



7. letnik 1965

**TOVARNIŠKO
GLASILO**

5

TRIKOTAŽNER



**BELOKRANJSKA TRIKOTAŽNA INDUSTRIJA
METLIKA**

Ne moremo pa še trditi, da so vsa delovna mesta po svoji kvalifikacijski zahtevi zadovoljivo zasedena. Tudi z ozirom na trenutno število štipendistov smatramo, da bo ta problem v glavnem rešen v toku tekočega in prihodnjega leta. Zaradi tega se v primerjavi s štipendiranjem rešuje podjetje kadrovsko vprašanje na ta način, da zaposlene osebe v podjetju pošilja v večerne šole in jim nudi študijski dopust za polaganje izpitov in povrne stroške prevoza.

IZOBRAŽEVANJE KADROV

Štipendiranje podjetja.

V letu 1964/65 je podjetje štipendiralo 30 štipendistov in sicer vajo na Tehnični tekstilni šoli v Kranju 11, na Tehnični tekstilni šoli v Zagrebu 3, na ekonomski srednji šoli v Novem mestu 7, na srednji vzgojiteljski šoli v Ljubljani 2, na šoli za oblikovanje v Ljubljani 1, na VEKŠ v Mariboru 3, na VTTŠ v Zagrebu 3.

V šolskem letu 1965/66 pa smo razpisali štipendije na višjih in visokih šolah, kakor tudi nekaj štipendij na srednjih šolah.

Na višjih in visokih šolah smo razpisali naslednje štipendije: Na ekonomski fakulteti 2, na tekstilni fakulteti 2, na filozofski fakulteti 1 itd..

Na srednjih šolah smo razpisali 6 štipendij in to na Srednji tehnični tekstilni šoli Kranj - pletilski oddelak in konfekcijski. Po stanju 30.9.1965 ima podjetje skupno 41 štipendistov.

Podjetje vlaga tudi precej sredstev za izobraževanje delavcev - proizvajalcev, bilo na delovnem mestu ali izven njega.

Tako je bilo organiziranih več tečajev za pridobitev interne kvalifikacije v obratu Metlika in Črnomelj. Tečaji so trajali 3 mesece, obiskovalo je 53 delavcev.

Zaključen je bil tudi tečaj za higijensko tehnično zaščito, katerega je obiskovalo 15 delavcev, od katerih je uspešno zaključilo 10. Deset delavk obiskuje tudi šola za kvalificirane delavce (bivša obrtna šola), ki jo je organiziral Tekstilni šolski center iz Zagreba v povezavi in soglasjen z našim podjetjem in Delavsko univerzo Metlika.

Dobro bi bilo, da podjetje začne razmišljati o predhodnem izobraževanju delavcev za delovna mesta, ker se v praksi dogaja da novih delavcev ne poučimo dovolj o sami organizaciji podjetja, o samoupravljanju v podjetju, o strokovnih službah, higijensko tehničnih varnostnih ukrepih na delovnem mestu. Zaradi tega se večkrat zgodi, da delavci že nekaj mesecev delajo v podjetju in ne vedo, kaj se dela v obratih matičnega podjetja, kaj šele o zunanjih obratih.

Za strokovno izobraževanje porabimo letno oca 12.000.000.- dinarjev sredstev.

V letošnjem letu je začelo izhajati tudi tovarniško glasilo z glavnim namenom, da seznanimo vse delavce o tekočih problemih in dogajanjih v podjetju.

Hkrati je GLASILO tudi poučnega značaja, ker se v njem obravnavajo razne strokovne zadeve, katere bi morali poznati sleherni proizvajalec.

Z sodelovanjem vseh zaposlenih bi dobilo glasilo res pravi pomen in bi pozitivno koristilo vsakemu članu našega kolektiva pri delu upravljanju in odločanju.

IZPLAČILO OSEBNIH DOHODKOV V III tromesečju 1965

Šd 1.7.1965 se je začelo izplačevati osebni dohodek po EE in to na podlagi sprejetega pravilnika o delitvi čistega dohodka in osebnega dohodka. Takoj pri izplačilu za mesec julij so se pokazale razlike v doseganju sredstev za osebne dohodke. V odnosu na individualno obračunane osebne dohodke je bilo najnižje doseganje mase osebnega dohodka v obratu Dobava in sicer le 82,5% in najvišje v barvarni s 124%. To razmerje se iz meseca v mesec bistveno menja. Na tako odstopanje vplivajo proizvodne količine, kvaliteta, zastoji, bolniška, režijska dela, dosežena realizacija itd. Obravnavali bomo obračun osebnega dohodka za mesec september 1965. V tem mesecu je bilo doseganje osebnega dohodka po posameznih EE, oziroma obračunskih enotah naslednje:

osebni dohodkov posamezne ekonomske enote in izdelavnih osebni dohodkov te enote.

Količnik se izračuna na podlagi letnega plana in praviloma se uporablja za vse leto. Omenjeni faktor služi za to, da z njim pomnožimo izračunano maso izdelavnih OD in tako dobimo novo maso ki se razdeli med vse delavce v ekonomski enoti, oziroma obračunski enoti. Kako se razdeli prednji znesek lahko vidimo iz naslednjega primera:

Individualni zasluški posameznih sodelavcev se obračunavajo na podlagi vloženega dela, norma, režijskih ur itd. Ta obračun oziroma evidenco vodi poenterska služba. Ka je obračun za vse delavce v ekonomski enoti sestavljen, se seštejejo posamezni zneski - brutto plače in tako dobimo obračunane osebne dohodke.

Na primerjamo prednji obračun z ustvarjeno maso osebnega dohodka (na podlagi količin in cenika del) in ugotovimo v kakšnem procentu doseganja se realizirani osebni dohodki. Čim večja je masa tem višji je procent ali obratno. Z dobljenim procentom potem pomnožimo vse individualno poprej izračunane OD v posamezni WE.

V prednjem smo na kratko analizirali osnovne pokazatelje, kako se izračuna posamezni OD.

MILOŠEVIĆ SLAVOLJUB

diplomirani tekstilni inženir.

* BESI * Metlika

1. polikondenzacijska vlakna

2. polimerizacijska vlakna

3. polietilinska vlakna

SINTETIČNA VLAKNA

Tri polikondenzacijske spojine se združijo v novo molekulo, pri tem pa sproščajo stranske produkte na primer vodo.

Pri polimerizaciji se združijo vsi splošni molekuli v eno veliko molekulo. Industrijska proizvodnja sintetičnih vlaken se je začela pred 150

let do 25 leti. To je bil eden od progresivnih korakov v proizvodnji

tekstilnih vlaken. Prva skupina sintetičnih vlaken ni tako važna za tekstilno in-

dustrijo, zato se razvija razvoj proizvodnje sintetičnih vlaken.

V prvo skupino vlaken štejejo: najlon, perlon, akralon, kantron,

Leta: 1940 1950 1955 1960 1962

Proizvodnja v 1000 t. 2,5 77 254 710 1073

viskon, kevlar itd.

Vsak dan se pojavljajo nova vlakna. Izboljšujejo se postopki za pridobivanje vlaken, odkrivajo se nova področja za uporabo teh vlaken itd.

Leta 1952 so poznali le do 12 različnih vrst sintetičnih vlaken leta 1962 pa že 25 vrst.

Osnovne surovine za pridobivanje sintetičnih vlaken so: fenol, benzol, etilen, acetalan, ki so v nafti, furfural, ki ga dobimo iz stebel koruze, iz riževih in ovsenih pleš ter drugih poljedelskih odpadkov.

Sintetična vlakna niso nič podobna osnovnim surovinam iz katerih so narejena. Imajo pa dostikrat boljše lastnosti kot naravna vlakna. Tako so sintetična vlakna, bodisi suha ali mokra, bolj trdna in prožna kot naravna, in prav tako so bolj odporna proti kislinam in luginam.

Izdelki iz kemičnih vlaken so lažji kot anko debeli izdelki iz naravnih vlaken. Bolj odporni so proti močnem in trdnosti.

Ker vsrkavajo malo vode, se hitro posuše.

Le proti višji temperaturi večina sintetičnih vlaken ni odporna.

Slaba stran sintetičnih vlaken je v tem, da ne vpijajo potu.

Glede na postopek pri njihovi izdelavi nimajo kemična vlakna

na tri skupine:

1. polikondenzacijska vlakna

2. polimerizacijska vlakna, ki ji in je zelo podoben najlonu. Je nekoliko

3. poliadiacijska vlakna. Je nekoliko bolj prožnejši kot najlon. Tališče perlonu

Je nekoliko nižje kot tališče najlona zato je tudi bolj občutljiv

Pri polikondenzaciji spajamo molekule v novo molekulo, pri tem pa sproščamo stranske produkte na primer vodo. pri najlonu.

Pri polimerizaciji pa spajamo več enakih molekul v daljšo verigo / veliko molekulo./

Tretja skupina sintetičnih vlaken ni tako važna za tekstilno industrijo, zato pridobivanje teh vlaken ne bomo razlagali.

V prvo skupino vlaken štejeemo: najlon, perlon, enkalon, kapron, amilan, rilsan, terilen, dakron, diolan, delfion, lilion idr.

V drugo skupino vlaken pa štejeemo : orlon, PAN, rečon, PE-CE, vivion, rovil idr.

N A J L O N

Že leta 1940 so prišle na trg prve ženske nogavice iz najlona ki so ga odkrili v Ameriki.

Podjetje DU - Pont je angažiralo približno 1000 kemikov inženirjev in doktorjev, ki so raziskovali celih 10 let in pri tem porabili približno 27 milijonov dolarjev. Vendar trud in stroški niso bili zaman. Odkrili so najlon, ki je zaradi dobrih lastnosti naenkrat osvojil svet.

Izdelava najlona je povezana z zelo kompliciranimi kemičnimi postopki. Najlonska vlakna ne gore, pač pa se tale. Tudi vlage ne vekavajo. Močno trajna svetloba jim škoduje. Najlonska vlakna so trdna, pročna, raztegljiva, trpežna v vlagi in odporna proti drgnjenju.

Zaradi velike prožnosti najlona se izdelki iz najlona ne mečkajo in jih zato ne likamo.

Najlon uporabljamo za izdelovanje ženskih nogavic in trikotnega perila, za izdelovanje pedal, vrvi, ribiških mrež, umetnega krzna, filtrov, tehničnih tkanin in druge.

Orlon se uporablja za izdelavo platenih, pohištvenega blaga in umetnega krzna.

P E R L O N

Perlon izdelujejo v Nemčiji in je zelo podoben najlonu. Je nekoliko bolj trden ter veliko bolj prožnejši kot najlon. Tališče perlona je nekoliko nižje kot tališče najlona zato je tudi bolj občutljiv za visoke temperature.

Druge lastnosti perlona so v glavnem iste kot pri najlonu. V Holandiji se perlon imenuje ankalon, v Švici grilon, v SSSR kapron.

pred kratkim so imeli naš tehniški sestanek, na katerem so obravnavali svoje probleme, svoj položaj glede na proces pridelave in obseva dohodke.

T E R I L E N

Osnovna surovina za pridobivanje terilena je etilen. To je plin, ki ga dobimo na naftnih poljih. Druga surovina je lahko aceten, to je plin, ki ga dobimo iz karbiča. Iz njiju dobimo glikol s pomočjo kondenzacije z tereftalno kislino.

Terilen je eno najboljših sintetičnih vlaken. Izdelki iz terilena so nekoliko težji kakor izdelki iz najlona in perlona.

Terilen je eno najboljših sintetičnih vlaken. Izdelki iz terilena so nekoliko težji, kakor izdelki iz najlona in perlona.

Terilen je zelo odporen proti vročini. Lahko se tudi lika. Poleg tega je terilen zelo prožen, odporen proti mečkanju, hitro se pere in suši, ima dober otip in lep videz.

probleme, ki jim rešujejo na različnih področjih, in kar je odvisno od vsakega tehniškega področja.

S A R A N

Osnovni surovini za pridobivanje sarana sta kemični spojini acetilena in klora. To vlakno vpija zelo malo količino vlage.

Zelo se uporablja za izdelavo okenakih mrež in zastorov. Tkanine iz sarana uporabljajo za tapaciranje avtobusov, kupejev v vlakih, za prevleke sedežev v dvoranah, kavarnah itd.

vsakega tehniškega področja, in kar je odvisno od vsakega tehniškega področja.

O R L O N

Osnovna surovina je acetalen in cianovodikova kislina. Orlon je zelo odporen proti vročini. Izdelki iz orlona so zelo lahki. Vlakna orlona so zelo odporna proti svetlobi, vodi, kemikalijam, moljem in bakterijam.

Slaba stran orlona je, da se teško barva. Orlon se uporablja za izdelavo pletenin, pohištvenega blaga in umetnega krzna.

VILJEM PRAHIČ, strokovnega znanja proizvajalcev in možnosti notre-
tehnični vodja, ki je odvisen od sedanjih delovnih prostorov.
"BETI" Metlika je jasno, kaj je dolžnost tehnika na določenem
delovnem mestu.

Tehnik mora svoje teoretično znanje pridobiti v šoli s
POLOŽAJ IN VLOGA TEHNIKOV V NAŠEM PODJETJU. Poleg tega mora
skrbeti, da se izboljša kvaliteta, da se osnovni in pomožni
material čim bolj racionalno izkoristi, in dosežemo kar največjo

Pred kratkim so imeli naši tehniki sestanek, na katerem so
pretresali svoje probleme, svoj položaj glede na proces pro-
izvodnje in osebne dohodke.

Ob tej priložnosti je bilo izrečeno nekoliko pripomb na račun
tehničnega vodstva, glede napačne razporeditve na delovna mesta
ter njihove nadaljnje perspektive.

Moram priznati, da imajo tehniki delno prav. Že dalj časa se
opaža, da tehnike, ki pridejo iz šol, razporejamo na delovna
mesta v tehnični administraciji, namesto, da bi določeno dobo
prebili v obratih kot neposredni proizvajalci na vseh delovnih
mestih in fazah proizvodnega procesa, in sicer v pletilnici
(rašel, snutkovni, okrogli), barvarni in konfekciji.

Tako uvažanje tehnikov v proizvodnjo ima veliko dobrih strani.
Predvsem spoznavajo in obvladajo tehniko dela, se vsakodnevno
srečujejo z manjšimi ali večjimi problemi, ki jih rešujejo na
samih delovnih mestih, in kar je najvažnejše, vsak tak tehnik
si v določenem času pridobi pogoje za delovno mesto, ki je
predvideno za kadre s tehniško izobrazbo.

To so bile dosedanje napake tehničnega vodstva, ki jih pa že
odpravljamo na ta način, da smo tehnike že v začetku leta
razporedili po obratih kot obratne tehnike, kjer bodo kot pri-
pravniki ostali določen čas, pozneje pa prevzeli odgovorna mesta
vsak po svojih sposobnostih pri obvladanju in vodenju tehnolo-
škega procesa.

Bila je izrečena tudi pripomba, da na sestankov na katerih bi se
posvetovali o poedinah problemih, ki se pojavljajo tu in tam ali
vsakodnevno v proizvodnem procesu.

Na to pripombo bi povedal naslednje: Predvsem moramo vedeti, da je naš tehnološki proces postavljen
na osnovi strukture strojnega parka, njegove kapacitete, surcvin

momentalnega strokovnega znanja proizvajalcev in možnosti notranjega transporta, ki pa je odvisen od sedanjih delovnih prostorov. Če vse to vemo nam je jasno, kaj je dolžnost tehnika na določenem delovnem mestu.

Tražiti mora svoje teoretično znanje pridobljeno v šoli s prakso in ga uporabiti v tehnološkem procesu. Poleg tega mora skrbeti, da se izboljša kvaliteta, da se osnovni in pomožni material čimbolj racionalno izkoristi, da dosežemo kar največjo proizvodnjo oziroma produktivnost in kar najbolj izkoristimo kapaciteto strojev. To je osnovna dolžnost vsakega tehnika, na glede na to na kakšnem delovnem mestu se nahaja.

Nadaljnje dolžnosti in naloge tehnika morajo izbejati iz samoiniciative, kar pomeni, da mora vsak tehnik budno spremljati proces proizvodnje, iskati napake, ki so nastale iz tega ali onega vzroka ter te napake takoj reševati in sicer neposredno z delavcem proizvajalcem ali v sporazumu z neposrednim vodstvom, ki mu lahko pri tem priskoči na pomoč.

O vseh takih primerih moramo voditi kratke zapisnike, da lahko na podlagi zbranega materiala damo dokumentirane predloge za izboljšanje proizvodnje.

Praksa je pokazala, da so mnogi sestanki samo informativnega značaja in da dostikrat ne pretresajo dovolj in tudi ne rešijo nekega problema v proizvodnji, kajti preden skličemo sestanek, se nekateri problemi že rešijo ali pa niso več aktualni.

Upem, da sem s tem dovolj jasno postavil naloge in s tem tudi odgovoril na izrečene pripombe naših mladih tehnikov.

Mielim pa, da bo jih ta članek vspodbudil, da se samoiniciativno primejo svojega dela, ki ga ne more diktirati nobeden forum temveč ga diktira sam proizvodni proces.

V našem podjetju pa je tudi precej primerov, da so se tehniki pravilno usmerili v delo, da obvladajo celoten tehnični postopek itd. Tê tehniki so si torej zaslužili odgovarjajočo nagrado za psihični in fizični trud, ki so ga imeli, da so usposobili kolektiv in dvignili proizvodnjo v našem podjetju.

MARTIN ŠTEFANIČ

vodja plan.anal.oddelka

" BETI " METLIKA

KORISTENJE BOLNIŠKEGA STALEŽA

Glede na to, ker se naše podjetje zmerom bolj širi, da narašča obseg proizvodnje in se s tem vspešno veša tudi število zaposlenih, vpliva stalež bolnih oziroma izguba delovnih ur vedno bolj na izvršenje plana.

Zaradi bolnih oziroma odsotnih z dela stoje stroji in to se pozna pri proizvodnji

Posebno je ta izguba očitna pri rašelnih, snutkovnih in okroglih strojih, ki v 8 urah napletejo veliko količino blaga. Poleg tega več strojem streže en delavec zaradi česar se dela še večja škoda v primerih, ko so delavci na bolniškem.

Pri tem pa ne smemo pozabiti obrata šivalnice, kajti tu je zaposleno največje število delavcev in je zato tu največje število bolniških ur, v primerjavi z drugimi obrati.

Da stroji stoje zaradi bolniške, je krivo tudi to, ker obrati nimajo rezerve oziroma drugih delavcev. Če pa bi jih imeli, ti ne bi imeli stalnega dela in tako bi preveč bremenili osebni doh. posameznih enot.

Te enote so : konfekcija, pletilnica, uprava s pomožnimi službami, obrat Črnomelj, Mirna peč, Dobova.

Da se razumemo: nihče nima namena, da bi res bolnemu članu kolektiva kratil pravico do zdravljenja. V ta namen je tudi v vsakem letu s proizvodnim planom predviden določen % od skupnih delovnih ur za stalež bolnih.

Za leto 1966 predvidevamo s proizvodnim planom za stalež bolnih 4% vseh delovnih ur, kar pomeni, da lahko vsak zaposleni v podjetju izkošisti v letu 1966 97 ur ali 12 delovnih dni bolniške. To pomeni, da v primeru, če se v okviru celotnega podjetja koristi bolniška v navedeni višini, ne pride do izpadov pri izpolnjevanju proizvodnega plana.

Iz obstoječe evidence in analize o koristenju bolniškega staleža smo ugotovili, da je dosti članov kolektiva, ki skozi celo leto

in se več ne izkoristijo niti ure tega staleža. Zato pa lahko vstati člani kolektiva, ki so bolj ranljiva zdravja, izkoristijo več kot 97 ur bolniške v letu.

Ker pa je pri mnogih članih kolektiva ugotovljeno, da so v staležu bolnih tudi po več mesecev - tu ne mislimo porodniške dopuste - vpliva to na prekomerno korištenje sredstev socialnega zavarovanja. Za ta primer je predpisana dodatna stopnja prispevka za socialno zavarovanje. Dodatni prispevek za socialno zavarovanje plačuje tudi naše podjetje, in sicer v Metliki 1%, v Črnomlju 1% v Mirni peči 3,25% in v Dobovi 3,92%. Ker pa gre ta prispevek v škodo osebnih dohodkov kolektiva, je naš oddelek izdelal analizo korištenja staleža bolnih za prvih 7 mesecev tega leta in skrajno poimensko po obratih za vsak mesec posebej in skupaj za celotno podjetje.

Ni moj namen prikazovati vse številke, po obratih in koristnikih staleža bolnih podrobno, ker so vsi obrati že prejeli po en izvod analize o staležu bolnih. Rajši bomo prikazali skupno število ur porabljenih v ta namen, in vrednost ter količino artikla "Tanja", ki bi ga v teh urah lahko napravili in prodali po sedanji prodajni ceni.

Te podatke dobro pokaže naslednja tabela: (glej prilogo)

Iz tabele je razvidno, da je bilo v 7 mesecih za stalež bolnih v celotnem podjetju porabljeno 73.633 delovnih ur. Če pomnožimo z bruto postavkami za posamezne obrate, znaša vrednost izgubljenih delovnih ur 18.379.000.- dinarjev. Če pa te ure spremenimo v dneve, mesece in leta, vidimo, da bi moral en delavec, če bi hotel doseči navedeno število ur delati 9.204 dni ali 384 mesece ali 30 let.

V tem času bi izdelal 98.440 komadov artikla "Tanja" in bi ga prodal po sedanji ceni za 493.577.000 dinarjev, kar predstavlja 16% letnega proizvodnega plana.

Če smatramo, da je od tega števila 50% ur upravičenih, lahko trdimo, da smo s prekomernim koriščenjem staleža bolnih onemogočili, povečanje osebnega dohodka vsemu kolektivu od 18 - 20% in sicer za prvih 7 mesecev tekočega leta.

meseci	ure	vrstnina	dnevi	mesecov	leta	art. "panja" P.O.	kom.
1.1. do 31.7. 1965	73.633	18.379.000	9204	383	30	5014	98.410
							493.577.000

... povzeto.

Za primerjavo naslednje leto ...

Oglej prilogo!

Iz priloge je razvidno, da ...

35.316 delovnih ur za ...

bruto postavke posameznih delavcev ...

Iz tega sledi, da bi ...

mesecev ali 15 let, da bi ...

V tem času bi ...

ki bi jih prodali po ...

dinarjev. To pa predstavlja ...

znane 3.105.507.000.- dinarjev.

Če vzamemo, da je 50% tega časa ...

zelo velike razlike, ki gre v ...

oklada podjetja.

Ko je GOS razpravljala o ...

in izbrani razpravi ...

člen kolektiva ...

sklop, s katerim je bilo ...

poizkušeno temeljito ...

ustrezne ukrepe ...

Ker izkoriščanje ...

drugih ...

prijavljati ...

ustvarjeno ...

bolniško, ...

Ker se ...

odvečno število ...

pi vsak delavec, ko ...

kmetijskih ...

Na ta način bi ...

ajo bolniško, ...

zavarovanje ...

... pa bi ...

Do konca leta pa se bo to število izgubljenih ur še občutno povečalo.

Za primerjavo navajam še iste podatke za obrat Metlika. Glej prilogo !

Iz priloge je razvidno, da obrat v Metliki porabi v 7 mesecih 35.316 delovnih ur za bolniško. Vrednost vseh ur, pomnoženih z bruto postavko posameznih delovnih mest pa znaša 9.008.404 din. Iz tega sledi, da bi en delavec moral delati 4415 dni ali 184 mesecev ali 15 let, da bi dosegel to število ur.

V tem času bi izdelal 66.134 kosov kombinež artikel " SILVA " ki bi jih prodali po sedanjih prodejnih cenah za 149.067.000.- dinarjev. To pa predstavlja 7% celotnega plana za leto 1965, ki znaša 3.105.509.000.- dinarjev.

Če vzamemo, da je 50% tega časa opravičenega, ostane kljub temu zelo velika razlika, ki gre v škodo višine osebnih dohodkov in skladov podjetja.

Ko je ODS razpravljala o analizi staleža bolnih, je po daljši in izčrpni razpravi ugotovil, da se v podjetju marsikateri zdrav član kolektiva okorišče s staležem bolnih. Zato je bil sprejet sklep, s katerim je bilo DSDE podjetje naročeno, da s analizo poimensko temeljito prerešetajo vse člane kolektiva in sprejmejo ustrezne ukrepe proti tistim, ki zlorabljajo stalež bolnih. Ker izkoriščanje staleža bolnih vpliva na nižji osebni dohodek drugih vestnih delavcev, je nujno potrebno take primere sproti prijavljati sekretarju podjetja. Ta bo take osebe prijavljali zdravstvenemu domu; zdravnik pa bo tiste, ki neopravičeno uporabljajo bolniško, črtal iz staleža bolnih.

Ker se člani kolektiva med seboj dobro poznajo, menim, da bi odvečno število ur za stalež bolnih najlaže zmanjšali tako, da bi vsak delavec, ko vidi, da sodelavec v času bolniške opravlja kmetijska dela ali druga dela, tega prijavil sekretarju podjetja. Na ta način bi najhitreje odkrili delavce, ki neopravičeno izkoriščajo bolniško, zmanjšali bi število bolniških ur, zavod za socialno zavarovanje pa bi črtal dodatni prispevek.

S tem pa bi se seveda vsem zaposlenim znatno povečal osebni dohodek.

Vsak delavec se mora zavedati, da je oškodovana pri osebnem dohočku, če njegov soodelavec neopravičeno izkorišča stalež bolnih. Zato naj vsak ne glede na zamero takoj sporoči upravi podjetja vsak neopravičen primer koriščenja bolniške.

Poleg tega je bil sprejet tudi sklep, da se za celotno podjetje postavi kontrolor, ki bi nadzoroval vse, ki so v staležu bolnih, in prijavljal upravi podjetja tiste delavce, ki bi jih dobil na kakršnem koli delu.

11. oktobra se je na delu poškodovanih delavcev

N A Š A K R O N I K A

Delavec je odstranjaval odtose iz avtomatov.

Črnača je zletela na stropno avtomobil, kjer

V podjetje so prišli v mesecu oktobru poškodovani palec

Obrat M e t l i k a

Horvat Zofija, Radojčić Anica, Vidmar Jožica, Kurpis Mirko,
Horvat Ivan, Popovič Olga, Periček Zorke, Jakša Milena, Hauptman
Anton, Pavše Amalija, Kramar Biserka, Petrina Marija, Novosel
Zdenko, Novak Anica, Pavliha Miro, Slanc Zdenka, Kapušin Jože,
Hosta Marta, Vukla Ivsnka, Štefanič Iven.

VSEM NOVIM ČLANOM NAŠEGA DELOVNEGA KOLEKTIVA ŽELIMO
MNOGO DELOVNIH USPEHOV IN OSEBNEGA ZADOVOLJSTVA !

V mesecu oktobru odšli iz podjetja : Uradni odbor

Obrat Metlika :

Metjašič Martin, Marija Turk, Metjašič Jože, Žilič Ivica, Kurpis
Mirko, Lubšina Jožefa, Železnjak Dragica.

Obrat Č r n o m e l j a

Jakša Milena.

PROGLASITEV REPUBLIKE

V noči od 28 na 29 november so se zbrali poslanci v skupščinski zgradbi, da glasujejo o sklopi odločbe, da se naša država proglasi za republiko. Zborovanje je bilo sklicano v noči, da tako simbolizira nočna zborovanja I. zasedanja AVNOJ-A 1943 in II. zasedanja AVNOJ-A 1943 leta.

Medtem, ko so v skupščinski dvorani poslanci glasovali z besedami: "Jaz sem za republiko!" Republika je naša bodočnost!, se je pred zgradbo skupščine zbrala množica ljudi. Tu sem videl mnogo vojnih tovarišev z različni odlikovanji, invalide, žene, mladince in druge.

Vsi ti so se zbrali, da bi bili neposredna pričča velikega zgodovinskega dogodka, ko bo naša država postala republika.

V pričakovanju tega velikega dogodka so pari nasmi plesali kola, igrali na harmonike in se živahno razgovarjali.

Naenkrat se je slišala iz skupščinske dvorane himna. Takoj smo vedeli, da je deklaracija potrjena in da je naša država postala republika. Hkrati so odjeknile salve topov, nebo pa se je razsvetilo od raket in reflektorjev.

Beograd in s njim vsa država je pros avljala velik dan.

Čez nekaj časa smo opazili poslance, zadovoljne in nasmejane.

Med njimi so bili Tito, Pijade, Kardelj, Ribar in drugi. Med nami je nastalo nepopisno razpoloženje. Palé smo, se objemali, vzklikali, bilo je veselje brez meja.

Kljub temu razpoloženju sem opazil v očeh nekaterih solze, ki so me močno ganile.

To so bili invalidi in žene odete v črne rute.

V tej noči so bila postavljena nova načela družbeno ekonomskih odnosov in naša država se je afirmirala v svetu.

Gabrijel

Dular Silva
prodajni referent
"BRTI" Metlika

Lejketu Pahorju v spomin.

Dne 22.11.1965 je pari dolgoletni član našega kolektiva
tev. Pahor Alojz.

Pahor se je rodil 25.7.1909. leta v Veliki Štangi pri Litiji.
V našem podjetju se je zaposlil 30. septembra 1957, sprva
kot skladiščnik, kasneje pa je prevzel službo vratarja, ka-
tere je opravljal vse do svoje umirojitve 3. marca 1964.

Med delavci je bil pokojni Alojz priljubljen, saj je za
vsakega našel toplo in prijazno besedo.

Zaradi slabega zdravlja je šel oditi v pokoj, katerega pa
šal ni dolga ušival. Bolavca ga je hudo napadla; sdrvil se
je tudi v bolnišnici, toda brezuspešno. Tako je v svojem
56. letu starosti odšel za vedno od nas.

Pogrešali ga bodo domači njegovi domači, pa tudi številni
znanci in Metličani. Dolga leta je uspešno vodil navtiški
moški in ženski pevski zbor, pa tudi v "BRTI" je leta 1958
organiziral in vodil pevski zbor. Bil je naš človek, ki je svoje
znanje vedno rad razdeljal drugim. Zato bo med nami ostal
spomin nanj lep in živ.