če je bila kvaliteta našega dela slaba. Nagrajevanje bi morali izvajati po pravilniku o kvaliteti, vendar je to lahko boleče, kot je primer v predilnici. V tkalnici ga izvajajo, vendar gre tam za individualno stimulacijo, tj. vsaka delavka ima drugačno. V predilnici je nagrajevanje kvalitete kolektivno, posamično ga je težko izvesti.

Moram poudariti, da slaba vlakna ne vplivajo na nagrajevanje. Nekvaliteten material izločamo iz meril. Je pa res, da slaba vlakna vplivajo na proizvodnjo slabše preje, vendar tega ne pripišemo delavkam. Vse objektivne okoliščine skušamo pri nagrajevanju izločiti. Upoštujemo zgolj delavkin odnos do dela.

Normativov, ki obstajajo za kvaliteto, ne bomo spreminjali, ker želimo prodajati le dobre proizvode. Če bomo spreminjali merila za kvaliteto, jih bomo kvečjemu zaostriili. Preiti bi morali tudi na dosledno izvajanje teh meril v vseh oddelkih. Potem se ne bi nihče čudil, če bi dobil nižjo stimulacijo za kvaliteto v primeru slabega dela.

Na vprašanje iz predilnice, kako se vrednoti delo delavke, če se ta poslužuje več strojev, lahko rečem naslednje: Merila za ocenjevanje takšnega načina dela v predilnici obstajajo, vendar se zaradi drugačne narave dela niso uporabljala. Tu gre za problem »fronta posluževanja« — ali 100 %, 120 %, 140 % in podobno. Mislim, da je bilo tu nekaj nerazčiščenih stvari. Res da vsaka delavke ne more delati na dveh strojih, vendar si tudi norm niso pravilno pisale. V bodoče bo to drugače.

## PENTLJA

Življenje res iz dneva v dan nas preizkuša,  
a z vsako preizkušnjo nas tudi utrdi,  
čeprav za trdnost večkrat drago plačaš,  
izplača se, saj s tem odpro se ti oči.

In če z odprtimi očmi po svetu hodiš,  
prihranjeno ti mnogo je gorja,  
saj tisti, ki ne sliši in ne vidi,  
izogniti se mu ne more in ne zna.

Oh, hvala ti življenje, da zdaj vidim,  
da stopam bolj sigurno na to svojo pot  
in prosim te, da vedno me varuješ,  
da znala se bom izogniti zmot.

In hvala tudi, da si pripeljalo,  
prijatelje le prave mi na pot,  
da znam zdaj končno presoditi,  
s kom naj zdaj hodim skupno pot.

Nevidna pentlja nas je zavezala,  
nevidna je, a vendarle močno drži,  
prijateljstvo je v šopek povezala,  
naj se iz njega niti drobec ne zgubi.

Danica

### ZAHVALA

Ob smrti mojega očeta

#### JANEZA PELE

se iskreno zahvaljujem sodelavkam in sodelavcem konfekcije posebnih šotorov Radomlje za izraze sožalja in denarno pomoč.

Martina Ribič

### ZAHVALA

Ob boleči izgubi drage hčerke

#### LIDIJE MIKOLIČ,

delavke v gostinski dejavnosti Induplati, se delovni organizaciji zahvaljujem za osmrtnico v Delu, cvetje in denarno pomoč.

Starša

### SKRITI KOTIČKI INDUPLATI

Uganite, kje v Induplati (Jarše, Radomlje, Mengeš, Peče, Mokronog) smo posneli gornjo fotografijo. Odgovore oddajte v nabiralnik pred menzo ali pošljite urednici Konoplana Ladi Orehek do vključno 22. septembra. Pravilne odgovore bomo žrebali. Enega bomo nagradili s 50.000.- dinarji.

Veliko sreče pri ugotavljanju skritega kotička in odprte oči pri opazovanju okolice tovarne!



Ob izgubi dragega očeta

#### STANETA ŠKRJANCA

se delavcem vzdrževanja zahvaljujem za podarjeno cvetje, denarno pomoč in spremstvo na njegovih zadnjih potih.

Janez

### POPRAVEK IZ PREJŠNJEGA KONOPLANA:

V članku o klopovem ugrizu je nepravilno napisan izraz za bolezen. Pravilno je BORELIJA.

## Obvestila iz kadrovske:

### POROČILI SO SE:



1. MAV ANDREJA iz tkalnice, poročena IGLIČ
2. ORLAČ IRENA iz tkalnice, poročena TOPIČ
3. GORTA MIMI iz konfekcije Radomlje, poročena AVBELJ.

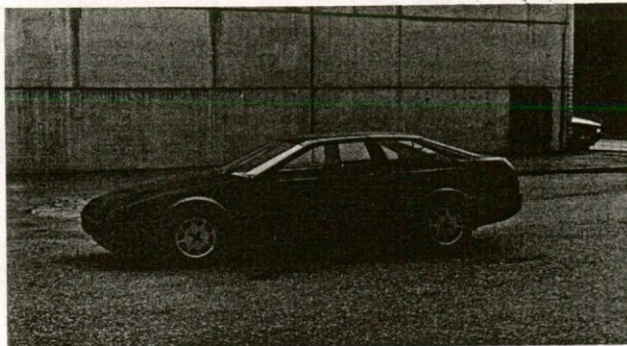
### RODILI SO SE:



1. ZAKRAJŠEK NEVENKI iz konfekcije v Mokronogu, sin LOVRO
2. URBANIJA DRAGU in BETKI, hči BARBARA
3. MLINARIČ MIRJANU iz kovinskih konstrukcij, sin GAŠPER.
4. KRŽIČNIK IRENI iz uprave, sin MATIC.



V prejšnjem Konoplenu smo objavili članek o Romanu Sušniku, ki je na sejmju IDEJA v Celju med vsemi razstavljenimi inovacijami prejel 1. nagrado. Tokrat objavljamo tudi posnetek z junijskega sejma inovacij. Na



enem posnetku je Roman ob prejemu 1. nagrade, katero mu izročila predsednik organizacijskega odbora. Druga fotografija prikazuje njegov športen ROSMOBIL, izpopolnjeno različico Rosbila, za katerega Roman meni, da je že zastarel.

# Obvestila iz kadrovske službe



## OSEBNI DOHODKI V JULIJU 1989

Poročilo o osebnih dohodkih vsebuje gibanje OD, dosežene najnižje in najvišje OD, izračun povprečnih OD za dejansko število opravljenih ur med 160 in 200 urami, dejanskem doseganju delovnih rezultatov in dejanski ocenjenosti del in nalog. Prav tako so v poročilu zajeti tudi osebni dohodki pripravnikov in nadomestila OD do 30 dni (metodologija izdelave RAD obr.), če prikazanemu številu delavcev dodamo še zaposlene z manj kot 160 urami in več kot 200 opravljenimi urami ter zaposlene brez obračuna OD (nadomestila nad 30 dni) dobimo skupno število vseh delavcev, ki so prejeli OD oz. nadomestilo:

Razred	Skupaj DO
do 3,200.000	8
3,200.000 — 4,000.000	51
4,000.000 — 4,800.000	187
4,800.000 — 5,600.000	187
5,600.000 — 6,400.000	154
6,400.000 — 7,200.000	94
7,200.000 — 8,000.000	49
8,000.000 — 8,800.000	41
8,800.000 — 9,600.000	18
9,600.000 — 10,400.000	14
10,400.000 — 11,200.000	9
11,200.000 — 12,000.000	6
12,000.000 — 12,800.000	6
12,800.000 — 13,600.000	4
nad 13,600.000	6
Zaposleni s 160 — 200 urami	834
Zaposleni z manj kot 160 urami	53
Zaposleni z več kot 200 urami	41
Zaposleni brez obračuna OD	55
Skupaj število zaposlenih	983
Najnižji OD	2,320.860
Najvišji OD	17,154.380
Povprečni OD	5,970.711

Vrednost točke je v VII. znašala v brutto vrednosti 39,15 din. Najnižji OD v višini 2,320.860.- din je prejela pripravnica s 70-odstotno vrednostjo sestavljenosti del oziroma nalog in brez gibljivega dela OD.

## BOLNIŠKI IZOSTANKI V JULIJU 1989

Oddelek	Štev. zaposl.	Bolezen v %	Poškodba na delu v %	Poškodba na poti v %	Posk. izven dela v %	Nega druž. člana v %	Spremnost v %	Red. in pod. por. dop. v %	Skupaj v %	Izpadle ure
Proizvodnja tkanin	490	1,73	0,31	0,26	0,61	0,60	0,04	5,59	9,14	7.884
Konfekcija, Menges, Radomlje, Peče	207	3,15	—	0,42	0,83	0,09	0,18	3,86	8,53	3.108
Konfekcija Mokronog	73	3,14	0,37	—	0,98	0,93	—	8,66	14,08	1.810
Prodajalne Gostinska dejavnost	29	—	—	—	—	—	—	3,33	3,33	176
Uprava	25	0,15	—	—	—	—	—	4,00	4,15	189
	167	2,2	—	—	—	0,11	0,03	3,89	6,23	1.830

Povprečno zaposlenih za DO: Zaposlenih 991 delavcev	
Izostanki zaradi bolezni	2,12 %
Izostanki zaradi nesreče pri delu	0,18 %
Izostanki zaradi poškodbe na poti	0,22 %
Izostanki zaradi poškodbe izven dela	0,55 %
Izostanki zaradi nege	0,40 %
Izostanki zaradi spretnosti	0,06 %
Izostanki zaradi por. in pos. por. dopusta	5,06 %
<b>Skupaj:</b>	<b>8,59 %</b>

### VSTOPI:

1. ŽELEZNIK ZDENKA, navija-nje votka, 1. 8. 1989
2. OSOLNIK URŠKA, previjanje v predilnici, 1. 8. 1989
3. KUNAVAR MARIJA, pređenje v predilnici, 1. 8. 1989
4. KUNAVAR IRENA, previjanje v predilnici, 1. 8. 1989
5. JEVIKAR IVANKA, šivilja v konfekciji v Mokronogu, 7. 8. 1989
6. VENE LJILJANA, šivilja v konfekciji v Mokronogu, 7. 8. 1989
7. BORŠTNAR ANDREJA, šivilja v konfekciji v Mokronogu, 7. 8. 1989
8. URBANIJA VOJKO, plastificiranje, impregniranje in sušenje, 20. 8. 1989
9. DEJAK SAŠKA, merjenje reza-nje in navijanje, 28. 8. 1989



### NASVIDENJE



### IZSTOPI:

1. GORJUP MINKA, pređenje, 6. 8. 1989, sporazumno
2. JERMAN ROBERT, plastificiranje, impregniranje in sušenje, 27. 8. 1989
3. ORAŠČANIN SILVA, strojno in ročno vezanje, 31. 8. 1989

### ZAHVALA

Ob izgubi drage mame

### TEREZIJE VAJDA

se iskreno zahvaljujem vsem delavcem in delavkam iz restavracije za spremstvo na njeni zadnji poti, izrečeno sožalje ter podarjeno cvetje.

Ančka Rode

Izdaja v 1550 izvodih DO INDUPLATI Jarše, p. o. Ureja 15 članski uredniški odbor. Glavna in odgovorna urednica ter fotografiranje LADA OREHEK. Natisnila tiskarna Delavske univerze, Domžale. Konoplan je oproščen plačila prometnega davka z odločbo Sekretariata za informacije SRS, št. 421-1/72 od dne 8. 4. 1974.