



Naša preizkušnja

Naša želja, ki smo jo vse lansko leto le nosili v sebi, jo tiho ali glasno izražali v vsakdanjih pogovorih ali na sejah organov upravljanja in se je proti koncu leta sprevačala že kar v zahtevo, je uresničena: s prvim januarjem smo začeli delati v 42-urnem delovnem tednu.

Zelja je torej uresničena. Toda kakor vsaka stvar in vsak pojav na svetu, ima tudi naša najnovejša pridobitev svoje dve plati: veselje ob prostih sobotah na eni strani in naše dolžnosti ob tem na drugi. Sprejeti ju moramo kot dve neločljivi strani istega pojava, če hočemo, da delo v skrajšanem delovnem času ne bo le prehodna, ampak naša trajna pridobitev.

Ko smo poleti in jeseni lanskega leta razpravljali o ukrepih za izboljšanje delovne discipline in odnosa do dela ter te ukrepe sprejeli, je marsikdo izmed nas ugovarjal. Predlagatelji teh ukrepov so že takrat poudarjali, da jih pri tem vodi misel za uresničitev prvih pogojev za prehod na 42-urni delovni teden. Zavedali so se, da s takim odnosom do dela, kot je vladal do tedaj, neodgovornostjo in nekakovostjo dela ne moremo računati na 42-urni delovni teden, in poudarjali, da se je treba za uresničitev pogojev zanj odpovedati marsikateri lagodnosti za korak naprej: k večji produktivnosti, višjim osebnim dohodkom in daljšemu prostemu času, kar vse so za delavca nedvomno večje dobrine, kot če ima možnost, da nekaznovano zamudi delo, malo polenari, pa morda skoči med delom do trgovine v Ajdovščino, si podaljša čas za malico, ni na delu tako natančen in vesten kot doma itd.

Obojega ne moremo imeti, zato storimo vse, da bomo imeli vsaj tisto, za kar smatramo, da je več vredno: več prostega časa za počitek, za družino, za časopis, leposlovno in strokovno knjigo in izlet v naravo, malo dlje od vsakdanjega okolja. Ni zastrašujoče, samo naloga, ki jo moramo in moremo izpolniti je: za dobrih 14 % povečati produktivnost dela v 182 namesto v 208 urah. Naše delo v januarju in februarju torej ne sme biti enako delu v lanskem novembru in decembru, v njem se mora nekaj spremeniti, nekaj izboljšati. To ne pride samo od sebe, prepričani pa moramo biti, da lahko pride od nas, hoteti moramo to in biti prepričani, da to zmoremo.

In kje so rezerve za to? Povsod! Toda povsod samo, če jih vidimo tudi v malenkostih: v majhnem vozlu v blagu, v zavrženem kosmu bombaža, prižgani luči sredi belega dne, po malomarnosti uničenem pisarniškem papirju, raztresenosti na delu itd. Ni namreč dovolj, da se zato, da se ne bi spotaknili, izogibamo samo skalam: te so vidne in se jim lahko ognemo, spotikamo in padamo pa navadno na povsem nedolžnih drobnih kamenčkih. .

GŠ

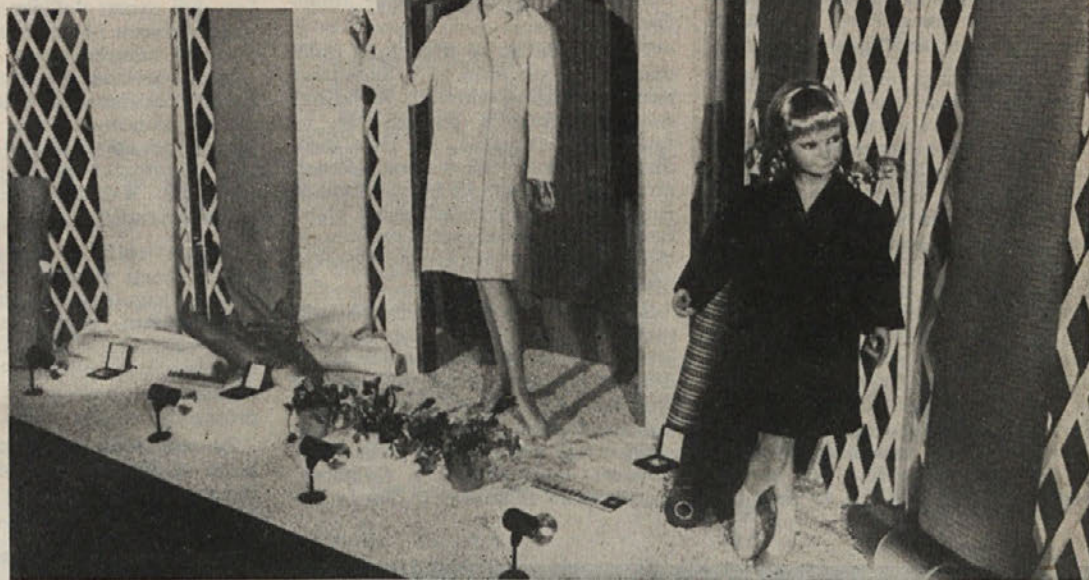
TEKSTINA NA SEJMU MODA 1967

Kot vsako leto je naše podjetje tudi letos razstavljalo na sejmu mode v Ljubljani. Naš razstaveni prostor v hali B Gospodarskega razstavišča je bil aranžiran okusno, za kar smo poželi precej priznanja.

Predstavniki sorodnih tovarn pa tudi obiskovalci so ugodno ocenili naše izdelke ter izjavljali,

ti v določeni negotovosti, ki jo je čutili na tržišču zaradi uvoza tkanin. K stagnaciji veliko pripomore tudi dejstvo, da industrija težko sledi ali pa sploh ne sledi hitro naraščajočim zahtevam potrošnikov. Tako potrošniki radi segajo po artiklih z zahoda, čeprav je njihova cena visoka, so pa boljše kvalitete, zlasti boljše dode-

tekstina



Naš paviljon na sejmu mode

da je pri teh v primerjavi s prejšnjimi leti že na prvi pogled viden velik napredek. Predvsem je bilo čutili zanimanje kupcev za naše novosti iz moltoprena, zlasti zaradi tonov barv pri enobarvnih kaširanih tkaninah. Iz vseh pogovorov o kaširanih tkaninah pa smo dobili vtis, da je ta tip tkanin dobro sprejet šele takrat, če so modnega dezena, modne barve in popolnoma vodoodbojne ter da je za njihovo čiščenje dopustna uporaba kemičnih čistilnih sredstev.

Tudi na letošnjem sejmu je bilo slišati veliko pripomb obiskovalcev, češ kaj nam pomaga lep sejem, ko pa večine tega blaga pozneje ne bomo mogli kupiti v naših trgovinah. To je dejstvo, ki potrjuje trditve proizvajalcev, da trgovska mreža premalo pozna potrošnikove želje in se le neznatni del trgovskih hiš spušča v nabavo novosti, ki jih industrija nudi v vse večji izbiri. Brez ustreznega posredovanja trgovske mreže med industrijo in potrošnikom pa proizvajalci ne morejo zadovoljiti želja potrošnikov, ker nimajo dovolj obdelanega tržišča. V tem so se v zadnjem času nekoliko bolj izkazala konfekcijska podjetja in so tudi manjša med njimi že začela zahtevati vnaprej določene artikole po kvaliteti, barvi in dezeniu (ekskluzivna naročila). Na podlagi teh spoznanj in predvidenega razvoja konfekcije pri nas je treba usmerjati našo bodočo proizvodnjo. Za to pa je nujno potrebno imeti bogato kolekcijo sprejemljivih dezenov, s čimer se pa na tem sejmu nismo mogli ponašati.

Glede finančnega uspeha moramo žal ugotoviti, da je bil nižji od lanskega, vendar velja to za vse razstavljalce. Vzrok za to je treba iska-

lave, in domiselnejših vzorcev. Tej ugotovitvi je treba nujno v prihodnje prilagoditi tudi naš proizvodni program, ki ga bo možno realizirati v naši bodoči rekonstruirani in modernizirani oplemenitilnici.

JC

Nova pravilnika

Delavski svet je na svoji zadnji seji v lanskem letu sprejel dva pravilnika: pravilnik o delovnih razmerjih in pravilnik o varstvu pri delu.

Z novim pravilnikom o delovnih razmerjih, ki je začel veljati s 1. 1. 1967, je podjetje uredilo vsa vprašanja, ki jih je novi zakon v mnogo večji meri kot prejšnji prepustil v samostojno reševanje delovnim organizacijam. Pri tem je zlasti pomembno, da so bile natančneje urejene pravice in dolžnosti delavca na delu in način njihovega uveljavljanja, kar bo nedvomno pripomoglo k lažjemu in enostavnejšemu urejanju vprašanj iz delovnih razmerij.

S pravilnikom o varstvu pri delu so bili tudi uresničeni nameni novega zakona o varstvu pri delu, to je predvsem povečanje odgovornosti vodilnega kadra za varstvo pri delu in zagotovitev boljših varstvenih pogojev.

IZ VSEBINE:

Str. 2 O poslovanju podjetja v drugi polovici leta 1966

Str. 3 Iz elaborata o prehodu na 42-urni delovni teden
Prosti dnevi v delu po 42-urnem delovnem tednu

Str. 5 O kaširanju

Str. 6 Iz življenja kolektiva

Str. 8 Vsega po malem za vse

0 poslovanju podjetja v drugi polovici leta 1966

V uvodniku k prvi številki smo obljubili, da bomo v našem listu poskrbeli, da bo vsakdo videl dlje od svojega delovnega mesta in v Tekstilu lahko bral tudi kaj in kako delajo na drugih delovnih mestih, oddelkih, službah, ekonomskih enotah. Pa stopimo tokrat v ekonomsko poslovno politiko podjetja. Čeprav smo o teh delih z več ali manj uspešnimi sredstvi in načini sproti že obveščali člane kolektiva, imajo menda prav tisti, ki trdijo, da so člani kolektiva prav s temi deli najmanj seznanjeni. Zato je prav, če bralce ob koncu leta brez števil, odstotkov in grafikov v zaokroženi informaciji seznanimo z glavnimi deli direktorja in strokovnih služb, ki so jih opravili v zadnjih nekaj mesecih preteklega leta.

Pri naštevaniu opravljenih del je treba nedvomno na prvem mestu omeniti ureditev vprašanja neodplačanih posojil za izgradnjo predilnice in drugih posojil, ki so dosegla 850 milijonov starih dinarjev. Vsi vemo, da je bilo to najtežje nerešeno vprašanje, ki nas je žulilo vrsto let in ustvarjalo negotovost ter onemogočalo vsako načrtno delo, saj nismo nikdar vedeli, kaj, če sploh kaj bo od ustvarjenih sredstev v naslednjem letu ostalo podjetju za njegove potrebe. Proti koncu 1965. in v začetku 1966. leta je postalo to vprašanje zelo kritično, saj je banka zaradi naših neodplačanih posojil že tožila republiko, ki je bila supergarant za posojilo za predilni-

co in se je pogosto za poravnavo posojil omenjala možnost likvidacije podjetja.

S podaljšanjem odplačilnega roka na deset let bo podjetje lahko redno odplačevalo posojilo. Treba pa je poudariti, da bi tudi samo podaljšanje odplačilne dobe pri sedanjih proizvodnji in asortimentu naših izdelkov ne pomenilo saniranja, kaj šele prespektivno rešitev za podjetje, ampak le počasno umiranje. Tega se je zavedala tudi Splošna gospodarska banka, pri kateri imamo posojila, in zahtevala, da podjetje na podlagi realne perspektive svojega dela dokaže, da bo v prihodnje uspešno poslovalo in doseglo take rezultate, ki bodo garantirali sposobnost podjetja za odplačevanje posojila. Tako perspektivo pa smo videli le v razširitvi, rekonstrukciji in modernizaciji oplemenitilnice. Iz elaborata, ki ga je izdelal Tekstilni inštitut iz Maribora, izhaja, da bo podjetje po končani razširitvi in rekonstrukciji doseglo ugodne finančne rezultate.

Trditev, da bi se brez take oplemenitilnice verjetno že v letošnjem letu približali likvidaciji, je najbrž zelo blizu resnici, posebno še, če upoštevamo dejstvo, da letos prodira na naše tržišče visoko oplemeniteno tuje blago in izriva domače izdelke, ki tujim zaradi svoje slabe dodelave in monotonosti vzorcev ne morejo več konkurirati, tudi z nižjo ceno ne.

Seveda je bilo za tako zamišljeno razširitev in modernizacijo oplemenitilnice potrebno novo dinarsko in devizno posojilo, ki pa ju iz svojih sredstev ne bi bila pripravljena dati nobena banka. Tako smo morali iskati drugo rešitev in jo našli v poslovnem sodelovanju z Galebom, dalmatinsko trikotažo iz Omiša. Po

podatki o poslovnem sodelovanju se je naše podjetje zavezalo redno oskrbovati Galeb s prejo, Galeb pa je za nas oročil pri Splošni gospodarski banki 300 milijonov starih dinarjev. Ker pa Galebova sredstva niso vsa takoj na razpolago, je banka zahtevala, da začasno zagotovimo še 80 milijonov dinarjev. Te smo uspeli dobiti tako, da smo s podjetjem MTC, medimursko trikotažo iz Čakovca, v decembru 1966 sklenili podobno pogodbo kot z Galebom.

Devizno posojilo smo po dolgih prizadevanjih okrog domačih in tujih bank uspeli dobiti pri italijanski banki iz Busto Arsizia. Italijanska banka je za posojilo zahtevala garancijo, ki jo je za nas dala Splošna gospodarska banka proti supergaranciji uvozno-izvoznega podjetja Jugotekstil iz Ljubljane. Da smo dobili to supergarancijo, je bilo potrebno skleniti novo pogodbo o poslovnem sodelovanju z Jugotekstikom pri uvozu določene opreme za nas in izvozu naših izdelkov. (Večji izvoz je namreč nujen, da si zagotovimo devizna sredstva za odplačevanje inozemskega posojila). Tako je bila končana veriga prizadevanj in pogodb, da si je podjetje dokončno zagotovilo potrebna sredstva (5.171.000.- N din) za svojo perspektivno investicijo v oplemenitilnico.

Veliko truda in iznajdljivosti je bilo v drugi polovici leta potrebno tudi za zagotovitev redne preskrbe z bombažem. Znano je, da v tem času nekatera podjetja zaradi pomanjkanja bombaža občasno niso obratovala, medtem ko je pri nas proizvodnja redno tekla.

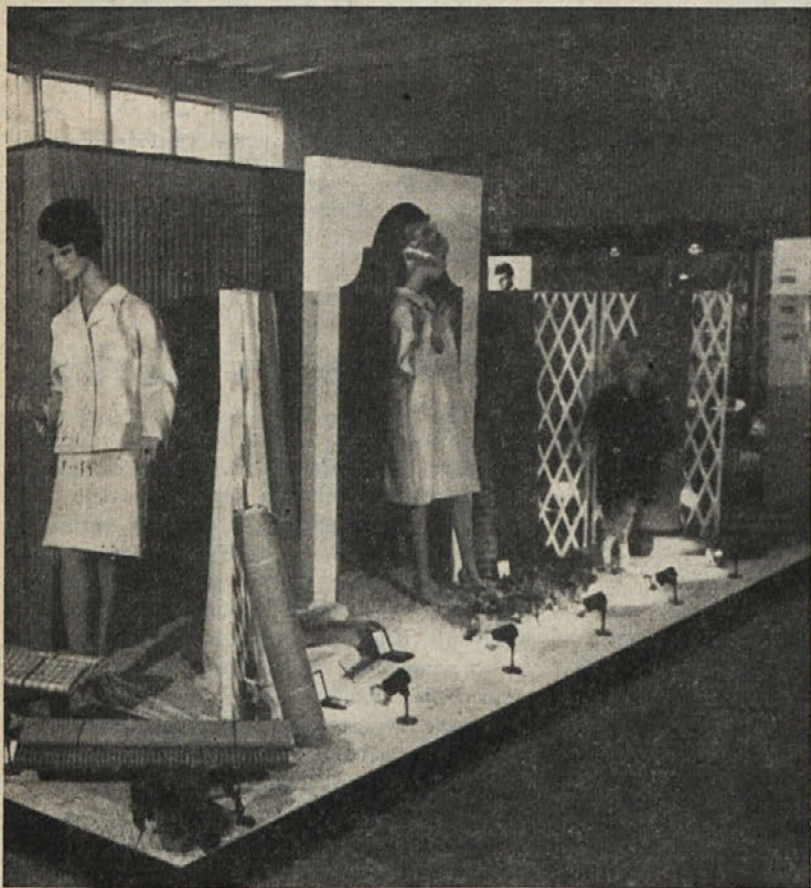
Za nemajhen uspeh poslovne politike podjetja lahko štejemo tudi dejstvo, da v lanskem letu kljub

majhnim obratnim sredstvom nismo nikdar imeli blokirane žiro računa zaradi nelikvidnosti (nezmožnosti plačevanja obvez), kar se je tudi dogajalo mnogim podjetjem. Koeficient obračanja obratnih sredstev (kroženje denarja v določenem času od nabave surovin preko vnovčenja izdelkov do ponovne nabave surovin) je bil v našem podjetju najvišji med kombinati tekstilne industrije v vsej državi.

Smiselno nadaljevanje razvoja podjetja do njegove dokončne oblike tekstilnega kombinata je v organizaciji lastne konfekcije. Zato so sočasno s skrbjo za razširitev, rekonstrukcijo in modernizacijo oplemenitilnice tekla tudi prizadevanja za razširitev predmeta poslovanja še na konfektioniranje. Rešitev smo našli v zamisli za pripojitev Čeblice in nato njeni razširitvi, o čemer smo pisali v prvi številki našega lista.

V delu, ki ni neposredno usmerjeno na povezovanje podjetja navzven, bi omenil reorganizacijo strokovnih služb v podjetju, izdelavo gospodarskega načrta, priprave za prehod na 42-urni delovni teden in izdelavo za to potrebnega načrta in programa, izdelavo nekaterih pravilnikov (o osebnem ocenjevanju delavcev, o uporabi sredstev za oddih in rekreacijo, o varstvu pri delu in pravilnik o delovnih razmerjih) ter priprave in začetek izhajanja tiskane glasila kolektiva.

Od vsega opravljenega dela seveda še niso in ponekod tudi ne morejo biti vidni uspehi, tako kot si želimo. To velja posebno za uspehe reorganizacije strokovnih služb. Vendar je treba poudariti, da je, v celoti gledano, to daljši proces, ki si (Nadaljevanje na 3. strani)



Se en posnetek našega paviljona

Vi vprašujete – mi odgovarjamo

Član delovne skupnosti Lojze Ferjančič, ki je pri vojakih v Našicah na Hrvaškem se je uredniškemu odboru oglasil s pismom, v katerem se je pohvalno izrazil o našem »Tekstilu«, motijo pa ga sestavki na zadnji strani, ki niso v zvezi s tekstilno stroko. Rad se spominja našega podjetja in sodelavcev, zato je z zanimanjem bral naš list.

Tovariš Ferjančič, kot vidite, ste bili prvi in doslej tudi edini bralec, ki nam je pisal, zato smo vašega pisma še toliko bolj veseli.

Zahvaljujemo se vam za izraženo mnenje o našem listu: za pohvalo in kritiko. Glede mnenja o vsebini zadnje strani vam želimo pojasniti le to, da smo to stran namenili zanimivostim, ki niso v zvezi s podjetjem, kar so mnogi pozdravili kot poživitev lista in delajo tako tudi uredniški odbori drugih glasil delovnih kolektivov. Je pač tako, da je toliko mnenj kolikor ljudi, mi pa bi radi, da bi zadovoljili vsaj vsakega malo. Prepričani smo, da boste to razumeli in ostali še naprej prijatelj našega glasila.

Uredniški odbor in vaši sodelavci vas lepo pozdravljajo.

Delavke iz tkalnice so vprašale, če je res, da ni v skladu z zakonom, če je nadomestilo osebnega dohodka za prve tri dni bolezenskega izostanka manjše od 50 % od osnove.

Sklep delavskega sveta, po katerem je znašalo nadomestilo osebnega dohodka za prve tri dni bolezenskega dopusta ali nege obolelega družinskega člana manj kot 50 %, ne velja več. Sklep delavskega sveta pa ni bil v nasprotju z zakonom, saj ta ni ničesar določal, koliko mora znašati nadomestilo. Res pa je, da mednarodna konvencija o minimalnih normah socialne varnosti, ki jo je podpisala tudi Jugoslavija, določa, da nadomestilo ne sme biti manjše kot 45 % od osnove za primer bolezni in ne manjše od 50 % od osnove v primeru odsotnosti z dela zaradi nesreče pri delu. Seveda pa se delovne organizacije niso dolžne direktno držati mednarodnih pogodb, če niso vnešene v domačo zakonodajo. Ta pomanjkljivost je bila odpravljena z zadnjo spremembo temeljnega zakona o zdravstvenem zavarovanju, ki določa, da nadomestilo od 1. 1. 1967 dalje v nobenem primeru ne sme biti manjše kot 50 % od osnove.

O prehodu na skrajšan delovni čas

(Povzetek iz elaborata)

A. Glede na določila temeljnega zakona o uvedbi 42-urnega delovnega tedna je delavski svet na svoji seji 21. novembra 1966 imenoval komisijo za izdelavo načrta in programa za prehod na 42-urni delovni teden.

Komisija je proučila splošne in specifične pogoje za poslovanje našega podjetja in elemente, ki vplivajo na uspešnost gospodarjenja, ter prišla do naslednjih ugotovitev:

1. Glede na izid ankete o uvedbi skrajšanega delovnega časa, že uvedeno troizmensko delo, pretežno žensko delovno silo in organizacijo prevozov na delo in z dela je najprimernejša organizacija skrajšanega delovnega časa po sistemu treh prostih dni v ciklusu štirih tednov.

2. Dejansko skrajšanje delovnega časa znaša 12,5% od dosedanjega delovnega časa.

3. Za doseg enakih rezultatov kot v primerjalnem obdobju je potreben dvig produktivnosti za 14,3%. Če pa upoštevamo minimalno stopnjo vsakoletnega povečanja produktivnosti, ki je potrebna za normalni razvoj podjetja, se mora pro-

duktivnost v skrajšanem delovnem času povečati za nadaljnjih 5%, to je skupno za 19,3%.

4. Za primerjalno obdobje je najprimerneje upoštevati v analizi rezultate poslovanja iz leta 1965, korigirane za vpliv reforme. Leto 1966 pa je upoštevano kot prehodno obdobje za postopno spremembo pogojev poslovanja.

5. Zaradi že navedenega troizmenskega dela in odvisnosti obsega proizvodnje od razpoložljivih kapacitet, ne bo mogoče pri skrajšanem delovnem času zagotoviti potrebnega dviga produktivnosti z enakim obsegom proizvodnje, pač pa le deloma, in sicer z naslednjim:

- z delnim povečanjem proizvodnje,
- s smotrnejšim razporejanjem delavcev,
- z ekonomičnejšim poslovanjem ter spremembo asortimenta in s tem v zvezi z dvigom ekonomske produktivnosti dela.

B. Analize, ki so bile izvršene, da bi zadostili navedenim pogojem, nam pokažejo naslednje:

1. Proizvodnja:

— predilnica

tkalnica

	milijoni votkov		tekoči metri	
	Letno	Na delov. dan	Letno	Na delov. dan
1964	10.516	34.800	5.026.000	16.600
1965	12.299	40.600	5.568.000	18.400
plan SDC	12.880	48.800	5.812.000	19.800

Edini točen kazalec o izkoriščanju kapacitet tkalnice so votki, ker metri izredno odstopajo zaradi različnih gostot tkanin. Iz podatkov je razvidno, da se proizvodnja v skrajšanem delovnem času ustrezno poveča tudi v letnem merilu, izredno ugodna pa je primerjava votkov na delovni dan.

oplemenitilnica

	metri oplemenitenih tkanin	
	Letno	Na delov. dan
1964	2.680.000	
1965	2.620.000	
plan SDC	2.820.000	

Vendar gornji podatki količinsko niso primerljivi, ker je v programu za skrajšan delovni čas zajeto predvsem količinsko povečanje finejših tkanin z visokimi apreturami (se ne mečkajo in ne krčijo) kakor tudi moltopen tkanin. Ti vplivi pa so razvidni iz finančnih podatkov.

Pri proizvodnji oplemenitilnice ni upoštevano predvideno povečanje obrata, pač pa se bo upoštevala ustrezna sprememba po pričetku obratovanja.

2. Ukrepi za ekonomičnejše poslovanje:

— prihranek pri cevkah je predviden v znesku 74.452,00 N din v prvem letu in 191.452,00 N din naslednja leta, kar bomo dosegli z večjo uporabo stalnih plastičnih cevk, večjo prodajo preje na križnih navitkih in zmanjšanjem okvare cevk,

— prihranek pri zabojih je predviden v znesku 161.799,00 N din, kar bomo dosegli predvsem z delno uporabo kartonske embalaže, uporabo cenejših bukovih zabojev, uporabo stalnih zabojev za tkalnice ter zmanjšanjem poškodovanja zabojev,

— prihranek pri porabi električne energije bo znašal 107.831,00 N din zaradi boljšega izkoriščanja strojnih kapacitet in sistema prostih sobot, ker ob sobotah klimatske naprave ne bodo obratovali, medtem ko bi bilo pri 7-urnem delovnem času potrebno neprekinjeno obratovanje,

4. Rezultati poslovanja

Vrednost proizvodnje za osebne dohodke za sklade

— prihranek pri proizvodnji pare znaša 187.040,00 N din, razen tega pa bo potrebno 8 delavcev manj, in to: 3 pomožni kurjači, 3 pepelarji in 2 transportna delavca. Prihranek nastane zaradi boljšega izkoriščanja mazuta v primerjavi s prejšnjim. V tem prihranku ni upoštevano dejstvo, da je v skrajšanem delovnem času predvidena proizvodnja enake količine pare kot v dosedanjem delovnem času.

— prihranek pri investicijskem vzdrževanju bo znašal 234.909,00 N din zaradi spremembe intenzivnosti vzdrževanja strojne opreme. Ni namreč racionalno skozi investicijsko vzdrževanje tehratično zastarelost opreme, zlasti zato, ker je po obdobju 5 let predvidena postopna zamenjava celotne opreme predilnice in tkalnice,

— prihranek zaradi zmanjšanja popustov na ceni tkanin zaradi defektnosti od sedanjih 600.000,00 N din na 559.179,00 N din,

— prihranek zaradi zmanjšanja odpadne preje znaša 124.070,00 N din. Navedeni prihranek z zmanjšanjem odstotka odpadne preje je možno doseči z večjo pazljivostjo, primernejšim disponiranjem in primerno uporabo ostankov preje.

3. Delovni čas

Osnovna načela pri razporeditvi delovnega časa so naslednja:

— čim ugodnejša razporeditev delovnega časa,

— izboljšati je potrebno pogoje vzdrževanja,

— zmanjšanje nadur na minimum,

— omogočiti normalne prevoze na delo in z dela. V ta namen je uveden delovni čas predilnice, tkalnice in oplemenitilnice troizmensko od ponedeljka do petka s prosti soboto, delovni čas pomožnih obratov in vseh vzdrževalcev in čistilcev strojev v proizvodnih obratih pa od torika do sobote s prostim ponedeljkom. Delovni čas vratarjev in kurjačev v zimskem obdobju je predviden v sistemu 8-urnega dela in štirih izmen.

v milijonih N din

	1965	1966	plan SDC
40,6	37,3	41,6	
7,8	8,8	9,6	
1,8	2,0	2,2	

njem vseh članov delovnega kolektiva. JD

pređenje

	efektivne tone	bazne tone	bazni grami na vreteno in uro
1964	2061	2454	18,5
1965	1988	2521	19,3
plan na SDC*	1848	2355	20,5
povprečje SFRJ			19,5

*SDC = skrajšani delovni čas

previjanje

	efektivne tone		milijoni kilometrov	
	Skupaj	Na delov. dan	Skupaj	Na delov. dan
1964	1082	3,67	40,6	0,133
1965	1444	4,77	56,6	0,187
plan SDC	1422	5,40	56,9	0,215

sukanje

	efektivne tone		bazne tone	
	Letno	Na delov. dan	Letno	Na delov. dan
1964	405	1,34	547	1,81
1965	467	1,54	646	2,13
plan SDC	410	1,55	612	2,32

Zaradi realnejšega primerjanja so pri pređenju in sukanju podatki tudi v baznih tonah, v previjalnici pa v milijonih kilometrov, ker je na ta način upoštevana tudi sprememba v številki preje, kar pa neposredno vpliva na večjo ali manjšo

težo (v istem času, ko se izdelata 100 kg Nm 60, se lahko izdelata 213 kg Nm 34). Na osnovi gornjih podatkov je razvidno, da kljub boljšemu izkoriščanju kapacitet ne bo možno, razen pri previjanju, doseči enakih količin kot v letu 1965.

PROSTI DNEVI

v delu po 42-urnem delovnem tednu

V našem podjetju je urejeno delo v 42-urnem delovnem tednu z osemurnimi delovnimi dnevi ter tremi zaporednimi prostimi in eno delovno soboto v štirih tednih ne glede na koledarske mesece

Izjema velja za pomožne obrate, čistilne skupine in mojstre remonta, ki imajo proste vse ponedeljke, s tem da delajo na eno nedeljo. Praviloma je to nedelja po delovni soboti, če pa ni dela, ki bi zahtevalo mirovanje strojev, lahko strokovni kolegij sklene, da je namesto te ne-

delje delovni dan ponedeljek. Za obratne ključavničarje in električarje je razporeditev delovnega časa enaka kot za proizvodne obrate in upravo.

V primeru, da pride delovni dan med nedeljo in praznikom oziroma pred dva prosta dneva ali za njima, se lahko določi, da je tak dan dela prost, delovni dan pa sobota, ki bi bila sicer prosta. Dva taka primera bosta v maju, do konca leta pa verjetno še nekajkrat.

Razporeditev prostih dni za prvo polletje 1967:

Mesec:	Delovne sobote:	Proste sobote oz. drugi dnevi:
januar	28	sobote 7, 14, 21
februar	25	sobote 4, 11, 18
marec	25	sobote 4, 11, 18
april	22	sobote 1, 8, 15, 29
maj	6, 13, 20	sreda 3, ponedeljek 8, sobota 27,
junij	17	sobote 3, 10, 24

ODSLEJ

»TEKSTILEC«

desetega v mesecu

Druga številka našega lista je izšla namesto prvega šele desetega februarja. Bralcem sporočamo, da ne gre za zamudo, ampak za našo odločitve, da bo »Tekstilec« v prihodnje redno izhajal desetega v mesecu.

Tako bomo lahko v vsaki številki objavljali novice iz podjetja in podatke o našem delu za ves pretekli mesec, česar bi sicer ne mogli, če bi list izhajal prvega v mesecu, saj je treba dostaviti gradivo v tiskarno že teden dni pred njegovim izidom.

To bo hkrati tudi zelo praktično za delitev časopisa članom delovne skupnosti, ker ga bodo lahko redno prejeli ob izplačilu osebnih dohodkov. Uredniški odbor

0 poslovanju

podjetja v drugi polovici leta 1966

(Nadaljevanje z 2. strani)

cer mora sproti prinašati določene izboljšave, ne more pa se v nekaj mesecih v celoti uresničiti v predvideni obliki in vsebini dela.

Sploh je treba glede reševanja notranjih vprašanj — ne v opravičilo, ampak v pojasnilo — poudariti, da je bila rešitev problemov, ki sem jih navedel v prvem delu tega stavka, v večji ali manjši meri pogoj za obstoj in likvidnost podjetja, zato smo reševali najprej ta in je pri tem zmanjkalo časa za večjo usmeritev navznoter, katere potrebe smo se sicer zavedali, a ji ni bilo mogoče posvetiti več skrbi in konkretnih dejanj. Reševanje notranjih vprašanj podjetja pa pride na vrsto v najbližji prihodnosti, pri čemer mislimo predvsem na nadaljnje izgrajevanje organizacije v podjetju, sistemizacije delovnih mest, ureditev nagrajevanja, kontrole, odgovornosti in medsebojnih odnosov.

GS 1

Pridobivanje in predelava tekstilnih surovin

(Nadaljevanje iz 1. številke)

Ruskega bombaža poznamo dve vrsti: iz semen ameriškega in iz semen egiptovskega bombaža. Kvalitetno je dober in čist. Barva je bela do rahlo rumena.

Vse indijske vrste bombaža so zelo nečiste in kratkovlaknate. Vlakna so debela, groba, neprožna, sivkaste do rumene barve. Skupno ime je surat, ki je postalo že splošno za označbo slabe kakovosti. Največ se proizvede bombaža vrste omrah, sledita bengal in shind.

V Makedoniji tudi uspeva bombaž kar dobre kvalitete. Pridelana količina pa krije le nezaten del naših potreb.

Klasifikacija bombaža

Trgovsko kvaliteto in predilno sposobnost bombaža klasificiramo po naslednjih merilih: dolžina (štapel), trdnost, elastičnost vlaken, barva, lesk in množina nečistoč.

Klasifikacija bombaža v standardne stopnje se opravlja glede na barvo in množino nečistoč, ki ostanejo v bombažu po egreniranju. Za kupce in prodajalce bombaža so obvezni naslednji univerzalni standardi, delijo pa se na naslednje kategorije:

- extra white (posebno bel)
- white ali good color (bel ali dobro barvan)
- gray (sivkast)
- spotted (z rumenkastordecimi madeži)
- tinged (temnordecaste barve)
- yellow stained (temnejše rumenordecaste barve)

Posemzne kategorije standardov se delijo na naslednje stopnje, ki jih označujemo s številkami ali kraticami:

1. Middling fair (MF)
2. Strict good middling (SGM)
3. Good middling (GM)
4. Strict middling (SM)
5. Middling (M)
6. Strict low middling (SLM)
7. Low middling (LM)
8. Strict good ordinary (SGO)
9. Good ordinary (GO)

Trgovski posli se sklepajo glede na bazo M. Dolžina vlaken in trdnost ne vplivata na uvrstitvev bombaža v univerzalne standarde.

V 4. kategorije so zajete bistvene predilne lastnosti bombaža. Za to služijo stapel-diagrami, iz katerih neposredno odčitamo procentualno količino vlaken določene dolžine in dolžinsko enakomernost:

1. good stapel
2. vey good stapel
3. strong stapel
4. silky stapel

MORFOLOGIJA BOMBAŽEVEGA VLAKNA

Vlakno bombaža je ena celica, ki izraste iz pokožice bombaževega semena. Med rastjo je prerez vlakna okrogel s tanko celično steno, napolnjen s protoplazmo. Pri dozorevanju se vlakno splošči, protoplazma se izsuši, v sredi pa ostane z zrakom napolnjena cevka — lumen.

Mikroskopska slika prereza bombažnega vlakna: skrajni zunanji sloj vlaken je kutikula — pokožica, sestavljena iz voskov, maščob, hemiceluloz (nižje molekularne celuloze), sledijo tanka celična stena, debelejša notranja plast iz več lamel (sekundarna celična stena) in v sredini lumen z ostanki posušene protoplazme.

Vosek in maščobe ohranijo vlakno v določenih temperaturnih mejah gladko in voljno, pri predenju pa onemogočajo nastajanje torne elektrike zaradi medsebojnega drgnjenja. Zato navadno predemo le surov bombaž. Prav tako se surova bombažna preja tudi veliko lažje predeluje (tke, plete) od beljene ali barvane, ki pri kuhanju z lugom izgubi voske in maščobe. Zaradi voska in maščobe surov bombaž teže vpija tekočine in se teže premoči kakor beljen, barvan ali merceriziran.

Vsa vlakna ne dozori istočasno in dobimo posebno pri strojnem obiranju bombaža veliko nedozorelih vlaken, ki imajo zelo tanko celično

steno in zato majhno trdnost; težko se predejo, se ne dajo mercerizirati, najbolj pa motijo v obarvanem blagu, ker nimajo afinitete (sprejemljivosti) do barvil.

Zrelo bombažno vlakno vidimo pod mikroskopom kot spiralno zavito ploščato cevko z menjajočimi zavoji, ki je posledica ovirane rasti v mešičku. Zavoji imajo pri predenju velik pomen; vlakna niso tako gladka in dobimo zaradi večje adhezijske sposobnosti večjo trdnost preje.

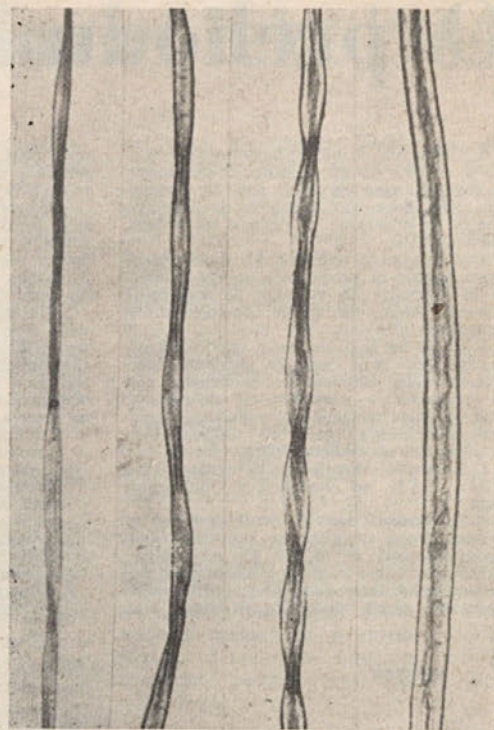
Merceriziranje

Merceriziranje ima namen dati bombažu večji lesk in večjo afiniteto do barvil. Postopek se imenuje po Johnu Mercerju, ki je 1844 leta opazil, da postanejo bombažna vlakna po učinku koncentriranega luga (natrijev in kalijev hidroksid) debelejša, močnejša in imajo večjo afiniteto do barvil. Poleg tega so ugotovili, da vlakna dobijo, če so pri izpiranju v lugu napeta, lep stalen svilen lesk, kar veliko uporabljamo za bombažno prejo, sukanec in tkanine (popelin).

Zavoji se v močnem lugu odvijajo, lumen se krči, tako da je vlakno pod mikroskopom vidno kot gladka okrogla cevka ali palica. Trdnost se poveča za 35 % razteznost pa pade. MB

(Se nadaljuje)

Razne vrste bombažnega vlakna pod mikroskopom



Delovne norme

(Nadaljevanje iz 1. številke)

Tehnično normiranje dela

Da bi določili pravilno čas, ki je pri danih konkretnih razmerah potreben na primer za tkanje nekega artikla na statvah, je treba vedeti, iz kakšnega osnovnega materiala je tkanina, število preje, gostoto tkanine, širino tkanine, na kakšnem stroju se bo delala, vezavo tkanine itd., z drugimi besedami: treba je poznati **tehnološki proces**.

Dalje je treba kontrolirati proizvodne zmogljivosti stroja, n. pr. razne hitrosti in podobno. Obenem je s tem treba poznati dejanja delavca, kaj in kako dela pri stroju, kako oskrbuje stroj s polizdelki, kako ga vzdržuje in podobno. Zelo potrebno je, prepričati se o tem, **kako je organizirano delovno mesto** glede na razmestitev izdelkov ali polizdelkov, drugega orodja in priprav in glede na oskrbovanje z vsem, kar je potrebno za delo. Po ugotovitvi proizvodnih zmogljivosti delovnega mesta je treba izbrati za dano operacijo najugodnejše pogoje dela. Treba je tudi določiti, kakšna in v kakšnem vrstnem redu mora izvrševati delavec posamezna dela, z drugimi besedami: odrediti je treba predpise za najproduktivnejše delavčeve kretnje in gibanje pri delu, pri čemer je treba smatrati za izhodišče pravilno organizacijo delovnega mesta, njegovo pravilno in pravočasno oskrbovanje z vsem, kar je potrebno za delo. Sele potem, ko so tako projektirani predpisi za najproduktivnejše delo, je mogoče izračunati čas, ki je potreben za izdelavo nekega izdelka, z drugimi besedami: določiti pravilno normo. Prav takšno določevanje imenujemo **tehnično normiranje**.

Tehnično normiranje je določevanje časovnih in količinskih norm z izračunavanjem na osnovi revizije proizvodnih zmogljivosti delovnega mesta in **projektiranja predpisov** za najproduktivnejše delo.

Neposredni predmet tehničnega normiranja je torej delo, ki je dano delavcu ali skupini delavcev v obliki določene operacije.

Tehnologija izdelovanja in tehnično normiranje

Kot je znano, obstaja projektiranje tehnoloških procesov v izbiri načinov izdelovanja in metod obdelovanja, v izbiri ustrezne strojne opreme, orodja in priprav.

Projektirani tehnološki proces je izhodišče za tehnično normiranje. Projektiranje pogojev obdelave, izdelave in predpisov za delavčeve kretnje in gibanje pri delu sestavlja prvo osnovo tehničnega normiranja in ni nič drugega kot organsko nadaljevanje projektiranja tehnološkega procesa. V tem oziru je neposredna zveza med tehničnim normiranjem in projektiranjem tehnološkega procesa več kot očitna.

Ta zveza ni enostranska. Tehnično normiranje ne sledi samo projektiranju tehnološkega procesa, ampak ga tudi spremlja kot eden izmed kriterijev smotrnosti projektirane tehnološke variante. Projektant se pri projektiranju metode ne sme ustaviti zgolj pri enem načinu izpeljave nekega dela, pač pa mora predhodno preračunati potroške časa enega in drugega načina dela in sprejeti boljše, če že ne enakovredne metode dela, ki najbolj ustrezajo tehničnim pogojem.

Treba je poudariti, da za projektirano tehnologijo ni važen samo čas. Odločilnega pomena so tehnični pogoji. Zahtevana natančnost, čistost obdelave, kvaliteta sploh zahtevajo določene metode dela neodvisno od njihovega trajanja. V celi vrsti primerov je varčevanje z materiali važnejše kot prihranek na času. Tako na primer je še vedno cenejše delati operacijo daljšega trajanja, ker na drugi strani še mnogo več pridobimo pri prihranjenem materialu.

Obenem je s tehničnimi pogoji pri projektiranju tehnološkega procesa treba upoštevati dejansko stanje strojne opreme in celo vrsto organizacijskih činiteljev: specializacijo delovnih mest, obremenitev opreme, pogoje prevažanja polizdelkov in izdelkov ipd.

Projektirana tehnologija se torej raziskuje vsestransko. Kriterij časa pri tem sicer ni edini, vendar pa tudi niti od daleč ne postranski. V posameznih primerih določajo rezultati normiranja v celoti konstrukcijo tehnološkega procesa. Organska zveza med projektiranjem tehnološkega procesa in tehničnim normiranjem ne izključuje njihove vsebinske razlike. Razlika je v tem, da so pri projektiranju tehnoloških procesov izhodišče prvenstveno tehnološke metode izdelovanja in izbira ustreznih proizvodnih sredstev, pri tehničnem normiranju pa pogoji obdelave in delavčeve kretnje in gibanje pri delu. PD

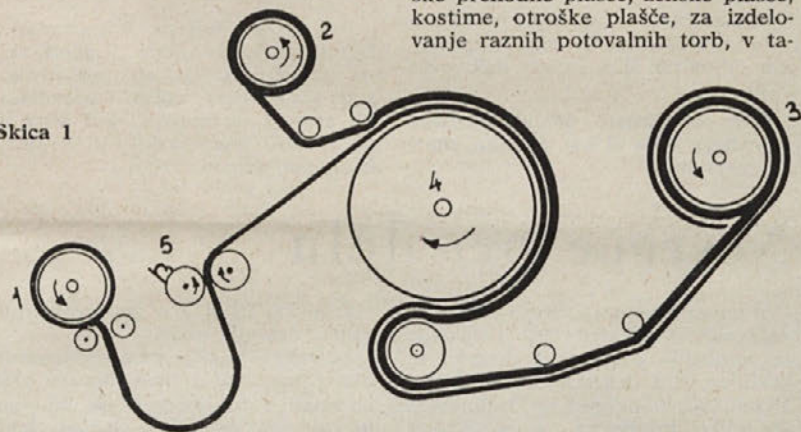
(Konec prihodnjic)

O kaširanju

V prvi številki našega lista smo vas na kratko seznanili z opremo in izdelki bodoče modernizirane oplemenitilnice. V naslednjih številkah pa vam bomo podrobneje spregovorili o posameznih strojih, postopkih in izdelkih bodoče oplemenitilnice. Vrsto sestavkov o tem začenja s prispevkom o kaširanju tehnolog oplemenitilnice Tone Kodrič, dipl. inženir tekstilne tehnologije.

Na sejmu »Moda 67« je Tekstina na številnih modelih pokazala področje uporabe svojih kvalitetnih bombažnih moltoprenov Maruše, Vojke in Vande. Na področju tekstilne industrije in mode je postalo ime Tekstine neločljivo povezano z bombažnim moltoprenom. Beseda kaširanje je postala že vsakdanja, kaširni stroj pa najbolj nestrpno pričakovani stroj v našem podjetju. Vsi se dobro zavedamo, da bomo s svojim novim modernim kaširnim strojem lahko izdelali več kvalitet-

Skica 1



nejših kaširanih tkanin, ki so sedaj naš najbolj konjunkturen izdelek.

Ker je zanimanje za kaširane tkanine tako veliko, bi bilo koristno, da v naslednjem sestavku spoznamo lastnosti, načine kaširanja in področje uporabe kaširanih tkanin.

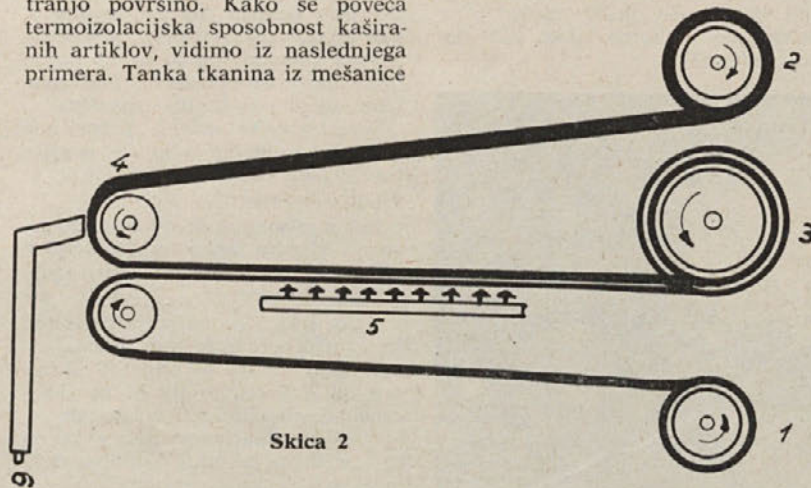
Kaj je kaširanje

Kaširanje imenujemo proces lepljenja tkanin in pletenin s penasto maso moltoprena. Pogosto lepimo tudi dve različni tkanini, dve različni pletenini, tkanno in umetno usnje. Proces lepljenja teh izdelkov pa imenujemo laminiranje.

Kaširati so začeli v Zahodni Nemčiji že leta 1955. Po Nemcih so kaširanje prevzeli Američani. Nemška penasta masa se je imenovala »moltopren«. To ime se je še danes ohranilo, čeprav pri nas uporabljamo domači Iskrapen (Prva iskra, Barič). Iz Zahodne Nemčije se je kaširanje preneslo v vse zahodnoevropske države, predvsem pa v Italijo. Pred dvema letoma so bile kaširane tkanine in pletenine v Italiji še zelo moderne, sedaj pa jih počasi opuščajo. Ne smemo pa misliti, da je kaširanje le nekaj krik mode in da bo sčasoma propadlo. Zaradi svoje izredne trpežnosti in praktičnosti bodo kaširani izdelki še dolgo časa sestavni del ženskih in otroških garderob.

Lastnosti in uporaba kaširanih artiklov

Kaširani artikli so zelo lahki in se ne mečkajo, imajo zelo dobro termoizolacijsko sposobnost, se dobro perejo, kemično čistijo in jih ni potrebno likati. Poleg tega so kaširani artikli zelo trpežni in relativno ceneni. Luknjičasta pena, ki jo na tkanino nalepimo, mora biti zračna in mora imeti čimvečjo notranjo površino. Kako se poveča termoizolacijska sposobnost kaširanih artiklov, vidimo iz naslednjega primera. Tanka tkanina iz mešanice



Skica 2

vole in poliakrilnitrila, zlepljena s penasto maso skupne teže 200 g/m², ima enako termoizolacijsko sposobnost kot težka volnena tkanina teže 720 g/m².

Kaširani artikli se rabijo za moške prehodne plašče, ženske plašče, kostime, otroške plašče, za izdelovanje raznih potovalnih torb, v ta-

stojne na pranje in kemično čiščenje, imeti morajo mehak otip, biti morajo enako debele in ne smejo porumeneti. Za tekstilno industrijo pridejo v poštev folije iz penaste mase specifične teže 20 do 40 kg/m³ in debeline od 0,8 do 5 mm. Folije iz penaste mase so po svoji kemični sestavi zelo različne. V začetku so uporabljali penaste mase na bazi kavčuka in polietilena. Sedaj se ra-

bi skoraj izključno polinretanska pena polieternega in poliesternega tipa. Pri nas izdeluje folije iz penaste mase tovarna Prva iskra iz Bariča pod imenom Iskrapen S in Iskrapen T po licenci Bayerja. Kvaliteta, posebno pa otip penastih mas, odločilno vplivata na kvaliteto kaširanih izdelkov. Izdelki Iskrapen S in Iskrapen T so obstojni pri temperaturah od -40 do +120.

Način kaširanja je odvisen od vrste stroja, vrste lepila in same tkanine. Princip mokrega kaširanja, to je kaširanja z emulzijskimi lepili, nam kaže naslednja shema:

Glej skico 1

Tkanina se odvíja iz navitka 1, teče skozi napravo za nanašanje lepila 5, kjer se na tkanino nanese primerna plast emulzije lepila. Iz navitka 2 se odvíja folija iz penaste mase in se na sušilnem cilindru 4 spoji s tkanino s pomočjo lepila. Sušilni cilindri 4 ima premer okrog 2 m, temperatura cilindra pa je okrog 180° C. Med tekom tkanine ob obodu sušilnega cilindra se lepilo osuši in kondenzira. Kaširana tkanina se navija na valj 3. Brez dvoma pa je strojna izvedba takega stroja mnogo bolj zahtevna, kot si mislimo ob pogledu na zgornjo shemo.

Posebna vrsta kaširanja je termokaširanje. Pri termokaširanju ne rabimo nobenega lepila. Folijo iz penaste mase delno odtalimo. Odtaljeni del zlepi tkanino in preostali del folije iz penaste mase. Princip delovanja takega stroja nam kaže naslednja shema:

Glej skico 2

Folija iz penaste mase debeline 1,8 mm se odvíja iz valjčka 2. S pomočjo plamena plinskega gorilnika 6 se stali 0,8 mm penaste mase. Na kalandru 4 se s pomočjo staljene pene zlepi preostala pena in tkanina, ki teče iz valja 1. Vse skupaj teče okrog ohlajevalnega telesa 5 na ovitek 3. Ta stroj je zelo kompliciran, biti mora precizno konstruiran in opremljen z avtomatskimi napravami. Ko se stroj ustavi, se morajo plameni avtomatsko odmakniti. Prav zaradi izredne kompliciranosti se ta stroj ni tako uveljavil, kot so pričakovali.

Na koncu bi še povedal, kaj pomeni sendvič-kaširanje. Sendvič-kaširanje je lepljenje zunanje tkanine, penaste folije in podloge iz mehkejših pletenine ali tkanine. Zaradi prednosti pri konfekcioniranju se tako kaširanje vedno bolj uveljavlja.

petništvu za izdelovanje najrazličnejših tapicerij, v avtomobilski industriji pa za izdelovanje prevleke sedežev.

Način kaširanja

Če si pobliže pogledamo enostavno kaširano blago, vidimo, da je to sestavljeno iz treh sestavnih delov:

- 1) tkanina ali pletenina
- 2) lepilna plast
- 3) folija iz penaste mase

Tkanina ali pletenina

Za kaširanje se lahko uporabljajo najrazličnejše tkanine in pletenine iz naravnih in sintetskih vlaken v najrazličnejših vezavah in kvalitetah. Prvenstveno se za kaširanje uporabljajo tkanine in pletenine slabših kvalitetah.

Lepila

Lepila morajo biti obstojna na pranje, kemično čiščenje, imeti morajo mehak otip. Poznamo tri vrste lepil:

- a) lepila v prahu
- b) emulzijska lepila (lepila, emulgirana v vodi)
- c) topila, raztopljena v organskih topilih

Slednja so zelo nevarna, ker so vnetljiva in eksplozivna.

Folija iz penaste mase
Folije morajo imeti dobro izolacijsko sposobnost, morajo biti ob-



Kostim in plaščka iz našega moltoprena

IZ ŽIVLJENJA KOLEKTIVA

Kaj menijo o skrajšanem delovnem času...

Komaj mesec dela v skrajšanem delovnem času je prekratko obdobje, da bi lahko ugotavljali, ali je bil prehod izpeljan pravilno ali ne. Z gotovostjo smo ugotavljali, da bomo z izboljšavami organizacije de-

se tudi v skrajšanem delovnem času ne bo nič spremenilo...

Adjustirka: ... delavci bomo morali vlagati več moči v delo; to je dobro, saj se bomo lahko tudi dovolj odpočili...

čas pripomogel k popolni izrabi delovnega časa in s tem k večji intenzivnosti dela. Poleg tega bo nudil skrajšan delovni čas več možnosti, da bomo razbremenili predvsem žensko delovno silo in to, da bomo imeli možnost rekreacije tudi tam, kjer sta oba roditelja zaposlena...

Delavka v tkalnici: ... prepričana sem, da se bodo pokazale manjše izgube časa tudi zaradi privatnih in drugih izostankov z dela...

Ker o izkušnjah še ne moremo govoriti, bi nam lahko kaj povedali o željah, ki jih imate ob skrajšanem delovnem času?

Adjustirka: ... najbolj si želim, da bi proste sobote tudi obdržali.

Mojster ... da bi obdržali skrajšan delovni čas in da bi po določenem času ugotovili enako ali celo višjo produktivnost dela in da bi se vračali na začetku tedna na delo bolj spočiti...

Snovalka: ... močno si želim, da bi proste sobote ostale, kar pa bo zelo težko...

Cesalka: ... če že ne bomo mogli obdržati prostih sobot, naj bi bile oproščene dela vsaj sobotne nočne izmene...

Skladiščnik: ... do tega problema sem indiferenten in nimam posebnih ciljev ob skrajšanem delovnem času...

Kaj pričakujete od skrajšanega delovnega časa vi kot delavka, mati in gospodinja?

Delavka v predpredilnici: ... predvsem to, da se bom lahko bolj posvetila družini...

Adjustirka: ... da bom lahko napravila doma čimveč ob sobotah, da se bom lahko ob praznikih odpočila in se posvetila le družini...

Snovalka: ... da si bom lahko urejala privatne stvari sproti in da bom zato pri delu bolj mirna...

Delavka v predpredilnici: ... da se bom lahko v soboto razvedrila, v nedeljo odpočila in v ponedeljek lahko spet veliko delala.

EK



Nastavljanje česalnega stroja

la in z modernizacijo lahko opravili delo z istim številom zaposlenih; mnogo si obetamo tudi od boljšega izkoriščanja časa, zmanjševanja bolezenskih in drugih izostankov ter ustrezne izrabe strojnih zmogljivosti. Prizadevamo si torej, da bi čimmanj časa delali, a takrat, ko smo na delu, zares delali najvestneje in prešli za to primerne dohodke. Skrajšan delovni čas smo torej najugodnejše sprejeli, nekaj razprav bo pa le še potrebno okrog organizacijskih sprememb in iskanja še skritih rezerv, da bomo lahko našli zares najboljše rešitve. Uspešnost gospodarjenja bodo pokazali že čez nekaj mesecev izračuni in primerjave, ki nas bodo razveselile ali pa celo razočarale.

V nadaljevanju pa vam predstavljamo le nekaj članov naše delovne skupnosti, ki so v odgovorih na naša vprašanja podali svoje sodbe, želje in pričakovanja ob uvedbi skrajšanega delovnega časa:

Kakšne pozitivne posledice pričakujete od prehoda na skrajšan delovni čas?

Snovalka: ... to, da se bomo lahko bolj odpočili in zato v petih delovnih dneh tudi več napravili...

Skladiščnik: ... Ker je delovna zavest ljudi tako nizka, se bojim, da

Kvalificiran delavec — pomožni obrati: ... če pogledam problem zastojev v tkalnici, sem prepričan, da lahko v skrajšanem delovnem času pomembno znižamo odstotek zastojev, vendar je prvi pogoj, da v precejšnji meri izboljšamo organizacijo dela v pomožnih obratih. Pomniti moram še to, da bi bilo nujno uvesti ponovno le eno izmenno, če hočemo sploh vzpostaviti pravi odnos med našo delovno soboto in prostim ponedeljkom.

Mojster predilnice: ... Predvidevam, da bo prav skrajšan delovni

Prišli... odšli...

Od 15. decembra 1966 do 31. januarja 1967 sta se zaposlila pri nas:

Slavko Koruza in Silvana Juretič, ... prenehali pa so delati v podjetju:

Marija Bizjak, Milena Bolčina, Bogomira Česnik, Ivica Dolinar, Boža Kete, Milena Kobal, Danjel Koren, Marta Rustja, Jožka Slokar, Stan-ko Stibilj.

Nesreče pri delu

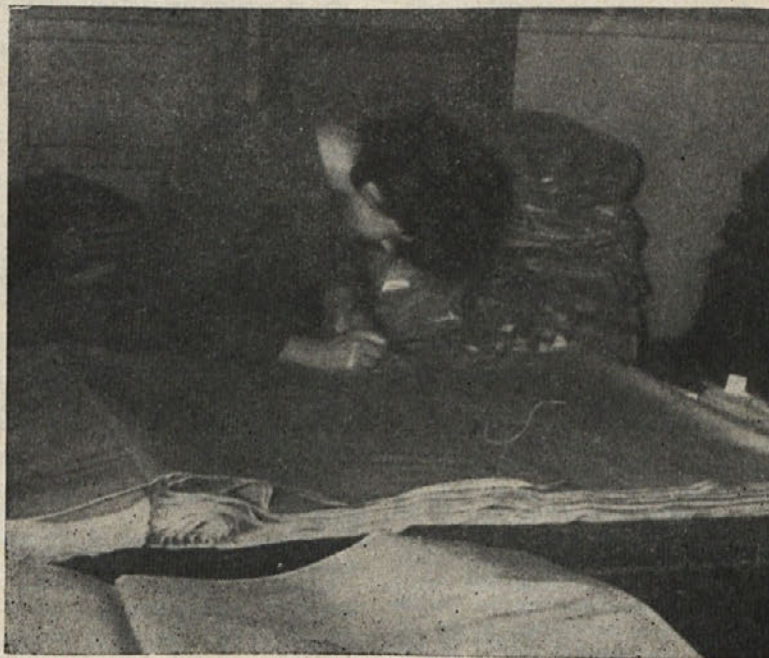
V mesecu januarju se je poškodovalo pri delu 5 delavcev: 1 delavec iz pomožnih obratov, 1 delavka iz tkalnice in 3 delavke iz predilnice. Vzroki štirih nezgod so osebostni činitelji, predvsem pomanjkljiva zbranost pri delu, ene nezgode pa neustreznost delovnega pripomočka. Delavec SA je med opravljanjem svojega dela padel z lestve in se poškodoval. Vzrok nezgode je bila dotrajanost lestev, po katerih se je delavec vzpenjal.

Delavka TS si je v garderobi predilnice izvinila nogo.

Delavka TM si je med snemanjem blagovnega valja poškodovala prst na roki. Vzrok nezgode je bilo neupoštevanje navodil o varnem delu.

Delavka TS je šla iz umivalnice predilnice in se zaradi neprevidnosti med hojo udarila ob vrata ter si poškodovala prst na levi nogi.

Delavka SD je med snemanjem kopsov udarila z desno roko ob ogrodje stroja in si jo poškodovala.



Izdelane tkanine je treba dobro pregledati

Nekaj o prehrani

Človeško telo potrebuje hrano kot vir energije za vse svoje delovanje, iz nje pa dobiva tudi vse sestavine za svojo rast in obnavljanje.

Bistvene sestavine hrane so: beljakovine, ogljikovi hidrati in masti, kot zaščitne snovi pa še nekatere rudnine in vitamini.

Beljakovine (v mesu, jajcih, mleku, siru in nekaterih hranilih rastlinskega izvora: soji, grahu, moki) se sicer lahko uporabljajo kot energetski vir, v prvi vrsti pa rabijo za gradnjo in obnovo stalno propadajočih celic telesa. Vsebujejo sestavine, ki jih človeško telo ne more samo zgraditi (v prvi vrsti so to beljakovine živalskega izvora).

Ogljikovi hidrati so vir energije, ki jo rabi telo, in so predvsem rastlinskega izvora. Človek jih zauživa v obliki raznih sladkorjev in škroba (žitnice, riž, krompir, sadje, zelenjava).

Maščobe imajo sorazmerno najvišjo energetsko sestavo. Zaradi počasne prebave dajejo človeku dalj časa občutek sitosti. Važne so tudi zato, ker dobiva telo iz njih nekatere snovi, ki so topne samo v maščobah, predvsem vitamina A in D. Izvori maščob v prehrani so olja in masti, slanina, maslo, margarina ter orehi, mandlji, sir, jajca, mleko, mastno meso itd.

Vitamini so snovi, ki jih človeško telo nujno rabi za normalno delovanje. Dobiva jih v majhnih količinah v glavnem s hrano.

Vitamin A dobivamo iz mleka, masla, ribjega olja in korenja. Zaradi pomanjkanja tega vitamina, nastajajo motnje v vidu («nočna slepota»), suha koža, slab apetit, zastoj rasti, slaba rast zob in podobno.

Vitamini B skupine (v žitnih kalčkih, kvasu, jetrih, ledvicah) vzdržujejo normalno rast, apetit in prebavo. Zelo važno vlogo igrajo v prebavi ogljikovih hidratov in so nujni za normalno delovanje živčnega sistema.

Vitamin C je regulator celične presnove in ščiti telo pred krvavitvami in okužbami. Vsebuje ga predvsem presna zelenjava in sadje, manj tudi krompir. C vitamin je slabo obstojen pri kuhanju; zato je treba uživati čimveč surove zelenjave. Če pa je kuhano, jo kuhajmo v malo vode in v pokritih posodah. Krompir, ki je vir vitamina C predvsem pozimi, ko ni dovolj druge zelenjave, je treba kuhati v oblicah, da ohrani čimveč tega vitamina. Zaradi pomanjkanja C vitamina nastopa na pomlad takozvana pomladanska utrujenost, ker so se čez zimo zaloge vitamina izčrpale in nismo dovolj poskrbeli za to, da bi jih nadomestili.

Vitamin D regulira v telesu presnovo kalcija in fosforja ter njuno nalaganje v kosteh. Največ tega vitamina najdemo v ribjem olju, jetrih, mleku, jajcih in maslu.

Rudninske soli so nujno potrebne za normalno delovanje in razvoj našega telesa (kalcij za izgradnjo kosti in zob, železo za krvno barvilo, jod za preprečevanje golšavosti, ipd.).

Problem prehrane, kot ga spoznavamo v naših krajih, ni toliko v pomankljivosti kalorične vrednosti hrane, ampak bolj v neprimerni sestavi prehrane in razdelitvi obrokov. Zato nekaj besed o tem.

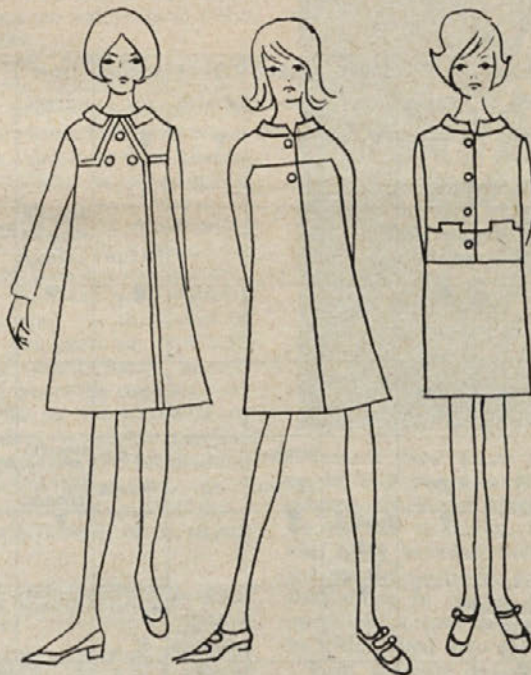
Človeško telo rabi mešano prehrano, nekatere njene sestavine pa so nujne. Tako mora dobivati odrasel človek dovolj vitaminov v hrani in dovolj beljakovin živalskega izvora (približno en gram na vsak kilogram telesne teže na dan, organizem v razvoju pa precej več). Prav tu pa je v prehrani naših krajev največja vrzel. Pomanjkanje beljakovin živalskega izvora povzroča slab in počasen razvoj otrok, bistveno zmanjšanje odpornosti človeškega telesa, zmanjšuje delovno sposobnost in koncentracijo pri delu. Prizadene torej človeka v zgodnji

dobi njegovega razvoja (največkrat že plod v materinem telesu, če se mati neprimerno hrani) in zrelega človeka v odpornosti proti boleznim in v delovni zmogljivosti. Zato ne bo odveč, če še enkrat poudarim: več mesa in mesnih izdelkov, več jajc, sira in mleka v našo prehrano! Predvsem na mleko, ki ima razen beljakovin še zelo ugodno sestavo rudninskih snovi, preveč pozabljamo. Ni to namreč samo pijača otrok, tudi odrasli bi ga morali popiti pol litra na dan.

Pomanjkanje vitaminov v naši prehrani ima svoj vzrok v zapostavljanju uživanja svežega sadja in zelenjave. Poleti še nekako gre, pozimi, ko je poraba vitaminov še večja zaradi večje izpostavljenosti človeka škodljivim vplivom, pa primanjkuje te prepotrebne sestavine v naših dnevnih obrokih. Res je, da sta sadje in zelenjava pozimi draga in ju velikokrat sploh ni dobiti, vendar bi naše gospodinje morale misliti na to poleti in s primerenim konserviranjem pripraviti cenejšo zalogo za zimo. Zelo primeren vir vitaminov pa bi morali postati pozimi tudi sadni sokovi.

Menda ne bo narobe, če trdim, da pretežna večina zaposlenih v naših krajih bistveno greši v razporeditvi dnevnih obrokov. Večina namreč prihaja na delo teže ali popije, preden gre z doma, požirek žganja (veliko bi storili, če bi mogli izkoreniniti to škodljivo navado!), čaja, ali kave. In od kod energija za delo? Prav zjutraj, ko bi se morali najbolj oskrbeti z virom energije za delo, odhajamo zdoma s praznim želodcem. Od tod zjutraj pomanjkanje volje za delo, raztresenost, nesposobnost koncentracije. Zato bi bilo nujno tudi pri nas uvesti lepo navado zahodnih narodov, da je prvi jutranji obrok najbolj bogat in pester (priznam, da je pri sedanjem urniku začetka dela to skoraj nemogoče, saj bi morali delavci zato vstajati še bolj zgodaj — oddaljenejši že kar «sredi noči»), medtem ko je večerja lažja, da ponoči ne obremenjuje prebavil.

Malica med delom naj bo topla in naj da delavcu tisto, kar mu v prehrani najbolj manjka — beljakovine in vitamine. Predvsem na to bi morali misliti pri organizaciji toplih obrokov, ne samo na ceno, za katero si že tako vsi skupaj želimo, da bi bila čimnižja. MK



Zimski modeli iz moltopena

Drobni nasveti

Madeže od sadja na bombažastih tkaninah očistimo z nekoliko kapljicami 12 % peroksida. Po čiščenju madež izperemo s čisto vodo.

Madeže od svinčnika ali kopirnega papirja odstranimo tako, da umazano mesto operemo s segretim glicerinom ali z mešanico enakih delov octa in špirta.

Mešanica drobne kuhinjske soli in limonovega soka odstranjuje madeže od rje. Stari madeži od rje se odstranijo z mešanico vode in oksalne kisline (na 1 liter vode dodamo 10 do 20 g oksalne kisline). Po desetminutnem namakanju tkanine v taki raztopini moramo blago takoj dobro izprati.

Beli volneni predmeti po večkratnem pranju včasih porumenijo. To se vam ne bo zgodilo, če boste zadnji vodi za izpiranje dodali malo boraksa.

Srajce, bluze in vse perilo iz sintetičnih vlaken, ki jih takoj ne operemo, ne smemo zmečkani pustiti v košari za umazano perilo, ker ostanejo na zmečkani sintetični tkanini gube, ki se ne izravnavajo niti po pranju (poškodujejo se vlakna). Tako perilo moramo imeti obešeno na obešalniki, dokler ga ne operemo.

Kot vsako leto je bil tudi letos na Gospodarskem razstavišču v Ljubljani sejem »Moda 67«, na katerem so sodelovala poleg naših še tri tuja podjetja tekstilne in oblačilne stroke.

Ker je za sejem vsako leto večje zanimanje, je bil letošnji razstaveni prostor povečan. Videli smo veliko lepih stvari, modnih barv in desenov. Na splošno lahko ugotovljamo velik korak naprej v smeri mode v svetu. Med sprehodom po sejmu smo opazili veliko lepe konfekcije, letos za spremembo tudi nekaj več otroške, čeprav je še vedno zapostavljena glede na žensko in moško. Med blagom je videti večjo izbiro dezenov za moške obleke, med poletnim blagom pa Tekstil-indusove enobarvne pikčje in gaberdene v modnih barvah in apretirane proti mečkanju, nadalje pletenine Rašice, Almire in Angore v modnih

»Moda 67«

tonih, barvaste čipke Vezenine Bled, dekorativne tkanine Dekorativne tovarne, Ljubljana, in tovarne Induplati, Jarše, perilo Lisce in Beti iz Metlike. Lilet iz Maribora se je predstavil z modernimi čevlji, ki pa jih pri nas najbrž tudi letos ne bomo mogli kupiti, zakaj večina njihovih izdelkov je namenjena izvozu. Med izdelovalci torbic pa je kot vedno dominiral Toko.

V okviru sejma »Moda 67« sta bili vsak dan tudi dve modni reviji za pomlad in poletje 67: popoldanska konfekcijska in večerna iz meterskega blaga po zamislih mladih kreatork. Letos prvič ni bilo tako vidne razlike med revijama, kar je dokaz, da naše tovarne vse bolj sledijo modi v svetu in da so se konfekcijske tovarne poleg modnih barv ogrele tudi za nove modne linije.

Plaščev je že precej v modni liniji trapez, čeprav je še nekaj poloprijetih redingotov. Kostimi imajo v životku oprijeto jopico, njena dolžina pa niha od pasu do koraka. Nekaj je tudi športnih kostimov, ki se zapenjajo z zadržo, imajo našite žepe in so naklonjeni šivom. Krilo je lahko ravno, ima eno ali več gub, lahko je celo nagubano; nekaj je hlačnih kril in modernih inačič kostima, ko krilo zamenjajo hlače. Medtem ko najde med kostimi sebi primerne vsaka postava, je hlačni kostim le za zelo vitke. Tako kostimi kot plašči so letos živih barv: oranžne, rumenjastorumenene, sveže rumenozelene, in ne le sivi.

Ker je letos — za razliko od prejšnjih let — moda bolj naklonjena »trdim« materialom, je poleg gaberdena upoštevan tudi naš moltopen, iz katerega smo videli nekaj lepih modelov kostimov in plaščev, tako na popoldanski kot na večerni reviji. Obleke so ravne, rahlo oprijete, kratke, včasih dvodelne in večkrat enobarvne kot potiskane. Moške obleke so v modnih rjavih tonih. Za kopanje so prikazali novo kolekcijo kopalk iz potiskane helance modnih krojev, dezenov in barvnih kombinacij z jopicami s kapuco iz enakega materiala. Tovarna Svilanit, Kamnik, je pripravila za letos že narejene obleke in komplete (bluza in kratke hlače) za plažo iz frotirja (20 različni modelov v 26 barvah bo mogoče dobiti tudi v trgovini). Lepe in praktične so pletenine, ki nas spremljajo ves dan in so res za vsako priložnost: za dom, šolo ali službo, šport, popoldan v mestu, zabavo in razne prireditve; dolga večerna obleka, pošita z našitki ali cvetličicami, pa celo za najsvetlejšo. Obleke za večer se letos vse po vrsti bleščijo; nekaj je v tujini tako upoštevanega lurexa.

Manekeni, ki so nam predstavljali tristo modelov in se po modni brvi zvrstili pred nami v obeh revijah, so se nam na koncu pokazali v paradni dolgi večerni toalet, ki nam je ob plaskanju namesto fanfar naznanila svečan zaključek modne prireditve »Moda 67«. ML

Prav je da veste

... da je z novim letom začel obratovati predelan kotel na mazutno kurjenje. Ker bo kurjenje avtomatizirano, se bo po rekonstrukciji še drugega kotla, ki bo predvidoma končana do konca tega leta, za nekaj delavcev zmanjšalo sedanje število pomožnih delavcev, letni prihodek pri proizvodnji enake količine pare pa bo znašal 187.040.— N din.

... da so bila na koncu lanskega leta na šestih pristančnih strojih rekonstruirana nova raztezala. Kvaliteta preje po enakomernosti je boljša za 90 %, povečala se je trdnost ter zmanjšalo odstopanje od števila zavojev od 10 % na 3 %.

... da se je v zadnjih treh mesecih prejšnjega leta izboljšala kvaliteta tkanin v EE tkalnica. V mesecu septembru je bilo od vsega izdelanega blaga 77,3 %, v decembru pa 86 % blaga prve klase.

EZ

EZ

VSEGA PO MALEM ZA VSE

ČLOVEK VSE VIŠJI

Današnji svet se v mogočem razlikuje od nekdanjega. Človek spreminja svojo okolico, spremenil pa se je tudi on sam, in to tudi na zunaj.

V zadnji polovici stoletja je postal človek višji za 2,5 cm. Zadnjih petdeset let je bil namreč visok povprečno 165 cm, danes pa 167,5 cm. Tudi povprečna teža se je zvišala, in sicer za 1 kg. Osnovni vzroki za to so boljši higienski pogoji, boljše zdravstveno varstvo in ustrežnejši način prehrane.

Pri generacijah v razvoju je ta sprememba še bolj vidna. Pred petindvajsetimi leti je znašala povprečna višina trinajstletnega dečka 143,9 cm, medtem ko znaša danes že 149,7 cm. Pri deklicah iste starosti pa se je povprečna višina dvignila od 145,6 na 151,4 cm. Zaradi takih naglih sprememb rasti se je povečala telesna teža povprečno za 4 kg, povečali pa sta se tudi prostornina pljuč in širina prsnega koša.

In praktični pomen teh podatkov? Vsekakor jih je treba upoštevati pri določanju normativov za potniške sedeže v prevoznih sredstvih; prav gotovo pa bodo morale tudi tovarne konfekcije in obutve upoštevati to zanje nič kaj razveseljivo novost.

DOMAČI ZGODBICI

V predsobi komerciale začasno »prebivajo« modeli manekenk s sejma mode. Vodja »transportarjev« je energično zahteval: »Spravite že ven tiste babe, ker jih kar naprej pozdravljam«.

Obvestilo o spremembi imena podjetja je bilo sestavljeno predvsem za naše kupce in dobavitelje, poslali pa smo ga tudi drugim delovnim organizacijam in organom v občini, med drugimi tudi sodniku za prekrške. Sele pozneje smo ze zballi, kako si bo razlagal zadnji stavek

besedila: »Prosimo vas, da navedene spremembe upoštevate in se priporočamo za nadaljnje medsebojno sodelovanje«.

ENA ZA VRAŽEVERNE

Vedeževalka: »Vaš mož bo vitek, visok in zelo bogat...«

Klijentka: »Res? Potem mi pa hitro povejte, kaj naj naredim s tem, ki ga imam zdaj.«

ANEKDOTA

Bernard Shaw, znani angleški dramatik in piker humorist, je nekoč poslal Winstonu Churchill tako telegram: »Rezerviral vam bom dve vstopnici za premiero moje drame. Pridite s prijateljem, ... če ga imate!«

Churchill je odgovoril z drugim telegramom: »Ne bom mogel priti na premiero. Prišel pa bom na drugo uprizoritev, ... če ne bo ostalo le pri prvi.«

NEKATERIM DEKLETOM

Jej, jej, ohej, dekle povej, če ljubiš me kej.

Joj, joj, ohoj, oh, fantič ti moj, le pridi nocoj, pod oknom zapoj.

Aha in aha, a fanta sta dva pod okno prišla, ko skupaj se videla, oba sta odšla.

Na oknu pa jok prične se in stok; dekle presneta, ostala bo teta; saj takšne, ki vara, pač nihče ne mara.

NAGRADNA KRIŽANKA

				MOSKO	SPUSTI-	SOROD-	RESHICA	SOGLAS	DOM	
				IME	PREDLOG	TEV	NIK	KRYAŠKO	NIK	ČEBEL
	IVAN	DEL							ŠARA	
	TAVČAR	OBLEKE					RAČUN	OZNAKA	ŽOPOTIJA	
		DRAGO						NEZNANCA		
		KUNC						SAMOGLAS		
								NIKA		
	GRŠKA			GORSKI		NAŠA	ŠPANSKI		DOBA	
	BOGINJA	PLOT		VZPON		REKA	GRŠKA			
							BOGINJA			
MORSKI	BRŠKA	SAMO-	PAKT		TUJE I.					
ROPAR	ČRKA	GLASHK	LADJA		IME					
					MEDMET					
OROD-				ANTILOPA		ORJAVA				
JE				IZUMI-		Y AZIJI				
				TELJ		KRATICA				
SAMO-		VPRA-	NASILNIK							
GLASNI-		ŠALNI	VELIK							
KA		PRISLOV	RASLIN-							
			SKI LIST							
	PESEM				ŠPORTNIK				UTEŽNA	
	SPLET				MEDMET				EMOTA	
	LAS									
VIŠOKA						KADI SE			LONJSKI	
ŠOLA						ANTON			DIR	
						MELIK				
PRED-			NAČIN				MOŠKO			
LOG			PIŠANJA				IME			
			NOTA				VZKLIK			
	KRAJ						BOLEČNE			
	V									
	ŠPANJI				KRAJ V					
					BANATU					
PRED-		JUŽNO				KRAJ NA				
LOG		SADJE				FINSKEM				

Tokrat smo vam pripravili drugačno križanko — skandinavsko. Stari križankarji ne bodo imeli težav, tistim, ki se bodo prvič spoprijeli z njo, pa dajemo kratko navodilo: opisi pojmov v skandinavski križanki so v kvadratih križanke, iz katerih je treba napisati rešitev v smeri puščice. Opis pojma velikokrat (v našem primeru samo enkrat) nadomešča slika ali skica. V takem primeru je treba rešitev uganiti iz slike in lahko pomeni prav tisto, kar kaže slika ali pa nekaj, kar je le v zvezi z njo.

Rešitve nagradne križanke pošljite uredniškemu odboru lista najpozneje do 25. februarja 1967.

Za pravilno rešitev križanke razpisujemo tri nagrade:

1. nagrada 25.— N din
2. nagrada 15.— N din
3. nagrada 10.— N din

Izid žrebanja prejšnje križanke:

Prejeli smo 10 rešitev, od katerih so bili izžrebani:

- za 1. nagrado 25.— N din: **Marija Podgornik**, čistilka blaga,
- za 2. nagrado 15.— N din: **Jože Krapež**, skladiščnik,
- za 3. nagrado 10.— N din: **Zdravko Replj**, nabavni referent.

Rešitev prejšnje križanke:

Vodoravno: 1. velik, 6. tekstil, 13. ataka, 14. etiketa, 15. lovor, 16. ta, 17. imam, 18. anatema, 21. alp, 22. PD, 24. ata, 25. IBI, 27. AA, 28. ole, 30. Ilinden, 33. leto, 35. EO, 36. epopa, 39. it, 40. Bonn, 42. regal, 43. polenta, 44. arara.

Navpično: 20. Abdera, 26. Ieper, 31. Iona.

Sestavil: P. Dacar

TEKMOVANJE KEGLJAČEV

Kegljači našega podjetja organizirajo 18. t. m. ob 15. uri tekmovanje v kegljanju med ekonomskimi enotami, ki bo na kegljišču »Primorja«. Prosimo za čimvečjo udeležbo. Vabljeni tudi »autsajderji«!

OREH

S katerimi petimi utežmi lahko stehtaš vse celoštevilčne teže od 1 do 31 g, če polagaš uteži samo na eno stran tehtnice?